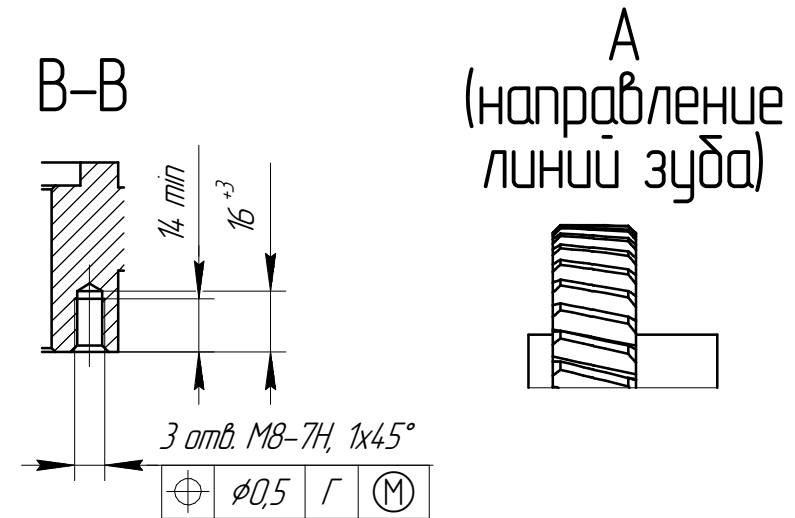
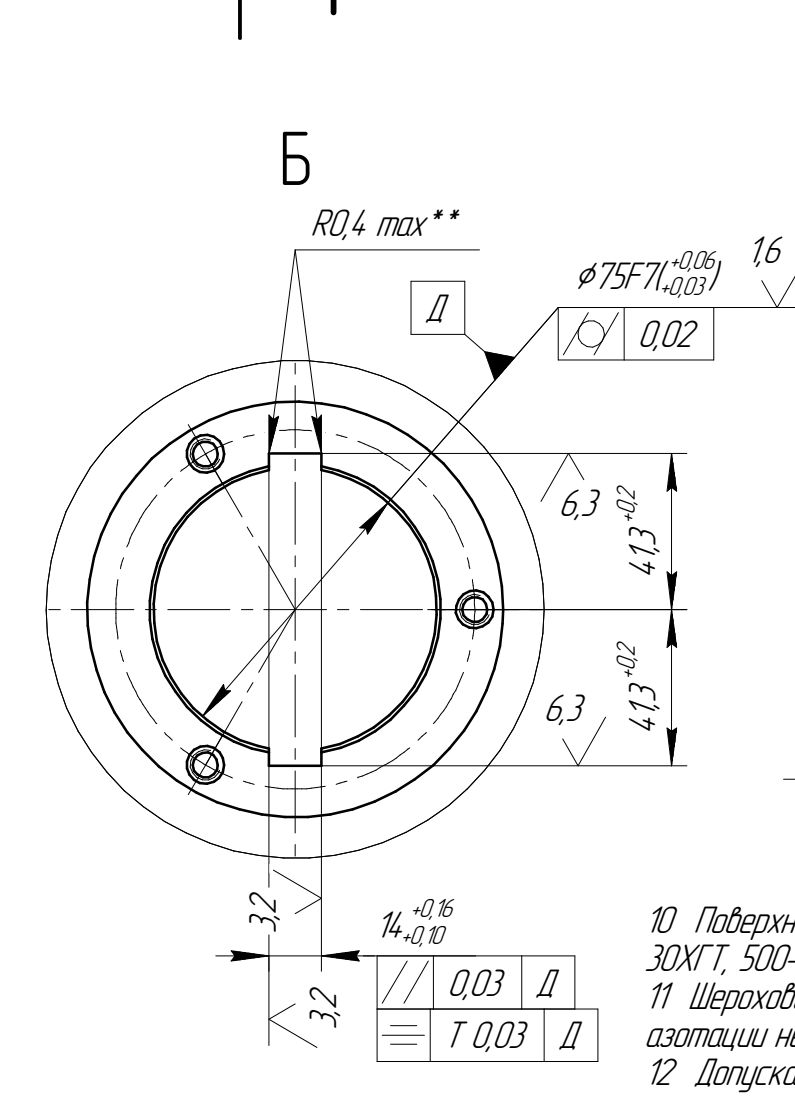
