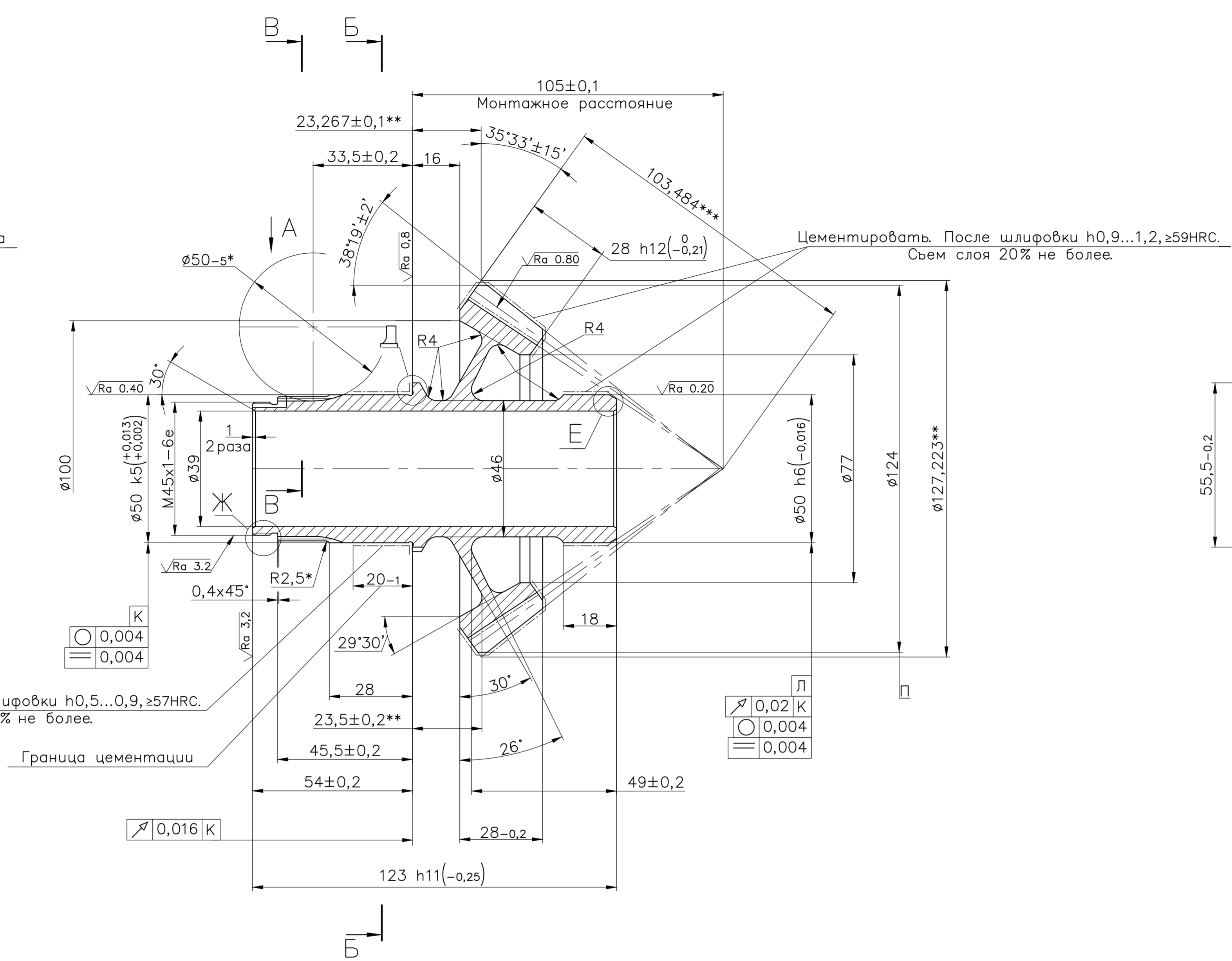
