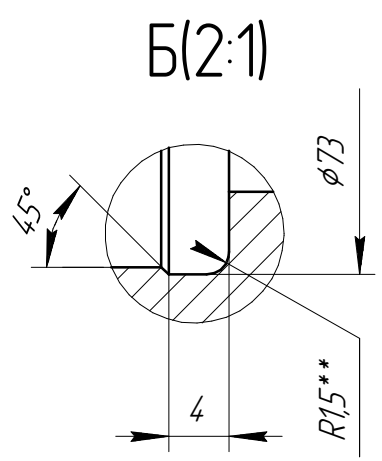
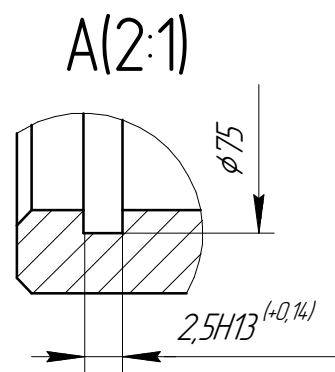
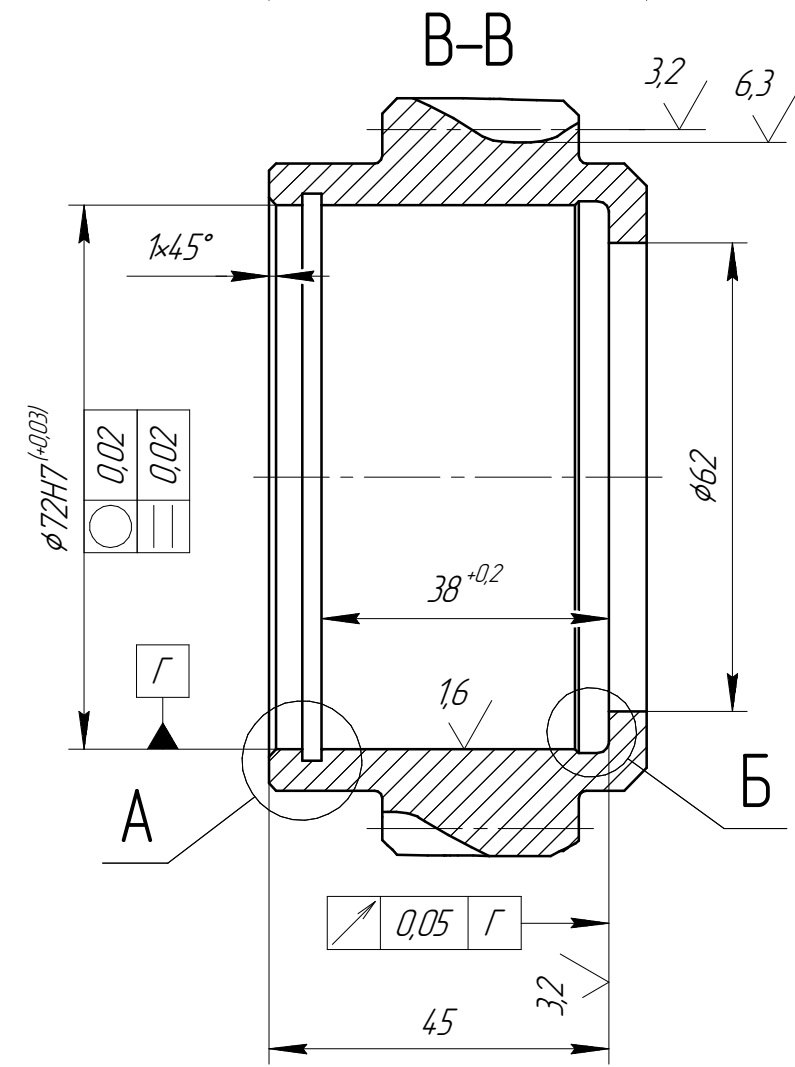
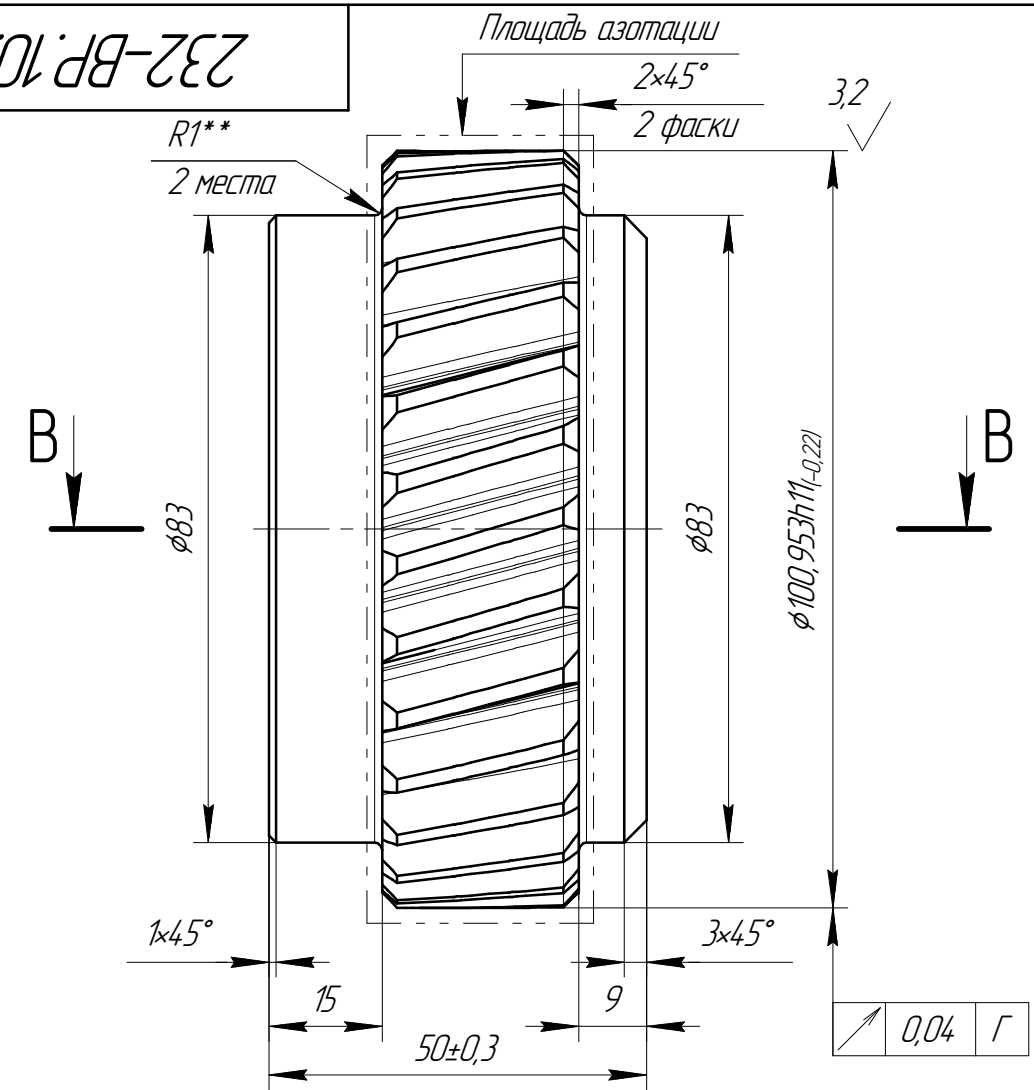


