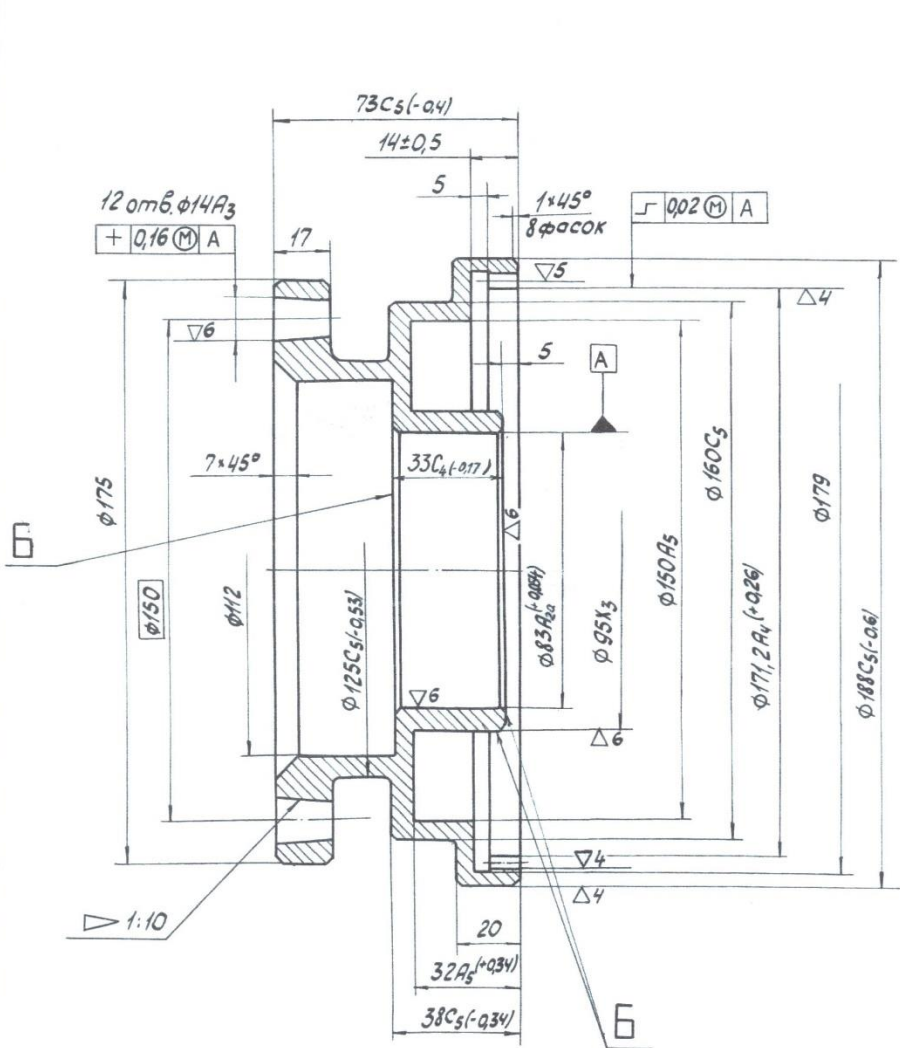


Q-95

QJW

▽3 (▽)



Модуль	m	1,5
Число зубьев	Z	116
Исходный контур	—	ГОСТ 13753-68
Коэффициент смещения исходного контура	ξ	0
Степень точности по ГОСТ 1643-56	—	СТ 8-Д
Длина общей нормали	L	57,189 ^{+0,165} _{-0,115}
Допуск на колебание длины общей нормали	δ _{oL}	0,055
Допуск на радиальное расстояние зубчатого венца	E _o	0,095
Предельные отклонения основного шага	Δt _o	±0,025
Допуск на разность окружных шагов	δt	0,026
Допуск на направление зуба	δβ _o	0,021
Обозначение чертежа сопряженного колеса	—	