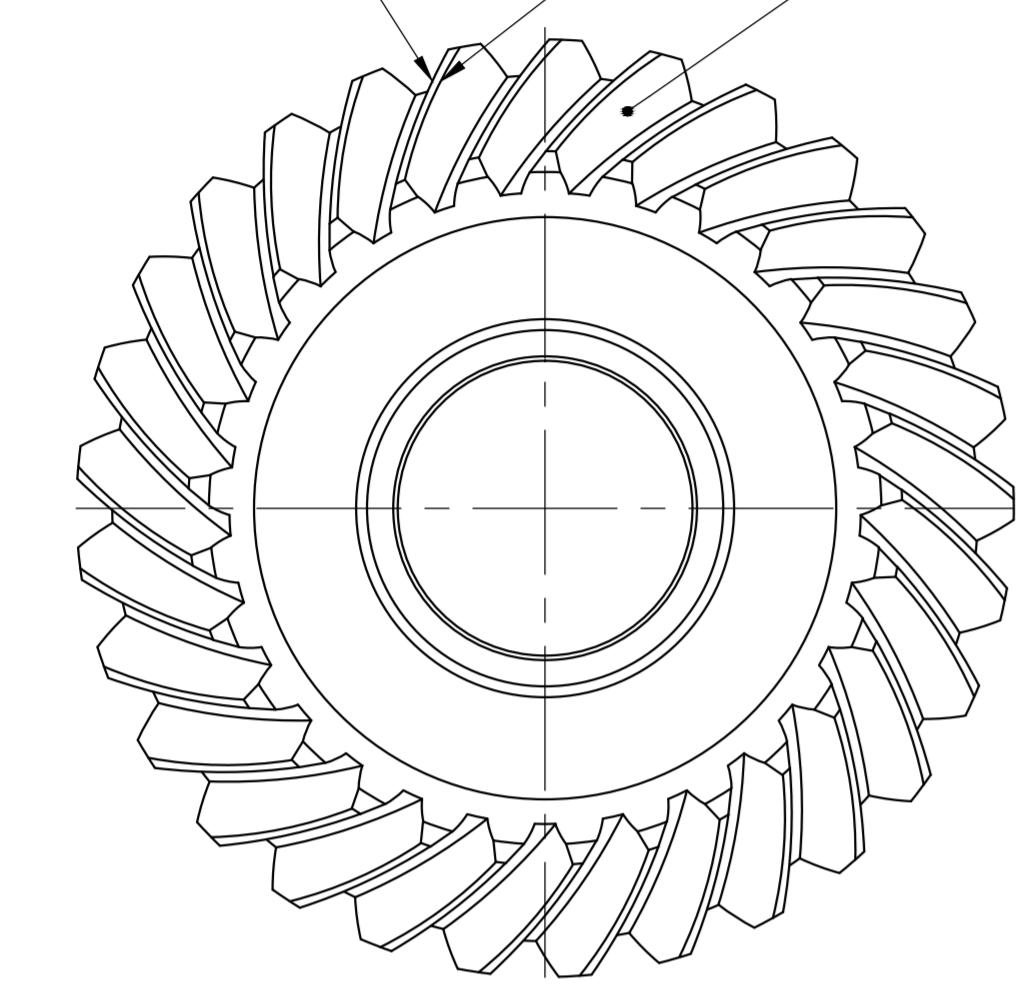


