710.2403-6083

табл.1

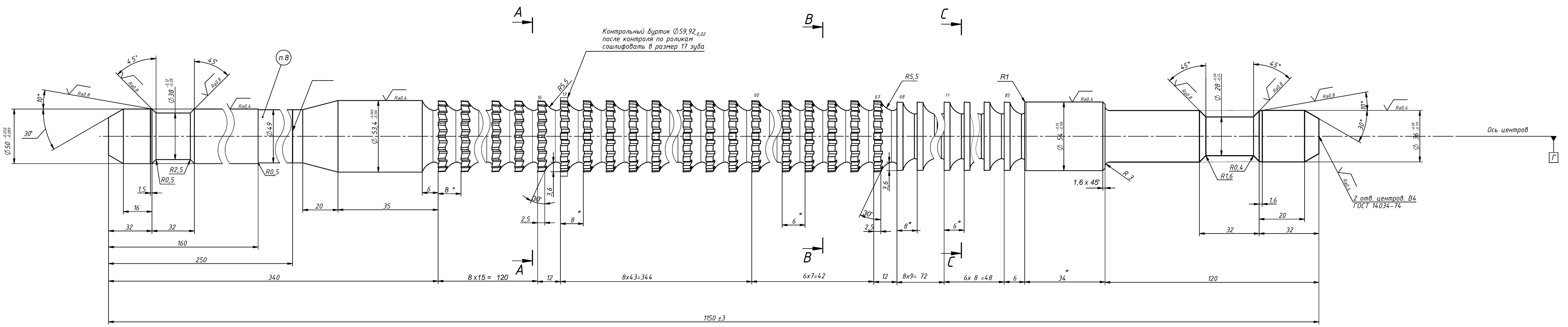
Номера зубьев	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
Ленточка f,мм	0,05 max															
Допускаемое откл.	-0,01															
Диаметры зубьев Di	53,48	53,60	53,72	53,84	53,96	54,08	54,20	54,32	54,44	54,56	54,68	54,80	54,92	55,04	55,16	55,28
Наименов. зубьев	Фасочные															

Номера зубьев	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39
Ленточка f,мм	0,05 max																						
Допускаемое откл.	-0,01																						
Диаметры зубьев Di	55,24	55,36	55,48	55,60	55,72	55,84	55,96	56,08	56,20	56,32	56,44	56,56	56,68	56,80	56,92	57,04	57,16	57,28	57,40	57,52	57,64	57,76	57,88
Наименов. зубьев	Черновые и переходные (Шлицевые)																						

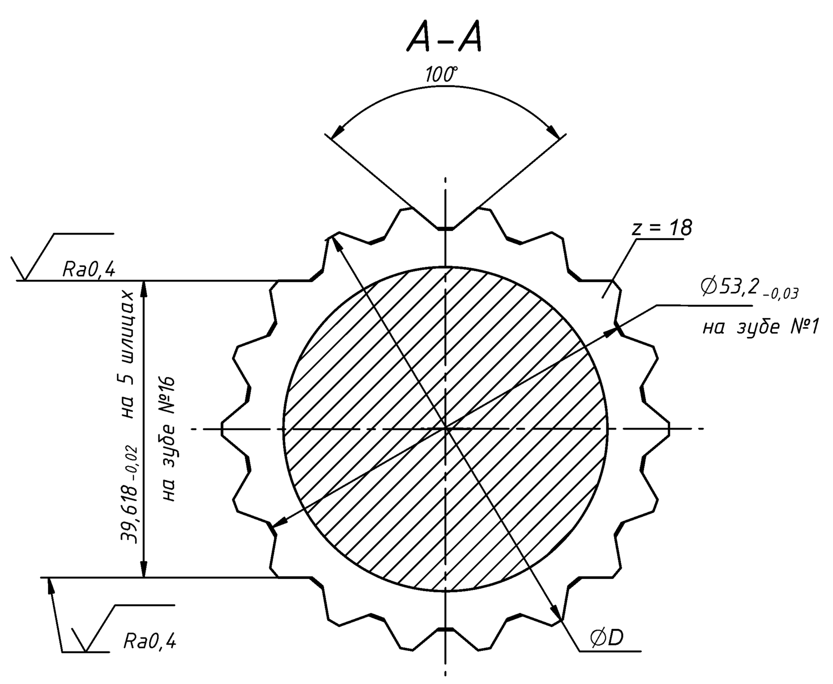
Номера зубьев	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61
Ленточка f,мм	0,05 max																					
Допускаемое откл.	-0,01																					
Диаметры зубьев Di	58,00	58,12	58,24	58,36	58,48	58,60	58,72	58,84	58,96	59,08	59,20	59,32	59,44	59,56	59,68	59,80	59,92	60,00	60,08	60,16	60,24	60,30
Наименов. зубьев	Черновые и переходные (Шлицевые)																				Чистовые	

