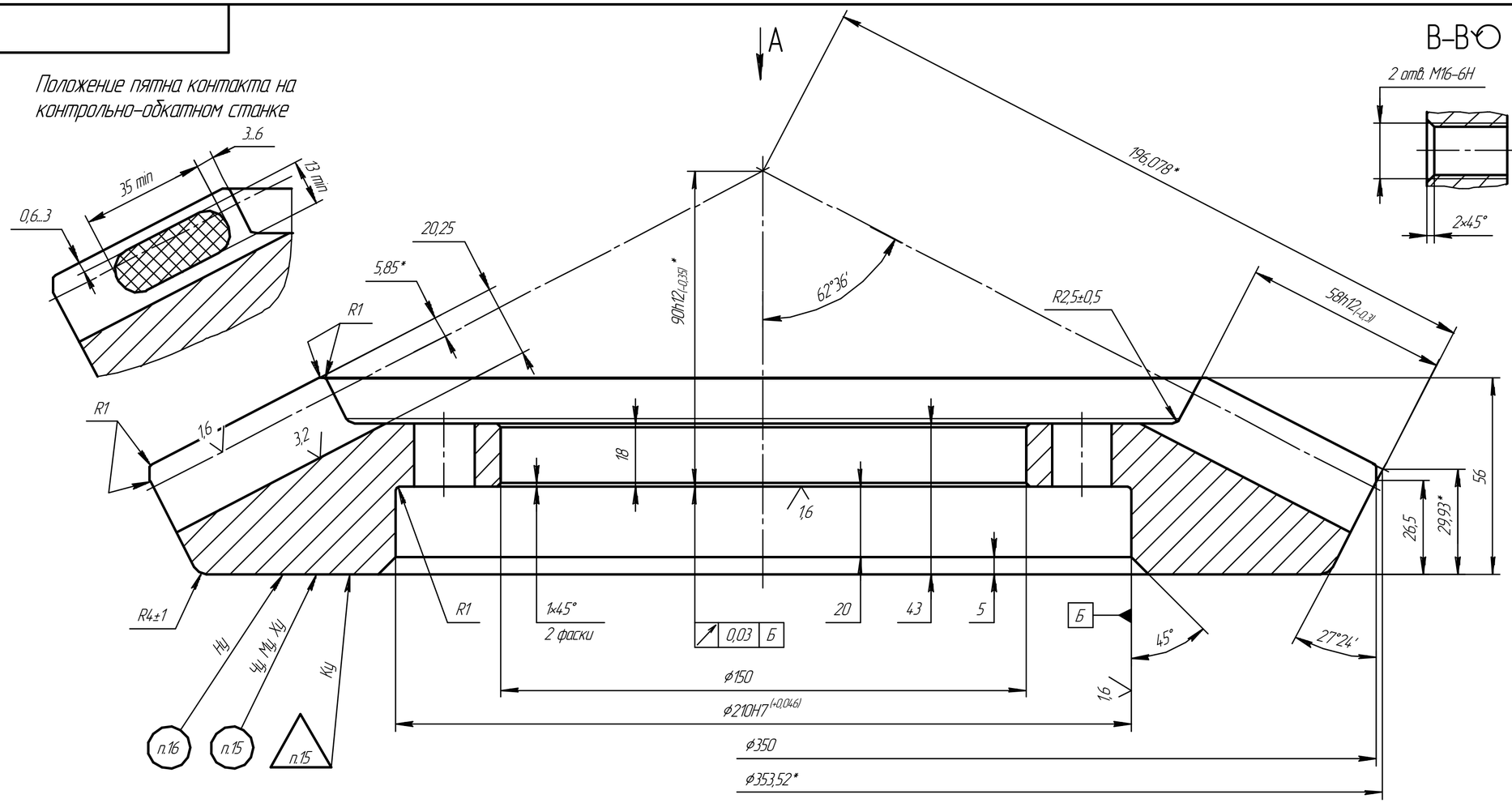

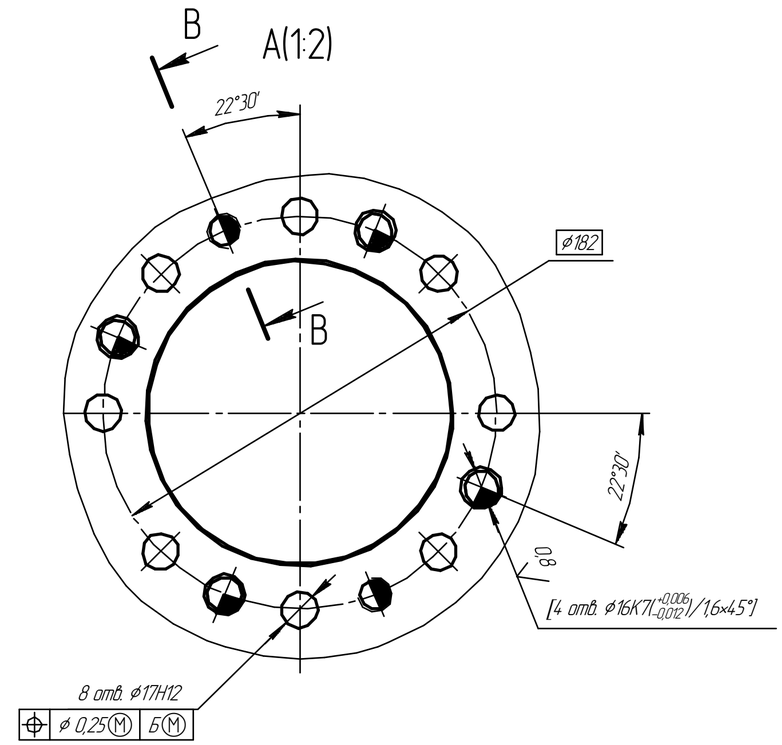

Средний нормальный модуль		m_n	9
Число зубьев		z	27
Тип зуба		–	Круговой
Осевая форма зуба по ГОСТ 19325-73		–	III
Средний угол наклона зуба		β_n	35°
Направление линии зуба		–	левое
Исходный контур	Вид исходного контура	–	–
	Угол профиля	a_n	20°00'00"
	Коэффициент высоты головки	h_a *	1
	Коэффициентрадиального зазора	c *	0,25
	Коэффициент радиуса кривизны переходной кривой	r_f *	0,3
Коэффициент смещения		x_n	-0,35
Коэффициент изменения толщины зуба		x_τ	-0,005
Угол делительного конуса		δ	62°35'33"
Степень точности по ГОСТ 1758-81		–	7-В
Постоянная хорда зуба		s_c	$10{,}419^{-0{,}129}_{-0{,}259}$
Высота до постоянной хорды зуба		h_c	3,954
Межосевой угол передачи		Σ	90°
Внешний окружной модуль		m_{te}	12,894
Внешнее конусное расстояние		R_e	196,08
Среднее конусное расстояние		R	167,08
Средний делительный диаметр		d	296,65
Угол конуса впадин		δ_f	62°35'33"
Внешняя высота зуба		h_e	20,25
Обозначение чертежа сопряженного зубчатого колеса		10.20.01	

положение пятна контакта на контрольно-обкатном станке может быть согласовано отдельно.

7 Продольные кромки вершин зубьев скруглить до цементации радиусом R1 мм. Допускается притуплять фаской $0{,}5^{+0{,}5}\times45°$. Боковые кромки зубьев притупить фаской $1{,}0^{+0{,}5}\times45°\pm15°$.

8 Изготовление и контроль выполнять в соответствии с ГОСТ 1758-81.

9 Произвести цветную дефектоскопию зубьев по ГОСТ 18442-80 после окончательного изготовления.