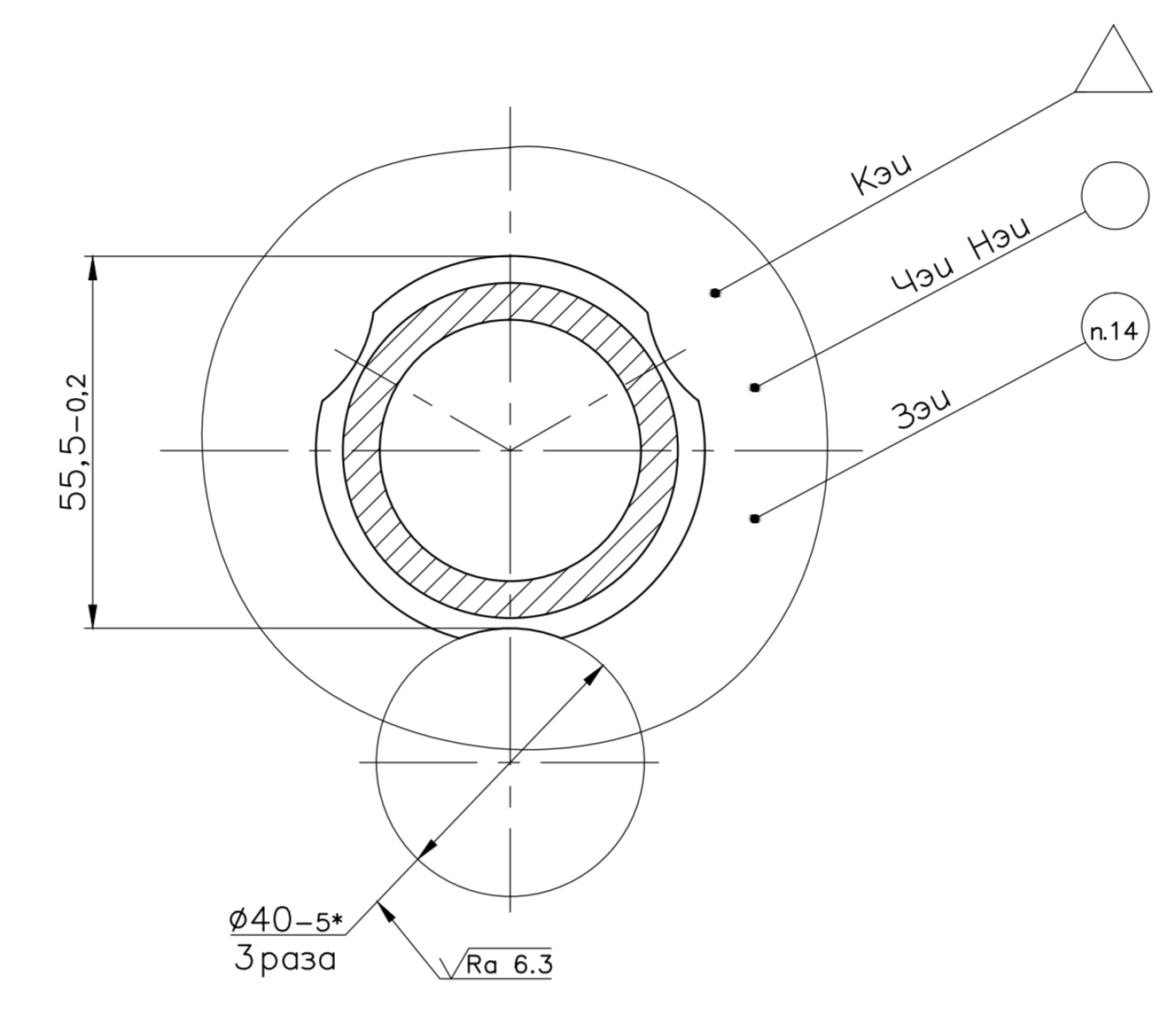
R0,2 скруглить и заполировать после термообработки и шлифовки  
Рабочая сторона зуба



