

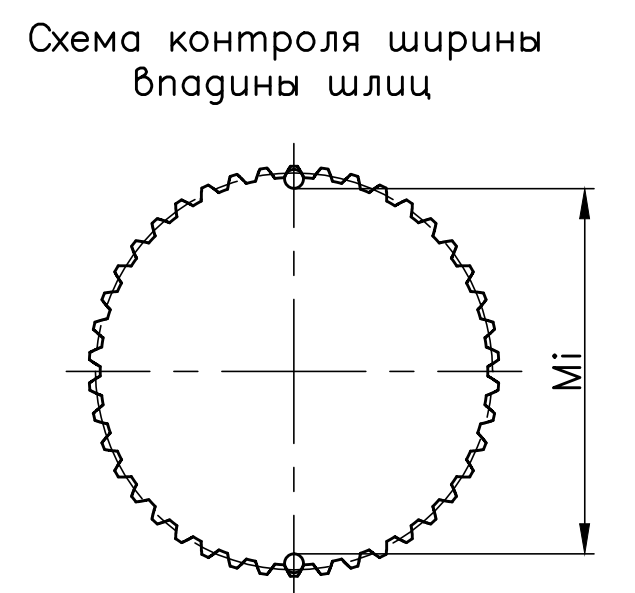
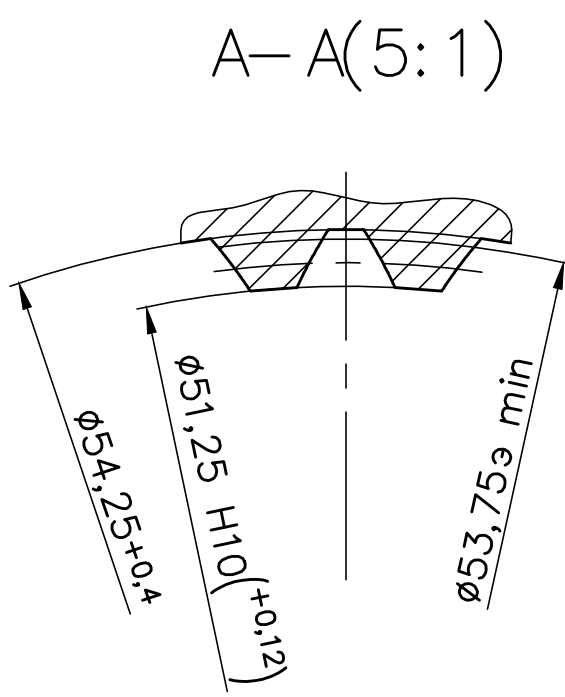
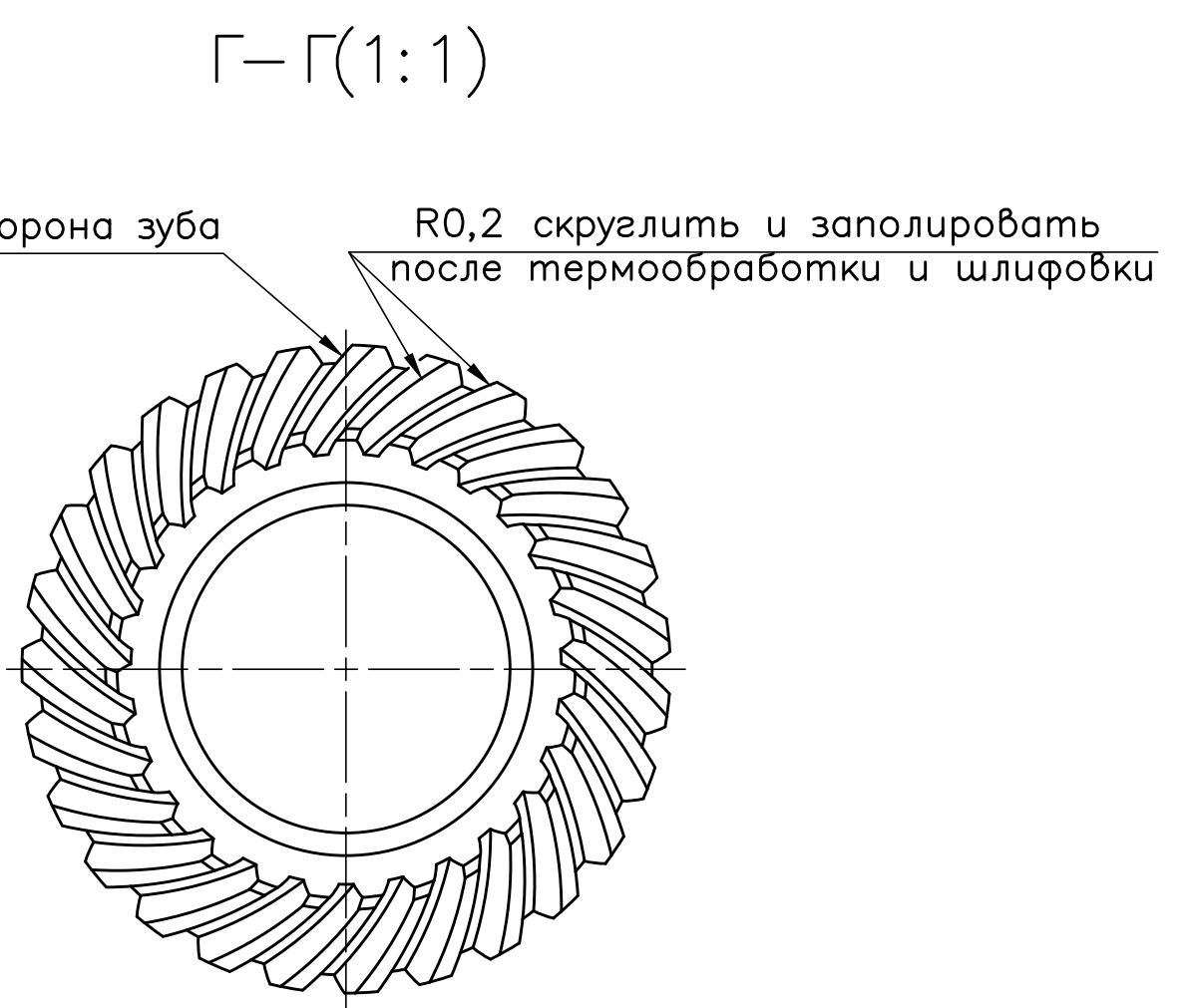