Перв. примен. 232-ВР.10.00
 Справ. №
 Подп. и дата
 Инв. № дубл.
 Инв. № инв. №
 Подп. и дата
 Инв. № подл.

232-ВР.10.04



Модуль	<i>m</i>	3
Число зубьев	<i>z</i>	29
Угол наклона зубьев на делительном цилиндре	β	15°0'00"
Направление линии зуба	-	левое
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. смещения	<i>x</i>	+1,00
Степень точности по ГОСТ 1643-81	-	7-B
Число зубьев в длине общей нормали	-	5
Длина общей нормали	<i>W</i>	43,251 ^{-0,11} _{-0,19}
Диаметр измерительного шарика, мм	<i>D_r</i>	5,159
Размер по шарикам, мм	<i>M</i>	101,786 ^{-0,25} _{-0,376}
Делительный диаметр	<i>d</i>	90,069
Диаметр вершин зубьев	<i>d_a</i>	100,953
Диаметр впадин зубьев	<i>d_f</i>	88,569
Обозначение чертежей сопряженных колес	-	232-ВР.10.02 232-ВР.10.03

12,5 (✓)

- ** Размеры обеспеч. инстр.
- Неуказанные отклонения по H14; h14; IT14/2, угловые ±3°.
- 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 торцах зубьев вручную скруглить радиусом 0,25-0,5 мм.
- Допускается азотация кругом, кроме посадочного размера φ72H7 (его защитить от азотации).
- Поверхность зубьев азотировать h 0,2...0,35 мм (640...870 НВ для 30ХГТ, 500-640 НВ для 40Х) 24 часа.
- Шероховатость рабочих поверхностей зубьев Ra 3,2 (после азотации не шлифовать).
- Допускается изготовить из стали 40Х ГОСТ 4543-71.

Кол-во: 2 шт.

				232-ВР.10.04				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Шестерня паразитная	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Андрушко			07.09.2021			0,78	1:1
Пров.						Лист	Листов	1
Т.контр.					Сталь 30ХГТ ГОСТ 4543-71		БМЗ	
Н.контр.								Формат А3
Утв.								Копировал