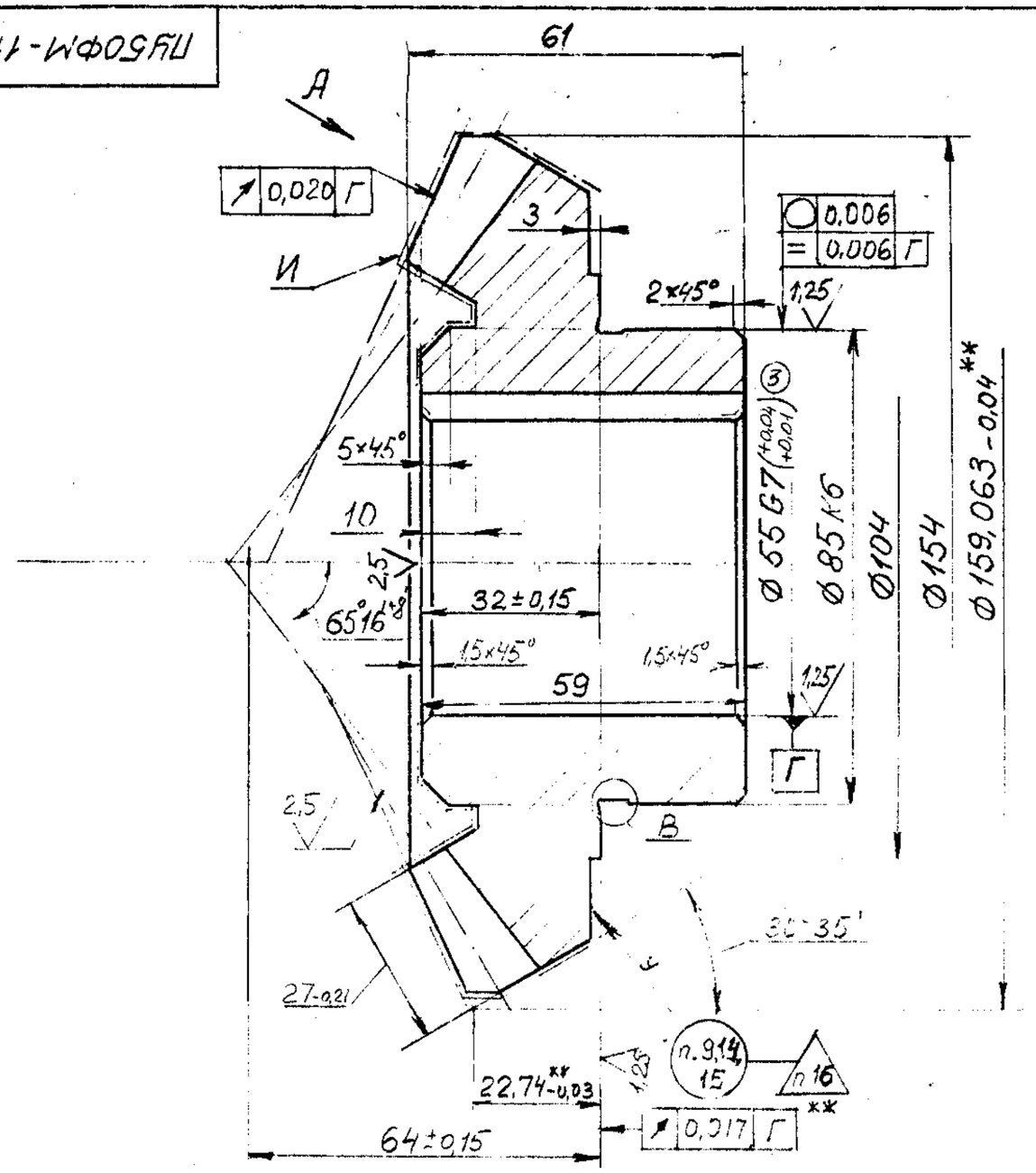
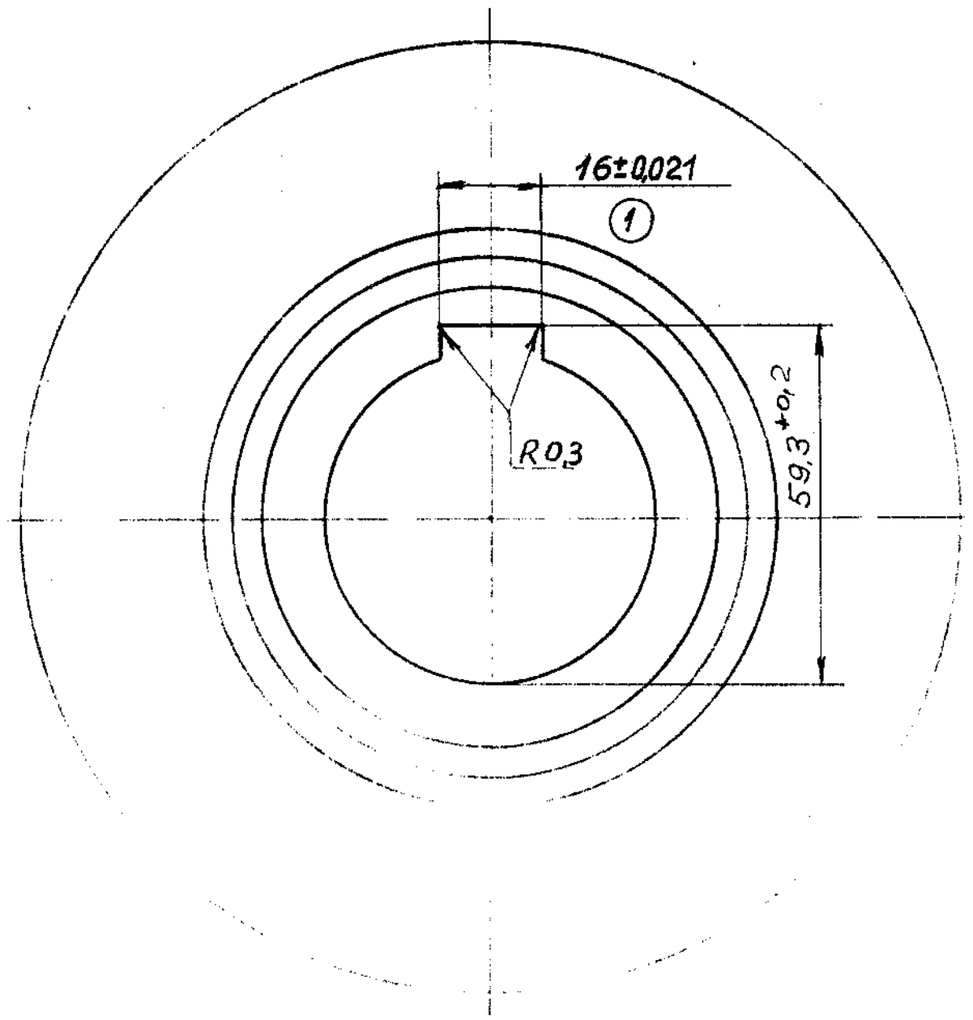
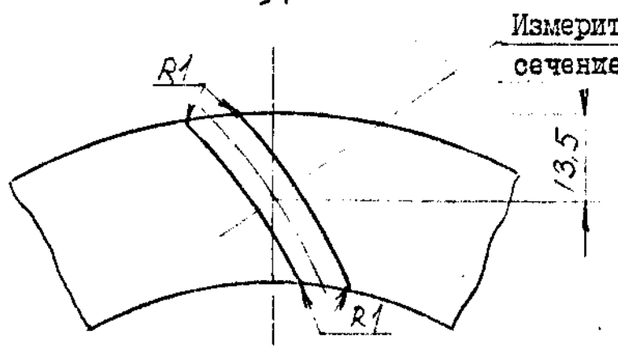
ПУ50ФМ-11.02.03