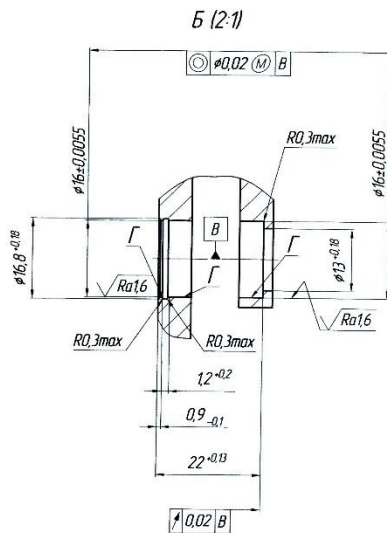
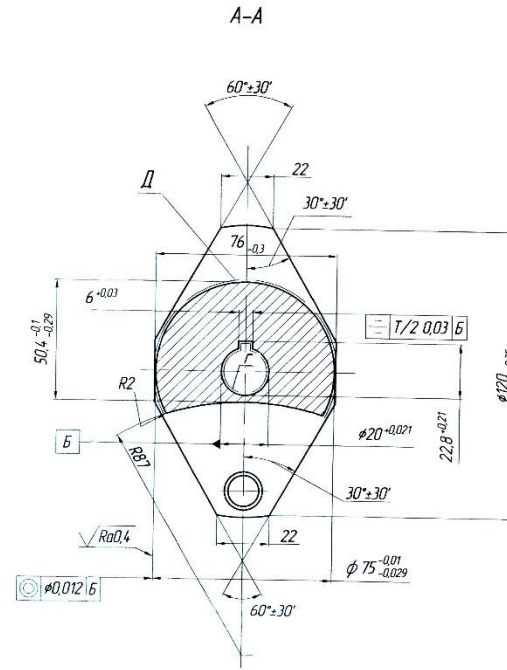
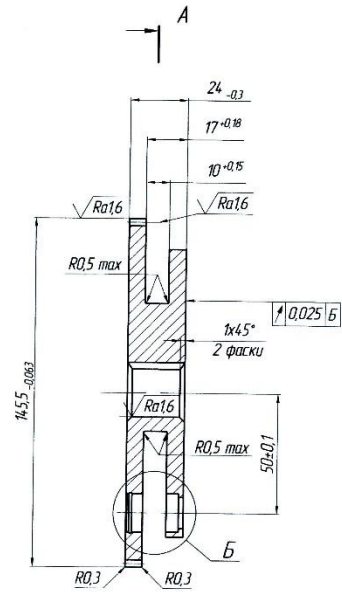
Перв. применен.

Справ. №

1. НВ 262.....311.
2. Допускается сталь 45х ГОСТ 4543-61 71. ①
3. Покрытие поверхностей А, В и поверхности зубьев-хим. фос. ускор. хр. прт, остальное 4.9 фос. ①
5Ф-4(2)
4. Допускается измерение зубьев по роликам. Диаметр роликов d_p=2,217. Расстояние между роликами M_p=171,71^{+0,453}_{-0,316}.
5. Маркировать ШЧ и клеймить К на дурке по № 78-79. ОСТ 3-74-70. ①
ОСТ 92-8828-76
6. Остальные ТТ по № 4883-65.

МСВ		56-8	
ПОВОДОК	литра	Масса	Масшт.
	4,33	1:1	
Сталь 40ХН ① ГОСТ 4543-61 71.		лист	листо 1

√Ra3,2 (√)