Номера зубьев	62	63	64	65	66	67
Ленточка f,мм	0,2...0,3					
Допускаемое откл.	-0,005					
Диаметры зубьев Di	60,30	60,30	60,30	60,30	60,30	60,30
Наименов. зубьев	Калибрующие (Шлицевые)					

Номера зубьев	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85
Ленточка f,мм	0,05 max												0,2...0,3					
Допускаемое откл.	-0,01												-0,005					
Диаметры зубьев Di	54,45	53,53	53,61	53,69	53,77	53,85	53,93	54,01	54,07	54,13	54,16	54,19	54,19	54,19	54,19	54,19	54,19	54,19
Наименов. зубьев	Черновые и переходные (Круглые)									Чистовые			Калибрующие					

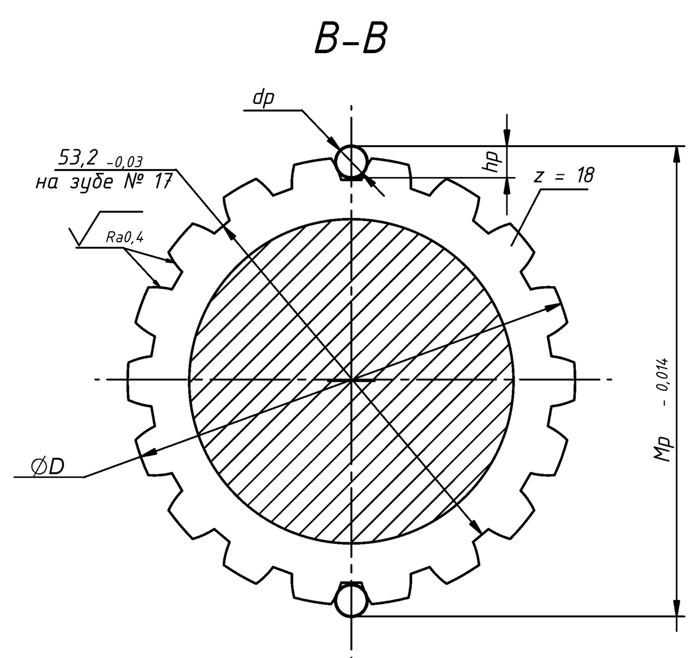


А-А



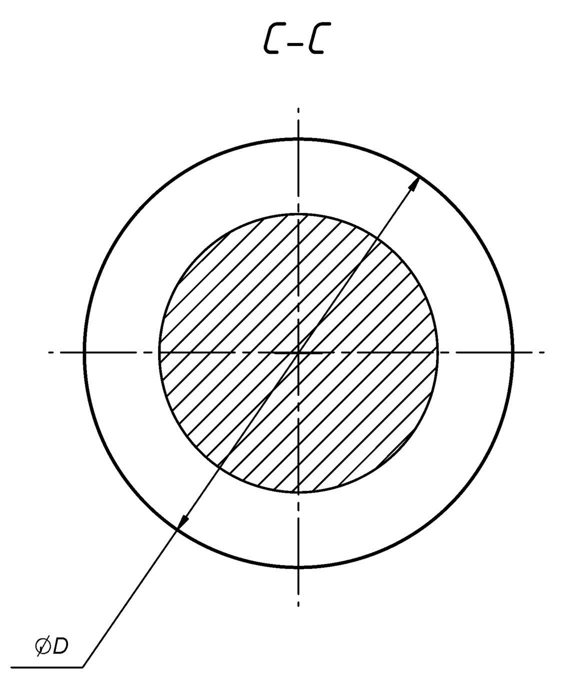
Зубья №1...16

В-В



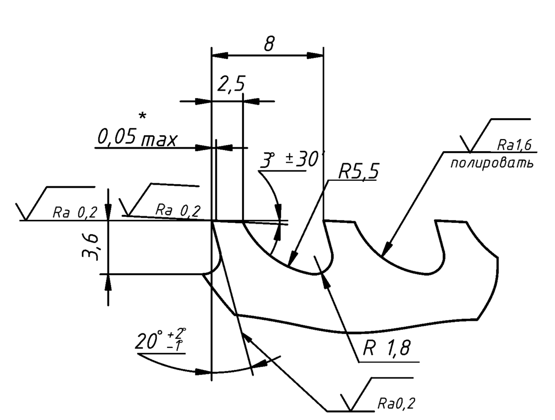
Зубья №17..67

С-С

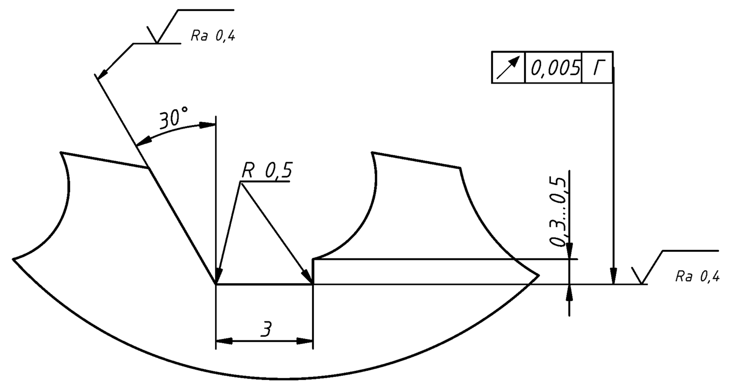


Зубья № 68...85

Профиль черновых и переходных зубьев

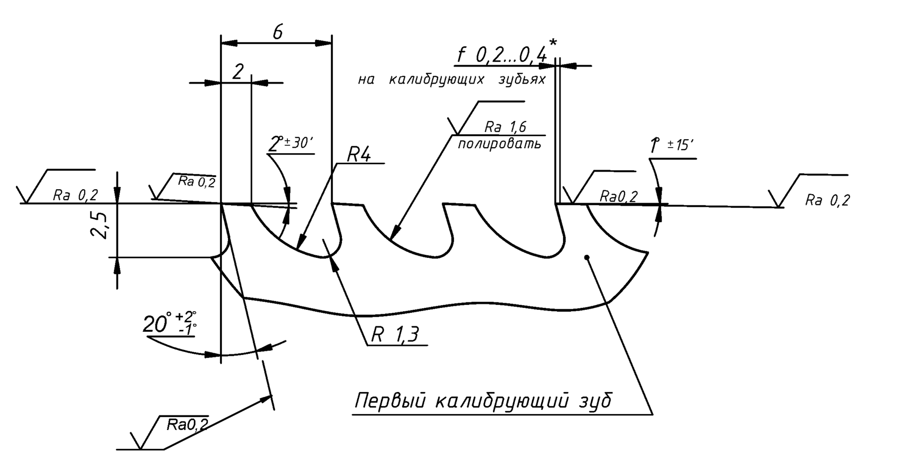


Технологическая люнетная шейка

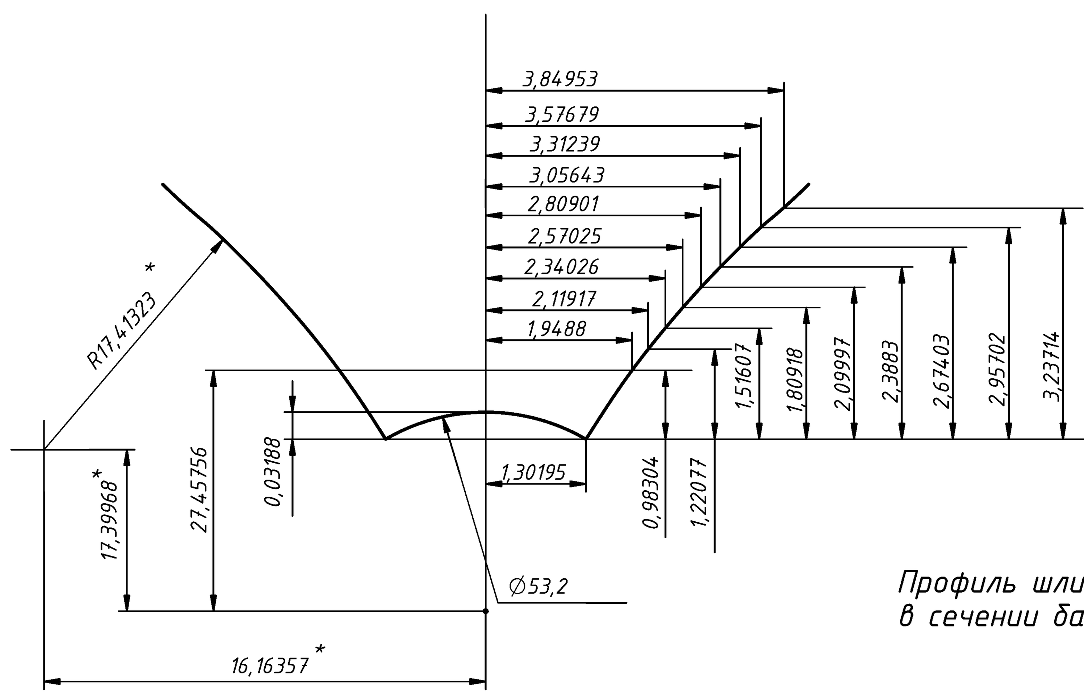


№ зубьев	Mp			