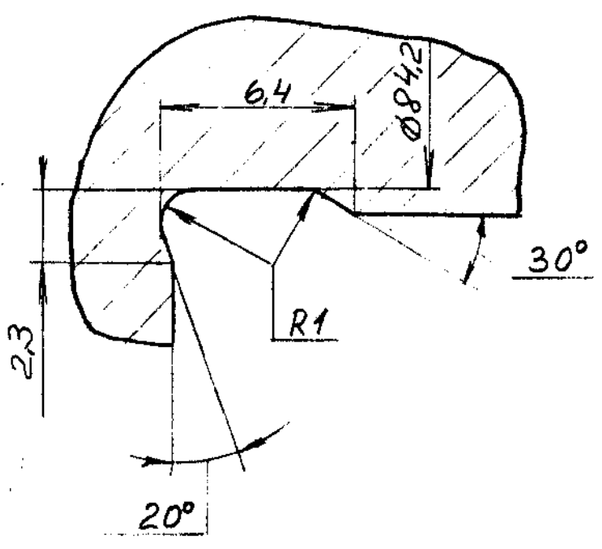


А

Измерительное сечение



В (5:1)



Размеры зоны касания зубьев на контрольно-обкатном станке

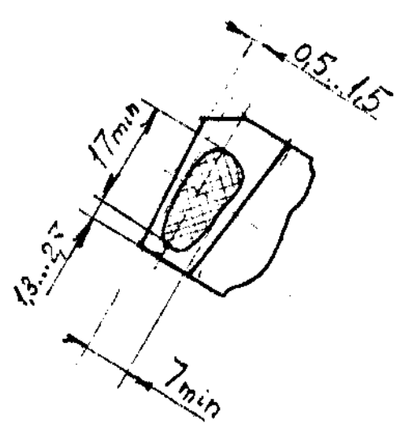


Таблица 1

Средний нормальный модуль	m_n	4,87
Число зубьев	Z	22
Тип зуба	-	круговой
Осевая форма зуба по ГОСТ 19325-73	-	П
Средний нормальный угол наклона зуба	β_n	35°
Направление линии зуба	-	левое
Исходный контур	-	ГОСТ16202-81
Коэффициент смещения	X_n	-0,27
Коэффициент изменения толщины зуба	X_τ	0
Угол делительного конуса	δ	59°25'
Номинальный диаметр зуборезной головки	d_o	200
Степень точности по ГОСТ 1758-81	-	7-В
Толщина зуба по хорде в расчетном сечении	$\bar{S}_c$	$5,91^{-0,125}_{-0,220}$
Высота до хорды в расчетном сечении	$\bar{h}_c$	2,48
Межосевой угол передачи	Σ	90°
Внешний окружной модуль	m_{te}	7,00
Внешнее конусное расстояние	R_e	89,461
Среднее конусное расстояние	R	75,961
Средний делительный диаметр	d	130,794
Угол конуса впадин	δ_f	51°54'
Внешняя высота зуба	h_e	14,122
Обозначение чертежа сопрягаемой детали		ПУ50ФМ-11.01.01

9. Зубья колеса обкатать в паре с зубьями вал-шестерни на контрольно-обкатном станке, при этом боковой зазор в зубчатом зацеплении должен быть в пределах 0,12...0,27 мм, колебание бокового зазора должно быть не более 0,075 мм. Пятно контакта на обеих сторонах 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.

10. На изготовленное колесо составить технологический паспорт и карту измерений с внесением фактических данных, указанных в таблице 1, в пунктах 1, 3, 9 и размеров, обозначенных знаком **.

(2) 11. Покрытие Хим.Окс.прм ОСТ5Р.9048-96.

12. Изготовление и контроль выполнить в соответствии с ГОСТ 1758-81.

(2) 13. Произвести цветную дефектоскопию зубьев по РД5Р.9537-94 после окончательного изготовления.

14. Маркировать шрифтом 5-ПрЗ ГОСТ 26.020-80.

15. Маркировать обозначение детали - ПУ50ФМ-11.02.03.

16. Клеймить знак технического контроля.

(2) 1. Гр.1У, КП75 ОСТ5Р9125-84.

2. Деталь гр. Ш ОСТ5.9287-78.

3. Поверхности И цементировать на глубину 0,8...1,2 мм и закалить 57...63 $HRC_э$. Твердость сердцевины зубьев 32...40 $HRC_э$.

Контроль твердости на свидетелях.

4. Трещины, пережоги и другие дефекты термической обработки не допускаются.

6. ** Размеры и шероховатость поверхностей контролируются до нарезания зубьев.

7. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; ± .

8. Продольные кромки вершин зубьев скруглить R1 до цементации.

Отд.8	Клочко		8.11.96
Подраз.	Отв.лицо	Подп.	Дата

СОГЛАСОВАНО

3	ЕВИЛ.41291			25.12.96
2	ЕВИЛ.40921			15.07.10
1	ЕВИЛ.40596			13.08.03
Изм.	Лист	№ Докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Берсенев		18.11.96
Пров.		Скрынников		20.11.96
Т. контр.		Шепелев		25.11.96
Нач. отд.				
Н. контр.		Яковчук		27.11.96
Утв.				

ПУ50ФМ-11.02.03

Колесо зубчатое

Лит.	Масса	Масштаб
	4,67	1:1

Лист | Листов 1

Сталь 18Х2Н4МА ГОСТ4543-71

НПО "ВИНТ"

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