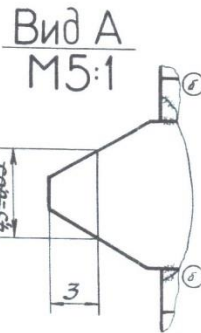
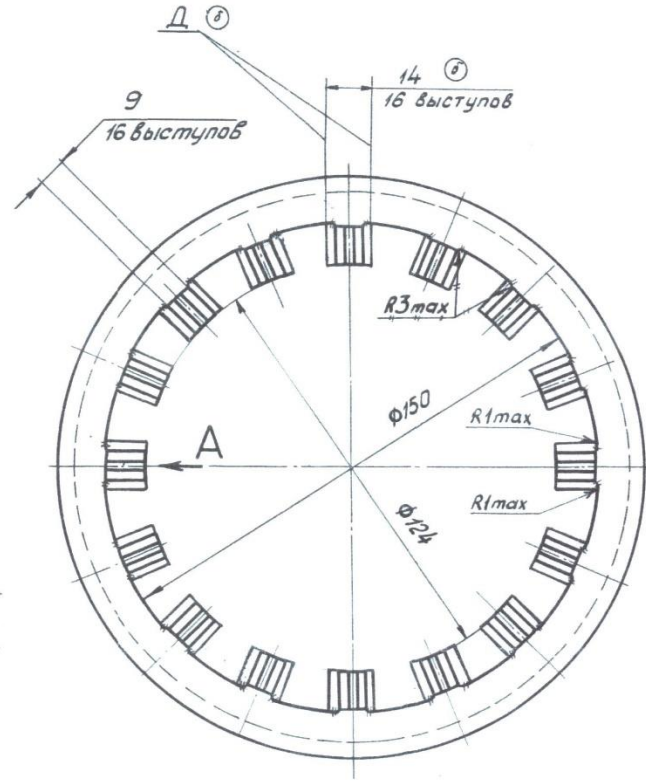
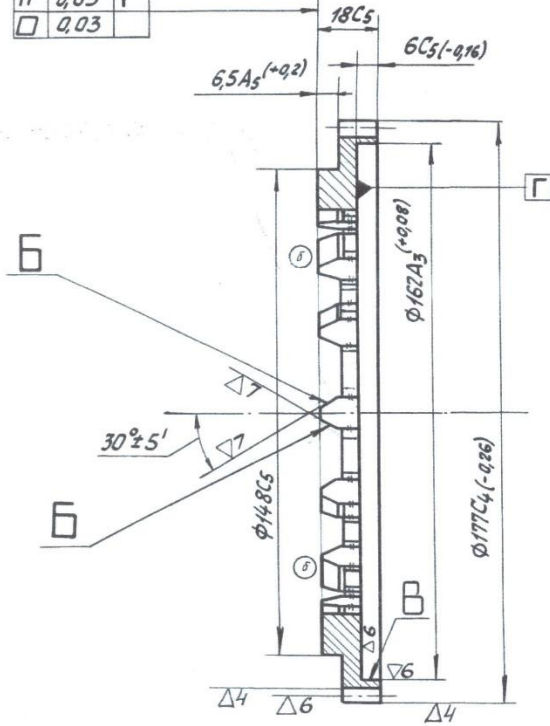
Модуль	<i>m</i>	1.5
Число зубьев	<i>z</i>	95
Нормальный исходный контур	-	ГОСТ 9587-81
Коэффициент смещения исходного контура	ξ	0
Степень точности по ГОСТ 3008-62	-	Ст 7-6
Диаметр измерительных роликов	<i>D</i>	2,595
Допуск на радиальное биение зубчатого венца	<i>F_r</i>	0,048
Длина общей нормали	<i>W</i>	48,492 ± 0,053
Диаметр основной окружности	<i>d</i>	14,25
Допуск на колебание длины общей нормали	<i>V_w</i>	0,036°
Предельное отклонение шага	<i>f_{pt}</i>	±0,016°
Допуск на погрешность профиля зуба	<i>F_β</i>	0,012°

1. 26...32 НРС.
2. *Размеры для справок
3. Покрытие Ц19хр, кроме зубьев, поверхностей Г и Д.
4. Остальные технические требования по ГОСТ 410, 010, 014.

721482.001			
Поводок	Авт	Испол	Листов
	И	1,5	1:1
Сталь 12ХНЗА ГОСТ 4543-71		Лист	Листов
		Контур	Фигур

1-92 МСВ

II	0,03	Г
□	0,03	



- КТ80-III НО 5018-65.
- Допускается сталь 5ХНВ ГОСТ 5950-63-73. ①
- Покрытие $\frac{\text{хим. фос. ускор. хр.}}{\text{БФ-4(1)}}$.
- Несимметричность поверхностей Б относительно оси поверхности В не более 0,08 мм.
- Отклонение центрального угла поверхностей Б 2х левых выступов не более 2'. Обеспечивается приспособлением.
- Маркировать ЩЧ и клеить К на вырке по ~~НБ 781-70~~ ОСТ 3-71-70 ^{ОСТ 92-8828-76} ①
- Остальные ТТ по НО 4883-65.
- В местах Д допускается уступ не более 0,5 мм.