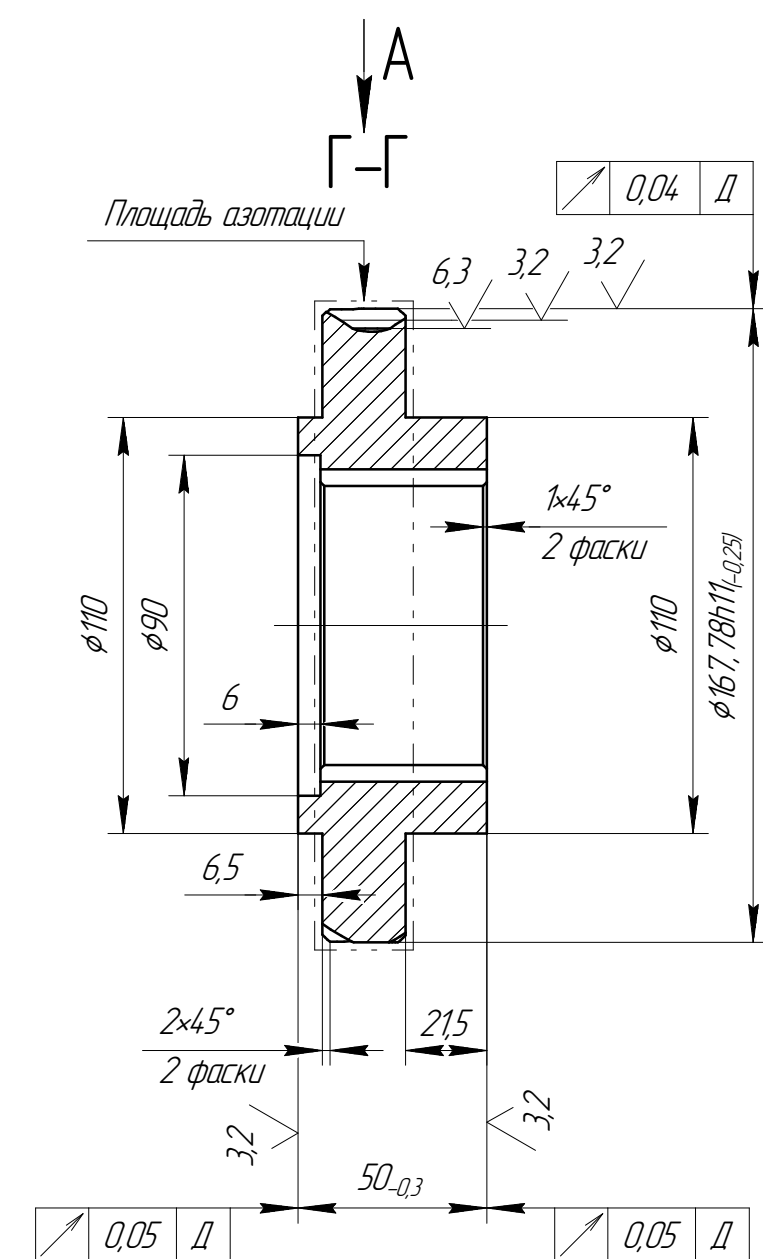
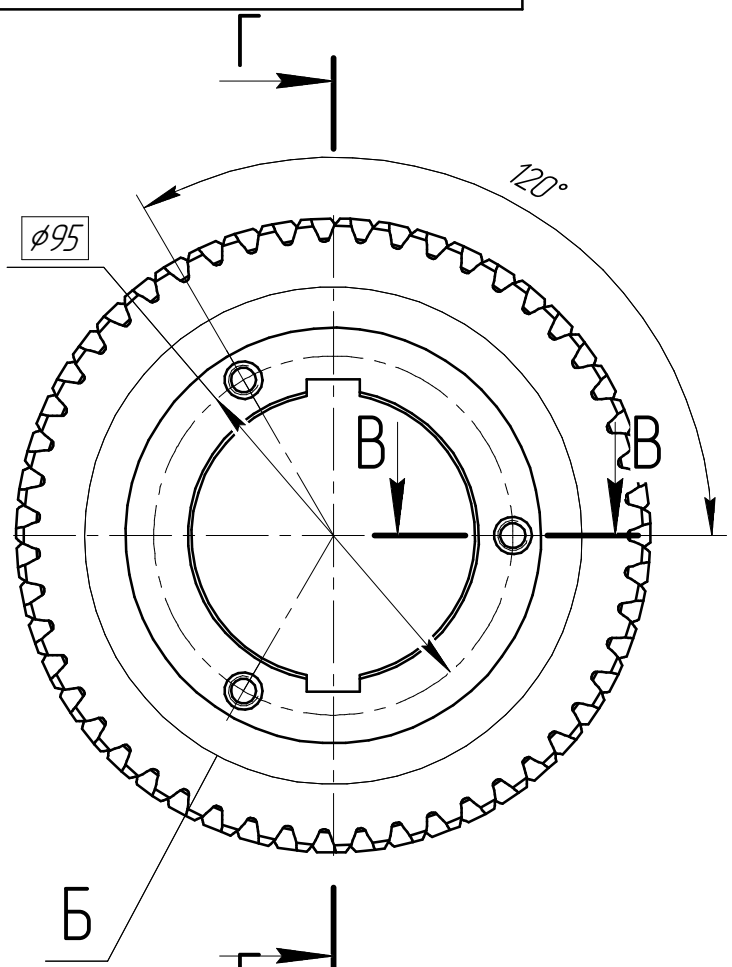