Цементировать. После шлифовки h0,5...0,9, ≥57HRC. Съем слоя 40% не более.

Граница цементации

Б-Б



Пятно контакта на обкатном станке рабочая сторона зуба

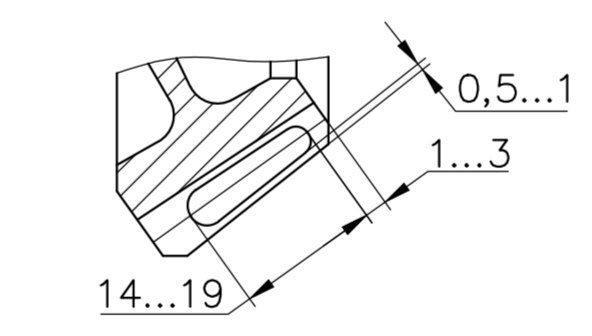
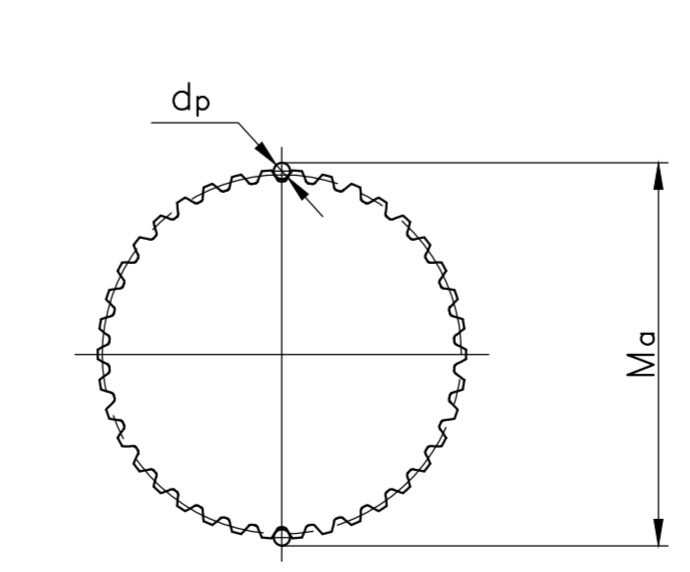
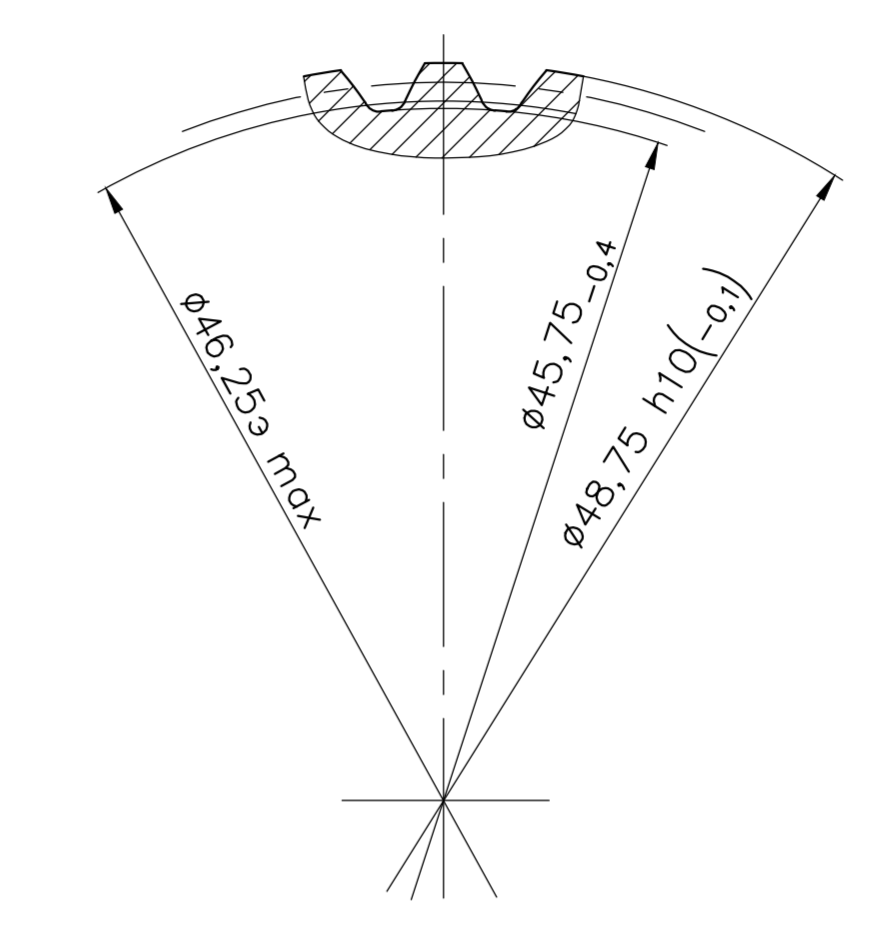