▽3 (▽)

Модуль	m	1,5
Число зубьев	Z	16
Исходный контур		$\frac{7367}{13755-68}$
Коэффициент исходного контура	ξ	0
Степень точности по ГОСТ 1643-56		СТ 7-С
Длина общей нормали	L	$57,789_{-0,045}^{-0,065}$
Допуск на каледание длины общей нормали	$\delta_b L$	0,036
Допуск на радиальное двучие зубчатого венца	E_o	0,058
Предельные отклонения основного шага	Δt_o	$\pm 0,016$
Допуск на разность окружных шагов	δt	0,017
Допуск на направление зуба	δv_o	0,017
Обозначение чертежа сопряженного колеса		

МСВ	36-1	
СТАБИЛИЗАТОР	лит.	масса
	0,54	1:1
Сталь 5ХНМ ГОСТ 5950-63-73	лист	листов
		1

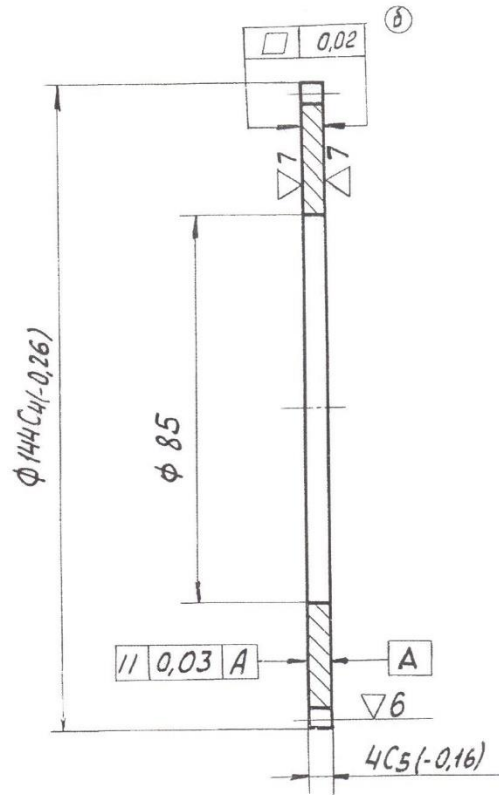
Формат 22

лев. прим
36 СЛ

справа

инвентар. подл. дата вв. инв. инвентар. подл. дата

МСВ 36-8



▽4 (▽)

Модуль	m	1,5
Число зубьев	Z	94
Исходный контур	-	ГОСТ 13755-68
Коэффициент смещения исходного контура	ξ	0
Степень точности по ГОСТ 1643-56	-	Г7-С
Длина общей нормали	L	48,471 ^{-0,045} _{-0,065}
Допуск на колебание длины общей нормали	δ_oL	0,036
Допуск на радиальное биение зубчатого венца.	E_o	0,058
Предельные отклонения основного шага.	Δt_o	$\pm 0,016$
Допуск на разность окружных шагов.	δt	0,017
Допуск на направление зуба	δv_a	0,017