Перв. примен. 232-ВР.10.00
 Справ. №
 Подп. и дата
 Инв. № дубл.
 Взам. инв. №
 Подп. и дата
 Инв. № подл.

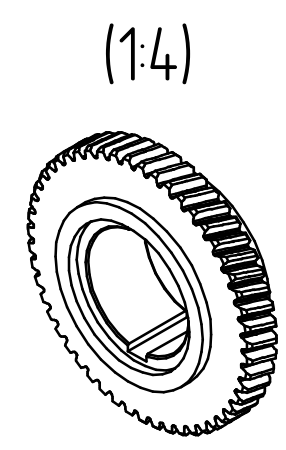
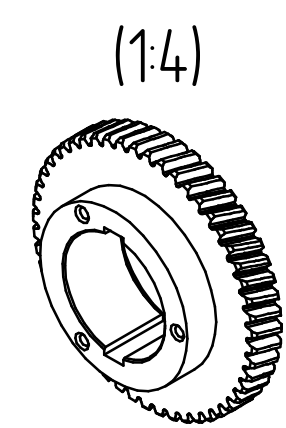
232-ВР.10.02



10 Поверхность зубьев азотировать $h\ 0,2...0,35$ мм (640...870 HV для 30ХГТ, 500-640 HV для 40Х) 24 часа
 11 Шероховатость рабочих поверхностей зубьев Ra 3,2 (после азотации не шлифовать).
 12 Допускается изготовить из стали 40Х ГОСТ 4543-71.

Модуль	m	3
Число зубьев	z	51
Угол наклона зубьев на делительном цилиндре	β	15°0'00"
Направление линий зуба	-	правое
Нормальный исходный контур	-	ГОСТ 13755-2015
Угол профиля зуба исходного контура		20°00'00"
Кэф. высоты головки зуба исходного контура	h_a^*	1
Кэф. радиального зазора исходного контура	c^*	0,25
Кэф.цицент смещения	x	+0,78
Степень точности по ГОСТ 1643-81	-	7-B
Число зубьев в длине общей нормали	-	8
Длина общей нормали	W	70,389 ^{-0,12} _{-0,22}
Диаметр измерительного шарика, мм	D_r	5,159
Размер по шарикам, мм	M	169,561 ^{-0,312} _{-0,479}
Делительный диаметр	d	158,397
Диаметр вершин зубьев	d_a	167,781
Диаметр впадин зубьев	d_f	155,577
Обозначение чертежа сопряжённого колеса	-	232-ВР.10.04

12,5 (✓)



- * Размеры для справок.
 - ** Размеры обеспеч. инстр.
 - H14; h14; IT14/2, угловые ±3°.
 - Расположение зубьев и пазов относительно друг друга - произвольное.
 - Заложить припуск 3 мм на сторону на обезуглероживание слоя.
 - Предварительная термическая обработка 280...320 НВ.
 - Убрать припуск с обезуглероживным слоем, выполнить мех. обработку согласно чертежа.
 - Острые кромки на вершинах и тарцах зубьев вручную скруглить радиусом 0,25-0,5 мм.
 - Допускается азотация кругом кроме посадочного размера $\phi 75F7$ (его защитить от азотации).
- Кол-во: 2 шт.

				232-ВР.10.02			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Андрушко		07.09.2021		3,1	1:2
Пров.					Лист	Листов	1
Т.контр.					БМЗ		
Н.контр.					Сталь 30ХГТ ГОСТ 4543-71		
Утв.					Копировал Формат А3		