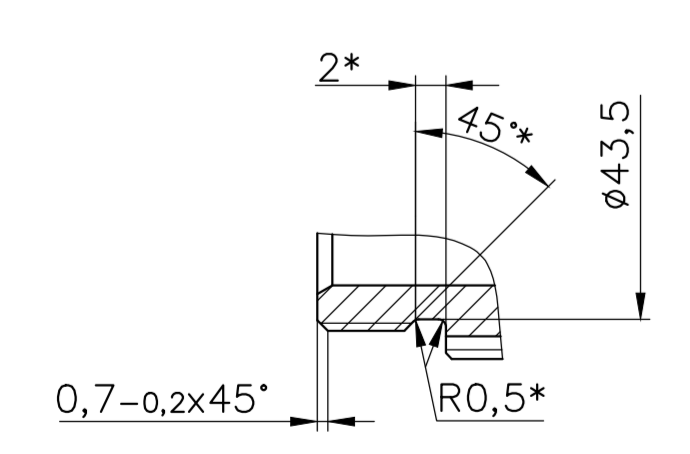
Схема контроля толщины зубья шлиц



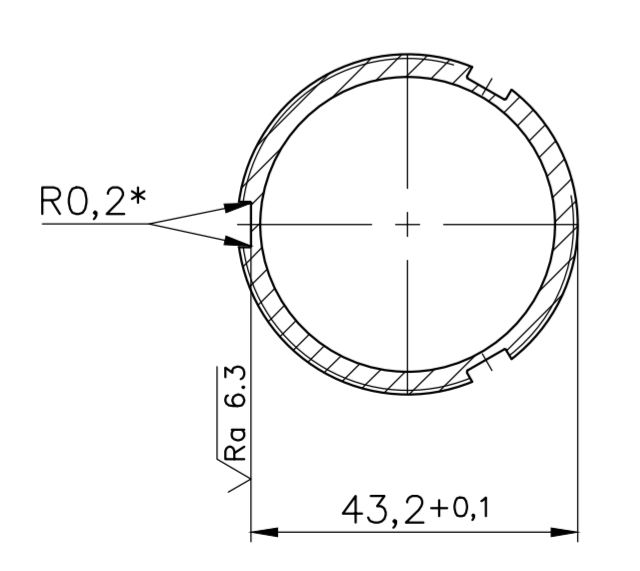
В-В(4:1)



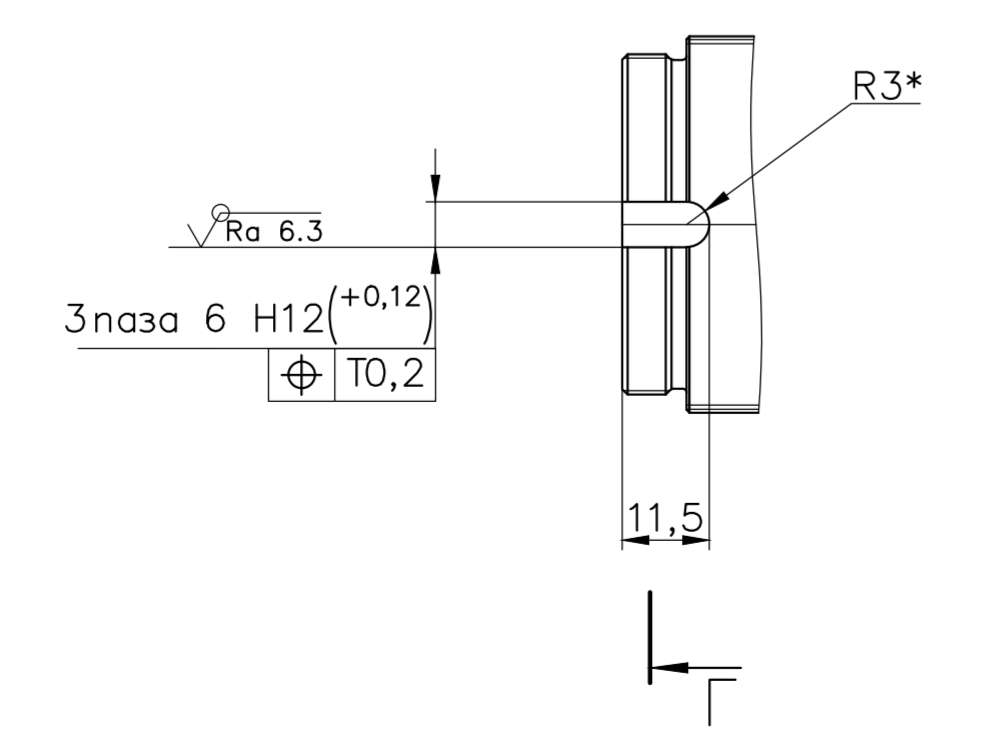
Ж(2:1)