	dp=3,623 hp =3,019	dp=4,406 hp =4,117	dp=5,455 hp = -	dp=8,282 hp = -
17	59,4258	61,6219	64,4739	71,7869
31	59,3586	61,5547	64,4067	—
46	59,2866	61,4827	64,3347	71,6477
56	59,2386	61,4347	64,2867	71,5997

Профиль чистовых и калибрующих зубьев



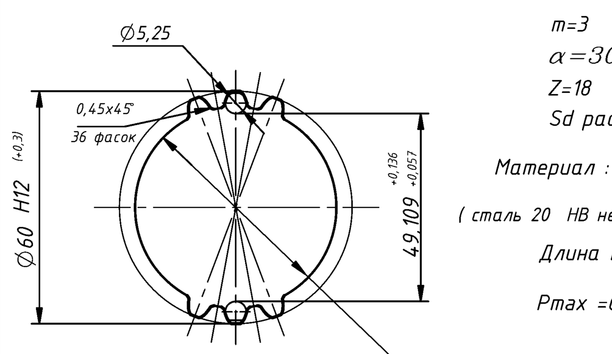
1.Материал : режущей части - сталь Р6М5 ГОСТ 19265-73 , переднего хвостовика - сталь 40Х ГОСТ 4543-71 .
2.Твердость : режущей части 63...65 HRC , хвостовиков 40...46 HRC .
3. Сварка трением .
4. * Размеры для справок .
5. Неуказанные предельные отклонения по ОСТ 37.001.246-82 .
6. При шлифовании профиля шлицевых и фасочных зубьев задний центр поднять относительно переднего на 0,339мм .
7. Допуск симметричности боковых поверхностей фасочных зубьев относительно боковых поверхностей шлицевых зубьев не более 0,020 мм.
8. Маркировать :710.2403-6083, 60х3х9Н, марку материала режущей части, дату изготовления, товарный знак завода-изготовителя.
9. Остальные технические требования по ГОСТ 28442-90.
10. Допускаются зарезы от выхода шлифовального круга на круглых зубьях .