10 Зубья вала-шестерни обкатать в паре с зубьями колеса на контрольно-обкатном станке, при этом тангенциальный боковой зазор в зацеплении, измеренный на среднем делительном диаметре, должен быть в пределах 0,14...0,37 мм, колебание бокового зазора не должно быть более 0,075 мм. Пятно контакта на рабочих поверхностях зубьев (передача реверсивная) должно быть по длине зуба не менее 60%, по высоте зуба не менее 65%. Зубчатую пару маркировать одним порядковым номером и применять совместно.

11 Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. 10.10.01.

12 На деталь составить технологический паспорт с внесением фактических данных,

(1) 13 Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. 10.10.01.

14 Покрытие Хим.Окс.прм. ОСТ5Р.9048-96.

(3) 15 Маркировать шрифтом 4-Пр3 ГОСТ 26.020-80 (Ху-масса изделия), клеймить знаком технического контроля предприятия-изготовителя.

16 Нанести паспортный номер редуктора, комплектуемого данной зубчатой передачей. Маркировку производить на заводе, осуществляющим сборку редуктора, шрифтом 4-Пр3 ГОСТ 26.008-85.

1 Поковка Гр.IV, КП70 ГОСТ 8479-70.

2 Поверхность зубьев цементировать на глубину 1,2...1,5 мм и закалить 57...62 $HRC_э$. Твердость сердцевины зуба 320-360HB.

3 При согласовании с проектантом допускается замена указанного материала на материал, обеспечивающий технические характеристики, указанные в п.п. 1, 2 Т.Т. чертежа.

4 H14, h14, $\pm\frac{IT14}{2}$.

5 * Размеры для справок.

6 Допускается изменение осевой формы зуба при сохранении макропараметров передачи, при этом

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист

Копировал Формат А2

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.