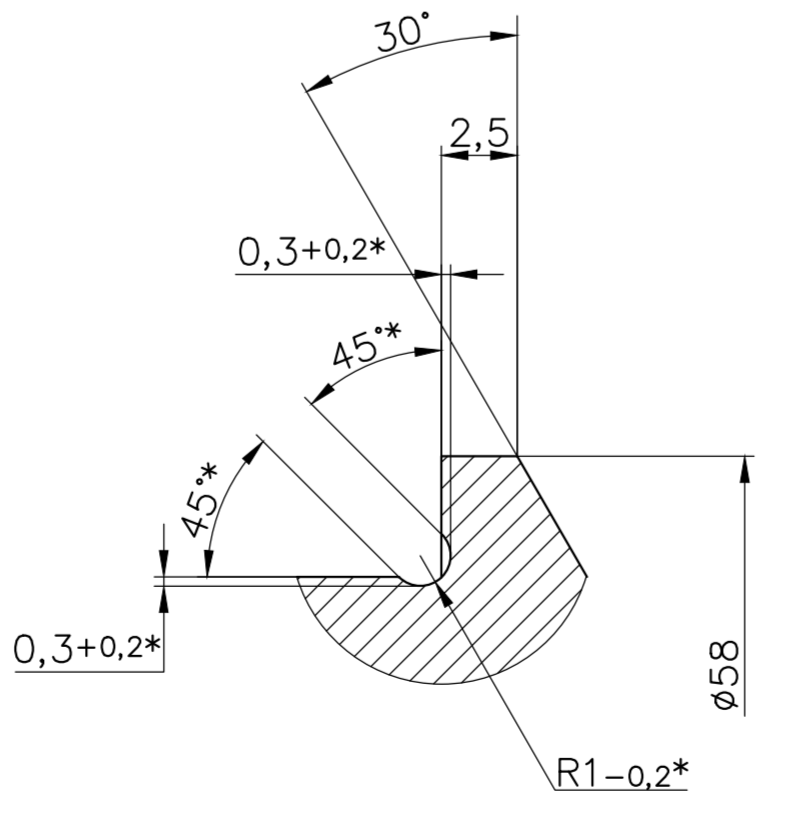
Г-Г



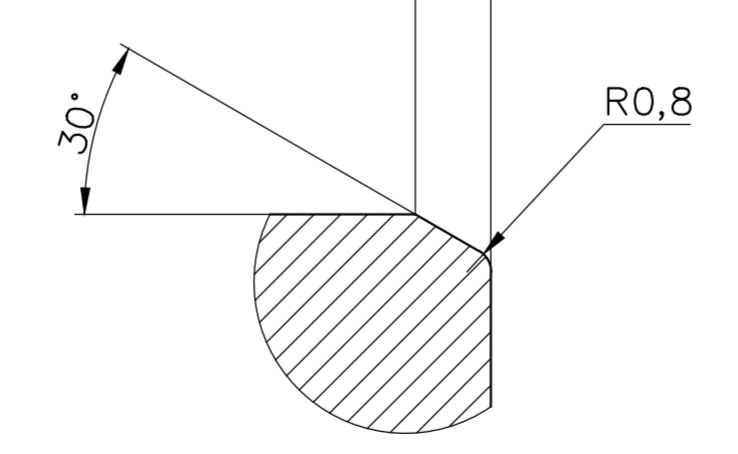
А



Д(4:1)



Е(4:1)



- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий – по H13, валов – по h13, остальных – по js14.
- \* Размеры обеспечить инструментом.
- \*\* Размеры контролировать до обработки размера П.
- \*\*\* Размеры для справок.
- Взаимное расположение зубьев шлиц и пазов – произвольное.
- На торцах зубьев до термообработки снять фаски 0,4<sup>+0,2</sup>x45° или скруглить острие кромок радиусом 0,4<sup>+0,2</sup> мм.
- По торцам и вдоль шлиц снять только заусенцы.
- После термообработки механическая обработка или полирование поверхности впадин зубьев не допускается.
- Поверхность зубьев шестерни проверить на отсутствие шлифовочных прижогов по инстр. И 066. 027-2003.
- Уступы на профиле зуба после шлифования не допускаются.
- Зубья шестерни подобрать в пары по боковому зазору и пятну контакта и взаимно маркировать (номер спарки). Окончательный контроль производить на контрольно-обкатном станке прилегком торможении.
- Контроль магнитопорошковым методом.
- Покрытие Хим.Фос.Окс.
- Деталь должна иметь технологический паспорт.