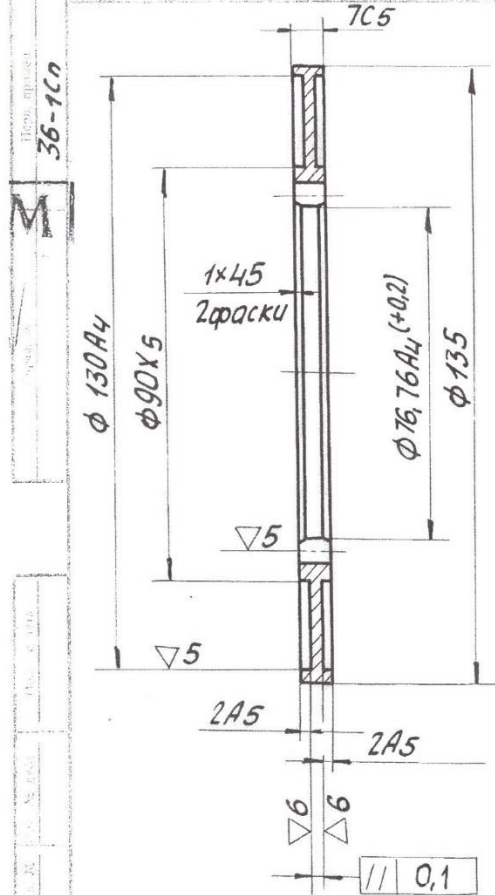
- 40...48 41,5...49,5 HRC 20x13 45...53 54 HRC
- ① 1. HRC 22...30 для стали 2Х13, HRC 26...33 для стали 3Х13. 30x13
 - ① 2. Допускается сталь 3Х13 ГОСТ 5632-64.72.
 3. Маркировать ШЧ и клеймить К на бирке
 - ① по НС 781-70. ОСТ 3-71-70. ОСТ 92-8828-76
 - 2 4. Остальные ТТ по НО 4883-65.

МСВ 36-8

ДИСК	0,33	1:1
20x13	72	1
Сталь 2Х13 ГОСТ 5632-64		

МСВ 36-28

▽4 (▽)