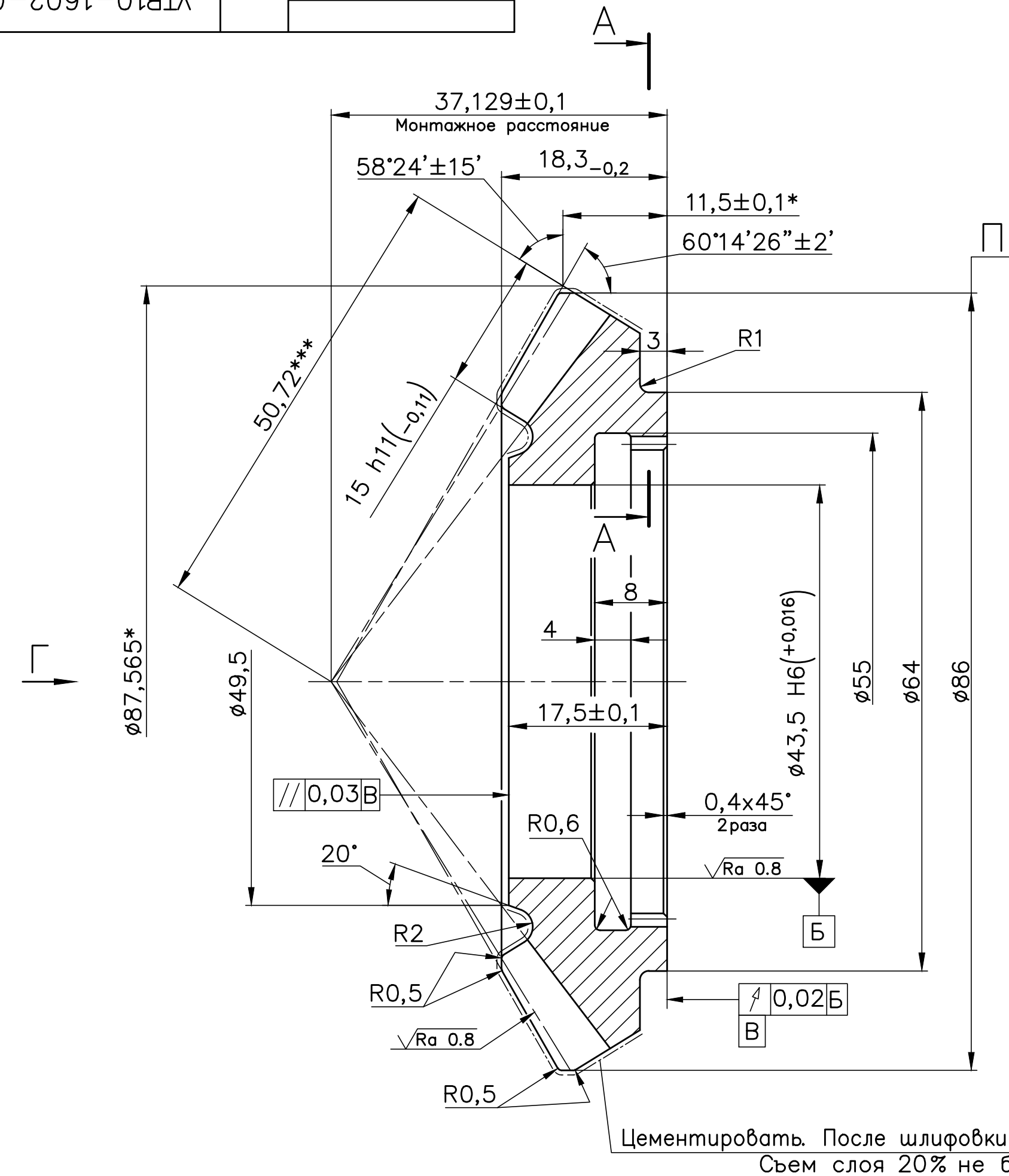
УТВ10-1602-002