Таблица 1

ПАРАМЕТРЫ ЗУБЧАТОГО ВЕНЦА		
ВНЕШНИЙ ОКРУЖНОЙ МОДУЛЬ	M <sub>г</sub>	4,150
ЧИСЛО ЗУБЬЕВ	Z	29
УГОЛ ПРОФИЛЯ ИНСТРУМЕНТА	α <sub>0</sub>	20° 0'
ОСЕВАЯ ФОРМА И ТИП ЗУБА		1 КРУГОВОЙ
УГОЛ СПИРАЛИ ЗУБА СРЕДНИЙ	β	32° 00' 00"
НАПРАВЛЕНИЕ ЛИНИИ ЗУБА		ПРАВОЕ
МЕЖОСЕВОЙ УГОЛ	Σ	87° 0' 0"
УГОЛ ДЕЛИТЕЛЬНОГО КОНУСА	δ	35° 33' 19"
СТЕПЕНЬ ТОЧНОСТИ ПО ГОСТ 141667-77		6 - 6 - 6
ИЗМЕРЯЕМАЯ ТОЛЩИНА ЗУБА ПО ХОРДЕ В СЕРЕДИНЕ ЗУБЧАТОГО ВЕНЦА	S <sub>к</sub>	-
ВЫСОТА ДО ХОРДЫ ЗУБА		-
БОКОВОЙ ЗАЗОР ОКРУЖНОЙ	J	0,18 ... 0,25
ДОПУСК НА НАКОПЛЕННУЮ ПОГРЕШНОСТЬ ШАГА	F <sub>г</sub>	0,045
ДОПУСК НА РАЗНОСТЬ ОКРУЖНЫХ ШАГОВ	f <sub>гр</sub>	0,021
ДОПУСК НА БИЕНИЕ ЗУБЧАТОГО ВЕНЦА ОТНОСИТЕЛЬНО ПОВ.КИЛ	F <sub>г</sub>	0,028
УГОЛ КОНУСА ВПАДИН	Ω <sub>г</sub>	33° 33' 24"
ОКРУЖНАЯ ТОЛЩИНА ЗУБА ВНЕШНЯЯ	S <sub>гв</sub>	6,900
ВЫСОТА ГОЛОВКИ ЗУБА ВНЕШНЯЯ	H <sub>гв</sub>	4,224
ВЫСОТА НОЖКИ ЗУБА ВНЕШНЯЯ ТЕОР.	H <sub>гн</sub>	3,611
ДЕЛИТЕЛЬНЫЙ ДИАМЕТР ВНЕШНИЙ	d <sub>г</sub>	120,350
ДИАМЕТР ЗУБЕРЕЗНОЙ ГОЛОВКИ	d <sub>г0</sub>	152,400
НОМЕР РЕЗЦА	N	6
РАЗВОД РЕЗЦОВ ТЕОРЕТИЧЕСКИЙ	W	-
РАДИУС ЗАКРУГЛЕНИЯ РЕЗЦА	r <sub>г</sub>	0,8 ±0,1
МЕТОД НАРЕЗАНИЯ ЗУБЬЕВ		ОДНОСТОРОННИЙ
ЧИСЛО ЗУБЬЕВ СОПРЯЖЕННОГО КОЛЕСА	Z	39
ОБОЗНАЧЕНИЕ ЧЕРТЕЖА СОПРЯЖЕННОГО КОЛЕСА		УТВ10-1601-002М

Таблица 2

Параметры шлиц		
Условное обозначение	Эв47,5x1,25x38Saf7	
Модуль	m	1,25
Число зубьев	z	38
Угол профиля исходного контура	α	30°
Биение по профилям относительно поверх К	e <sub>0</sub>	0,04
Предельное отклонение направления зубьев	ΔB <sub>в</sub>	0,02
Размер по роликам	M <sub>а</sub>	
Диаметр ролика	D <sub>м</sub>	
Диаметр делительной окружности	d	47,5
Толщина зуба по дуге делительной окружности	S	1,964 <sup>±0,005</sup>
Обозначение чертежа сопряженных деталей		УТВ10-1601-004

- Технические условия на поковку по ТУ-92-156-90. Группа контроля II.
- 32,0...41,5HRC – сердцевина. Группа контроля 3-1Ц по ОСТ 00021-78.

1	УТВ10-1601-000										
Код на изр.	К	сборочной единице	с	по сер.							
УТВ10-1601-001М											
Изм.Лист	Разраб.	Н	Докум.	Смирнов	Полп.	Дата	Шестерня коническая ведущая	Лист	1,47	Масштаб	1:1
Т.контр.	Нач.Бриг.	Н.контр.	Утвердил				Сталь 12Х2Н4А-Ш ТУ4-1-2765-79	Лист		Листов	1
Формат А2x3											