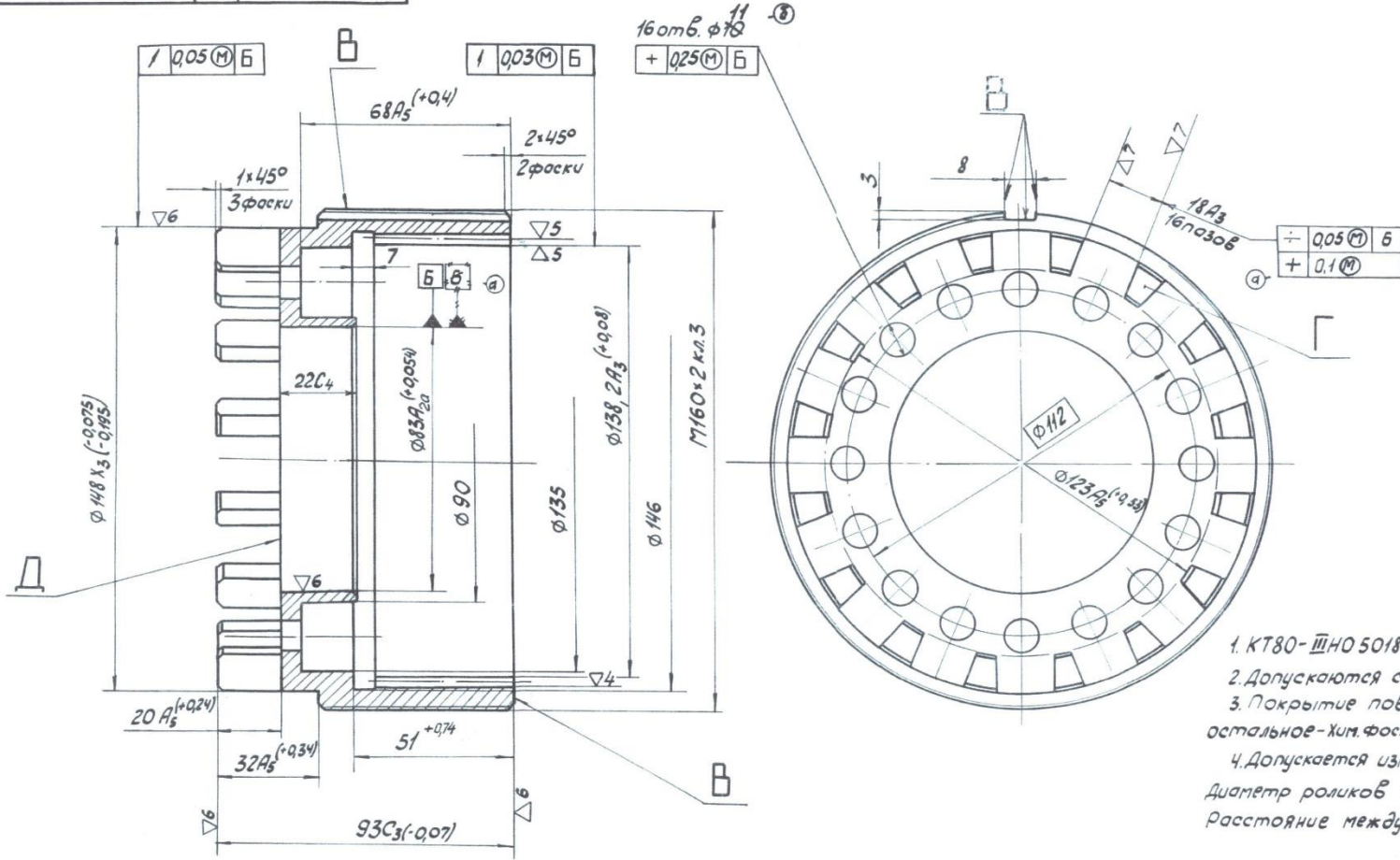


1. ^{24...32 HRC} HRC 22...30 для стали ^{20X13 28...35 HRC} 2X13, HRC 26...33 для стали 3X13. 30X13. ③
2. Допускается сталь ^{30X13} 3X13 ГОСТ 5632-61.72. ①
3. Допускается измерение при помощи роликов. Диаметр роликов $d_p = 3,106$. Расстояние между роликами $M_p = 76,43^{+0,36}_{+0,23}$. ①
4. Маркировать ШЧ и клеймить К на бирке по НС 784-70. ОСТ 3-71-70 ①
5. Остальные ТТ по НС ^{ОСТ 92-8828-76} 4883-65.

Модуль	m	2
Число зубьев	Z	40
Исходный контур	-	ГОСТ 13755-68
Коэффициент смещения исходного контура	ξ	0
Степень точности по ГОСТ 1643-56	-	Ст 8-Д
Длина общей нормали	L	$27,69^{+0,125}_{+0,080}$
Допуск на колебательные длины общей нормали	$\delta_0 L$	0,038
Допуск на радиальное биение зубчатого венца	E_0	0,065
Предельные отклонения основного шага	Δt_0	$\pm 0,025$
Допуск на разность окружных шагов	$\delta \pm$	0,024
Допуск на направление зуба	δv_0	0,021
Обозначение чертежа сопряженного колеса	-	

МСВ	36-28
ДИСК	0,35 1:1
Сталь 2X13-20X13 ГОСТ 5632-61.72	

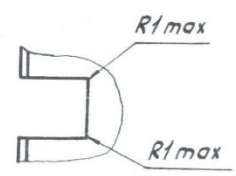
36-32 МСВ



▽3 (▽)		
Модуль	m	1,5
Число зубьев	Z	34
Исходный контур		ГОСТ 13755-68
Коэффициент смещения исходного контура	ξ	0
Степень точности по ГОСТ 1643-56		Ст. 8-Д
Длина общей нормали	L	48,47 ^{+0,165} _{-0,115}
Допуск на колебание длины общей нормали	δ _{oL}	0,055
Допуск на радиальное биение зубчатого венца	E _o	0,095
Предельные отклонения основного шага	Δt _o	±0,025
Допуск на разность окружных шагов	δt	0,026
Допуск на направление зуба	δB _o	0,021
Обозначение чертежа сопряженного колеса		