11. Протяжка подлежит испытанию на заводе-изготовителе.
12. Допускается цельный вариант.
13. Паспортизировать.



Профиль шлифовального круга в сечении базового зуба № 56

Данные протягивания

Деталь: 60х 3 - 9Н ГОСТ 6033-80



m=3
$\alpha=30^{\circ}$
Z=18
Sd расч. =6,351мм

Материал : Труба $\frac{89х22\ ГОСТ\ 8732-78}{В20\ ГОСТ\ 8731-74}$
(сталь 20 НВ не более 156, I группа обрабат.)

Длина протягивания L = 20 мм

Pmax =6930кг.

ООО "КЗ" Ростсельмаш

Перв. примен.	Тех.зад.142-000024(30Р)
Справ. №	
Подп. и дата	
Инв. № дубл.	
Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

142.28.05.811

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	710.2403-6083		
Разраб.		Олигер		27.01.10	**Протяжка** Эв 60 х 3 - 9Н m=3; z=18; $\alpha=30^{\circ}$	Лит.	Масса	Масштаб —
Пров.						Лист: 1	Листов: 1
Т. контр.		Рожественная			См. Т.Т.		
Н. контр.							
Нач.КБ		Олигер					
Утв.		Михайлов					

Автор файла:oliger   Файл: 710.2403-6083dft.dft   Копировал   Формат А0