√Ra 1.6 (✓)
Таблица 1

Таблица 2

Параметры шлиц		3852,5x1,25x42S3a
Условное обозначение		3852,5x1,25x42S3a
Модуль	M	1,25
Число зубьев	Z	42
Диаметр ролика	d _p	
Размер по роликам	M _i	
Ширина впадины по дуге делительной окружности	e	1,964 ^{+0,08} / _{+0,04}
Биеение по профилям относительно поверхн. Б	ε ₀	0,05
Предельное отклонение направления зубьев	ΔB ₀	0,02
Диаметр делительной окружности	d	52,5
Обозначение чертежа сопряженной детали		УТВ10-1602-002

ПАРАМЕТРЫ ЗУБЧАТОГО ВЕНЦА		
ВНЕШНИЙ ОКРУЖНОЙ МОДУЛЬ	M _т	3,200
ЧИСЛО ЗУБЬЕВ	Z	27
УГОЛ ПРОФИЛЯ ИНСТРУМЕНТА	α ₀	20° 0'
ОСЕВАЯ ФОРМА И ТИП ЗУБА		1 КРУГОВОЙ
УГОЛ СПИРАЛИ ЗУБА СРЕДНИЙ	β	40° 00' 00"
НАПРАВЛЕНИЕ ЛИНИИ ЗУБА		ПРАВОЕ
МЕЖОСЕВОЙ УГОЛ	Σ	93° 0' 0"
УГОЛ ДЕЛИТЕЛЬНОГО КОНУСА	δ	58° 24' 4"
СТЕПЕНЬ ТОЧНОСТИ ПО ОСТ1 41667-77		6 - 6 - 6
ИЗМЕРЯЕМАЯ ТОЛЩИНА ЗУБА ПО ХОРДЕ В СЕРЕДИНЕ ЗУБЧАТОГО ВЕНЦА	S _x	3,012 ^{-0,090} / _{-0,167}
ВЫСОТА ДО ХОРДЫ ЗУБА		1,625
БОКОВОЙ ЗАЗОР ОКРУЖНОЙ	J	0,15 ... 0,22
ДОПУСК НА НАКОПЛЕННУЮ ПОГРЕШНОСТЬ ШАГА	F _p	0,032
ДОПУСК НА РАЗНОСТЬ ОКРУЖНЫХ ШАГОВ	f _{врт}	0,016
ДОПУСК НА БИЕНИЕ ЗУБЧАТОГО ВЕНЦА ОТНОСИТЕЛЬНО ПОВ.	F _r	0,025
УГОЛ КОНУСА ВПАДИН	α _т	53° 50' 49"
ОКРУЖНАЯ ТОЛЩИНА ЗУБА ВНЕШНЯЯ	S _{те}	4,488
ВЫСОТА ГОЛОВКИ ЗУБА ВНЕШНЯЯ	H _{FE}	2,002
ВЫСОТА НОЖКИ ЗУБА ВНЕШНЯЯ ТЕОР.	H _{FE}	4,040
ДЕЛИТЕЛЬНЫЙ ДИАМЕТР ВНЕШНИЙ	d _E	86,400
ДИАМЕТР ЗУБОРЕЗНОЙ ГОЛОВКИ	d ₀	88,900
НОМЕР РЕЗЦА	N	17
РАЗВОД РЕЗЦОВ ТЕОРЕТИЧЕСКИЙ	W	1,200
РАДИУС ЗАКРУГЛЕНИЯ РЕЗЦА	r _p	0,5 ^{-0,1}
МЕТОД НАРЕЗАНИЯ ЗУБЬЕВ		ДВУХСТОРОННИЙ
ЧИСЛО ЗУБЬЕВ СОПРЯЖЕННОГО КОЛЕСА	Z	18
ОБОЗНАЧЕНИЕ ЧЕРТЕЖА СОПРЯЖЕННОГО КОЛЕСА		УТВ10-1602-021



- * 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^{+0,2}x45° или скруглить острые кромки радиусом 0,4^{+0,2} 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 при легком торможении.
- Контроль магнитопорошковым методом.
- Покрытие Хим.Фос.Окс. кругом.
- Маркировать Ч, клеймить К на бирке.
- Деталь должна иметь технологический паспорт.

- Технические условия на поковку по ТУ-92-156-90. Группа контроля II.
- 32,0...41,5HRC – сердцевина. Группа контроля 3-1Ц по ОСТ1 00021-78.
- Неуказанные предельные отклонения размеров по ОСТ1 00022-80.

Инв.Н подл. Погр. и дата Взам.инв.Н Инв.Н зубл. Погр. и дата Справл.Н Перв. примен.

1	УТВ10-1602-000			
Код на изг.	К сборочной единице	с	по	
УТВ10-1602-002				
Изм.Лист	Н Докум.	Погр.	Дата	
Разраб.	Жериков			
Пров.				
Т. контр.				
Нач. брив.				
Н. контр.				
Утвердил				
Шестерня коническая вегущая				Лит. Масса Маштаб
Сталь 12Х2Н4А-Ш ТУ4-1-2765-79				0,34 2:1
				Лист Листов 1