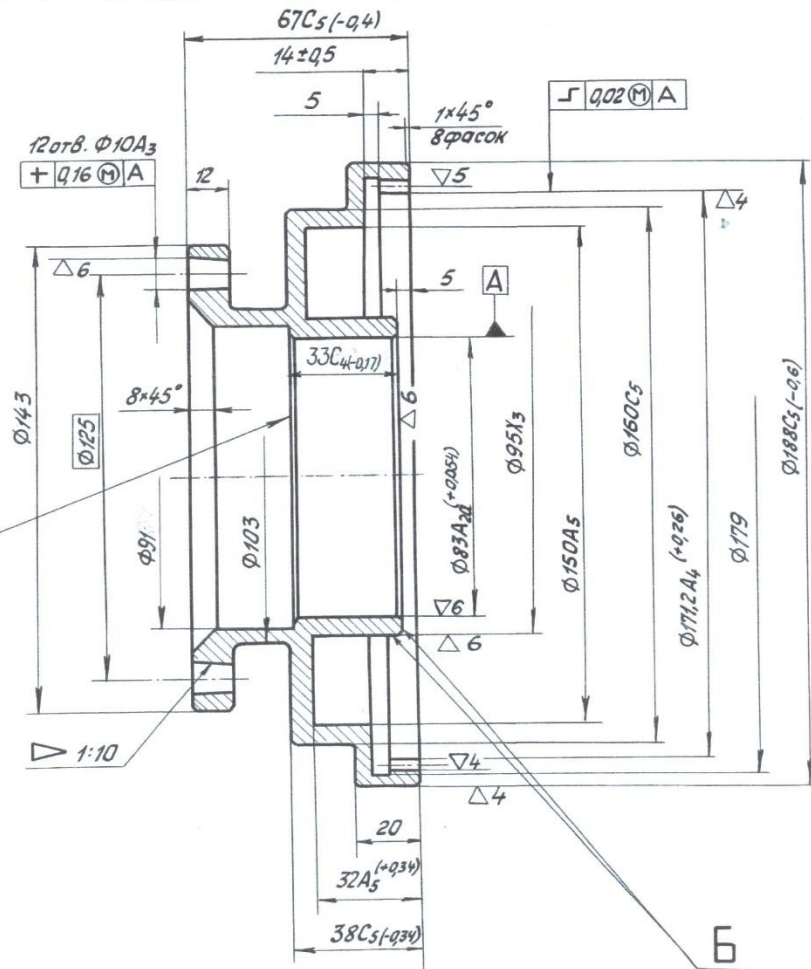
1. КТ80-ШНО 5018-65.
2. Допускаются сталь 5ХНВ ГОСТ 5950-63 73. ①
3. Покрытие поверхностей В - 4,9 фос. 5ф-4/2] остальное - Хим. фос. ускор. Хр.
4. Допускается измерение зубьев по роликам. Диаметр роликов d_p = 2217. Расстояние между роликами M_p = 138,77^{+0,453}_{+0,316}
5. На поверхности Д допускаются цутупы глубиной не более 0,5 мм.
6. Маркировать ШЧ и клеймить К на бирке по НС 781-70- АСТ 3-71-70.
7. Остальные ТТ по НО 4883-65.

А ↑
Вид А



Улг. №1001 Подп. и дата 83. Улг. №1001 Подп. и дата
 справ. к. № 1888. пр. ил. №

МСВ 36-35



∇3(∇)

Модуль	m	1,5
Число зубьев	z	116
Исходный контур	-	ГОСТ 13753-68
Коэффициент смещения исходного конт.	x	0
Степень точности по ГОСТ 1643-56	-	Ст. 8-Д
Длина одцев нормали	L	57,789 ^{+0,165} +0,115
Допуск на колебание длины одцев нормали	δ _L	0,055
Допуск на радиальное биение зубчатого венца	E _o	0,095
Предельные отклонения осн. шага	Δt _o	±0,025
Допуск на разность окружных шагов	δt	0,026
Допуск на направление зуба	δB _o	0,021
Обозначение чертёжа сопряж. колеса	-	-

перв. приме.

справ.

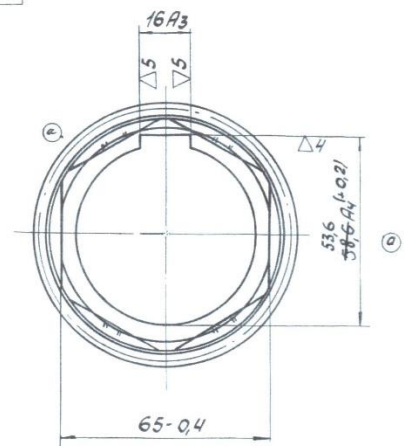
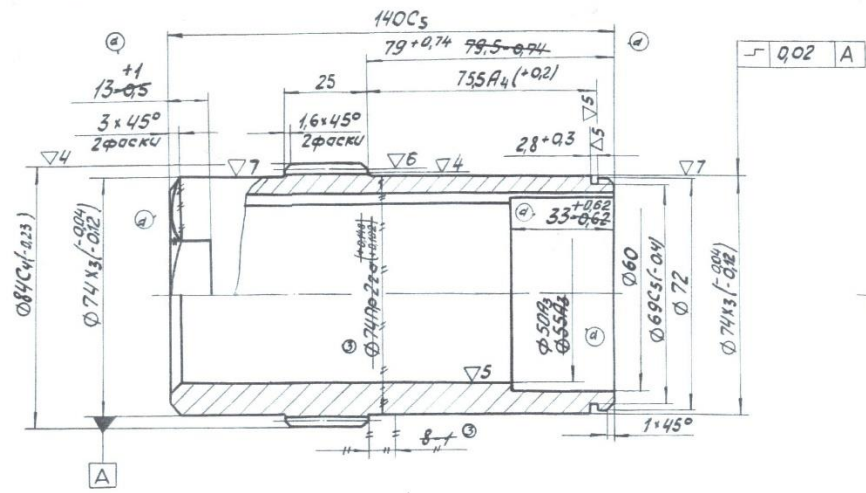
Линейн. Подпись, дата, 33. Сигн. (подпись), подп. дата

1. НВ 262...311
2. Допускаются стали 45Х, 40ХН ГОСТ 4543-61. 71. ①
3. Покрытие поверхностей А, Б и поверхности зубьев - хим. фас. ускор. хр. прм.; остальное 49 фас 5Ф-4(1). ①
4. Допускается измерение зубьев по роликам. Диаметр роликов d_p = 2,217. Расстояние между роликами M_p = 171,71^{+0,453}
+0,316.
5. Маркировать ШЧ и клеймить К на дырке по НБ 784-78. ОСТ 3-71-70 ①
ОСТ 30-888-76
6. Остальные ТТ по НБ 4883-65.

МСВ	36-35		
ПОВОДОК	лит.	масса	масш
	3,3	1:1	
Сталь 40Х ГОСТ 4543-61 71.	лист	листов	

7-95 МСВ

Лист 1 из 1
 Пред. прил. № 1
 Сплав № 1
 Инв. № 1
 Подл. дата 18.08.71
 Инв. № 1
 Подл. дата 18.08.71



1. НВ 262.... 3H
2. Допускаются стали 45Х, 40ХН ГОСТ 4543-64. 71 ①
3. Покрытие хим. фос. ускоренное хр.
БФ - 4(1)
4. Маркировать ШЧ и клеить Кнабирке по НЕ 784-70 ОСТ 3-71-70. ①
5. Остальные Т.Т по НЧ 4883-65. ОСТ 92-8828-76

▽3(▽)

Модуль	m	2
Число зубьев	Z	40
Исходный контур	-	ГОСТ 13755-68
Коэффициент смещения исходного контура	x	0
Степень точности по ГОСТ 1643-56	-	См 7-С
Длина общей нормали	L	27,69 ^{+0,036} _{-0,054}
Допуск на колебание длины общей нормали	δ _{0L}	0,024
Допуск на радиальное биение зубчатого венца	E ₀	0,042
Предельные отклонения основного шага	Δt ₀	±0,016
Допуск на разность окружных шагов	δt	0,015
Допуск на направление зуба	δb ₀	0,017

МСВ		56-7	
ВТУЛКА	Интер.	Масса	Точн.
	0	2,754	1:1
Сталь 40Х ГОСТ 4543-64	Лист	Листов	
	71	61	

Копиробала

Формат 13