

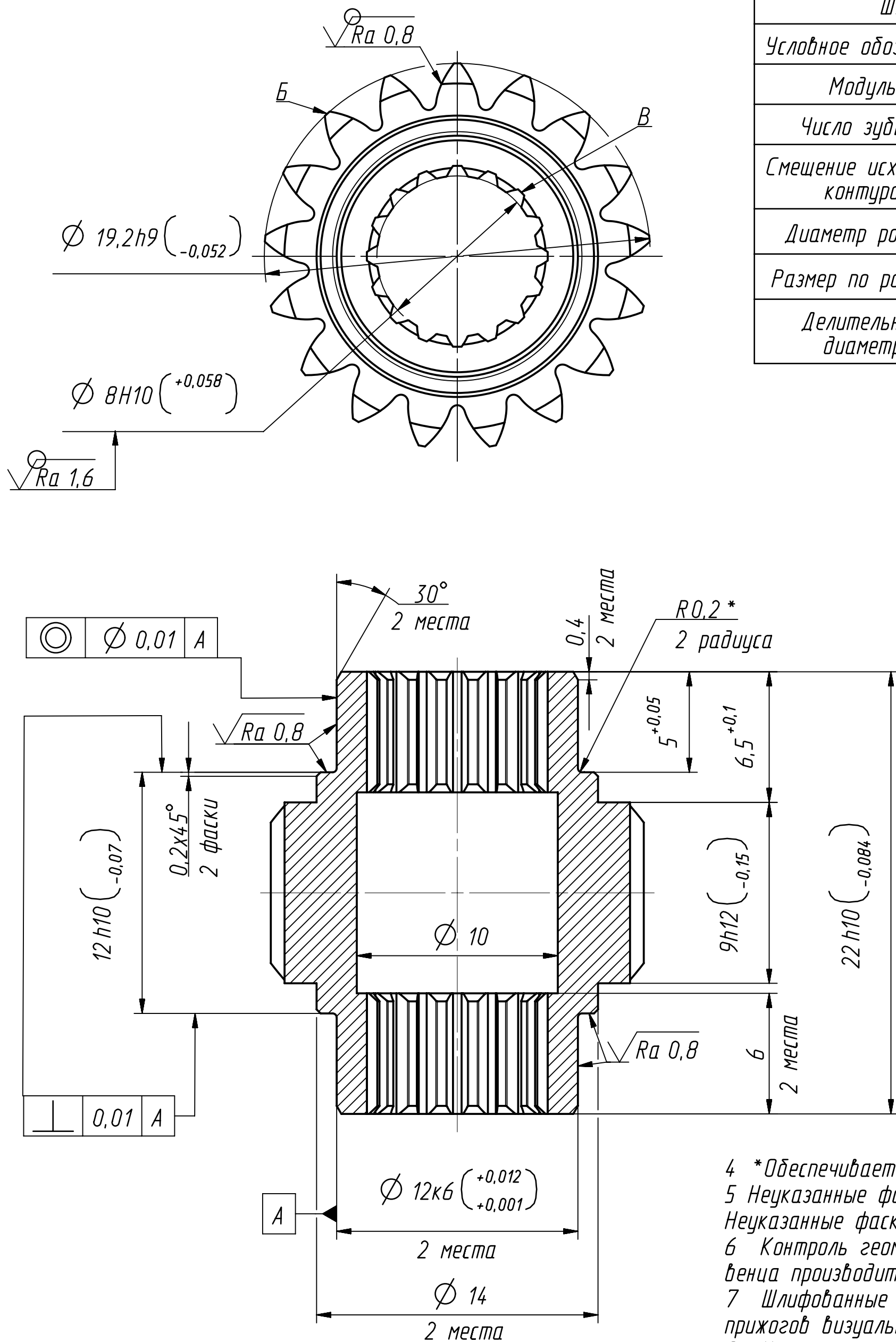


Таблица 1

Шлицевая втулка		В
Условное обозначение по ГОСТ 6033-80		9x0,5x7H
Модуль	m	0,5
Число зубьев	z	16
Смещение исходного контура	x _m	+0,225
Диаметр ролика	D _m	1
Размер по роликам	M _i	6,803
Делительный диаметр	d	8

Таблица 2

Зубчатый венец		Б	
Модуль		m	1
Число зубьев		z	17
Исходный контур по ОСТ 1 00219-76	Угол профиля	α	28
	Коэффициент высоты головки зуба	h _a	0,9
	Коэффициент радиального зазора	c _n	0,1844
	Коэффициент радиуса кривизны переходной кривой	P _f	0,3475
Коэффициент смещения исходного контура		X ₁	0,2113
Степень точности по ОСТ 1 41671-91		-	5-5-5
Длина общей нормали с предельными отклонениями		W ^{-E_{wme}} _{-E_{wmi}}	7,779 ^{-0,079} _{-0,139}
Допуск на колебание длины общей нормали		F _{vW}	0,006
Допуск на радиальное биение зубчатого венца		F _r	0,022
Шаг зацепления		P ^{+f_{rp}} _{-f_{pi}}	3,142 ^{+0,004} _{-0,004}
Допуск на наибольшую разность шагов зацепления		f _{vpb}	0,0045
Допуск на погрешность профиля		F _α	0,0045
Допуск на погрешность направления зуба		F _β	0,006
Делительный диаметр		d	17
Основной диаметр		d _b	15,010
Диаметр окружности нижних точек активных профилей		d _{p max}	15,954
Допуск на накопленную погрешность окружного шага		F _p	0,011
Окружная толщина зуба		S ^{-E_{se}} _{-E_{si}}	1,795 ^{-0,090} _{-0,157}
Обозначение чертежа сопряженного колеса		Э МС21.МПС.510.000.018	

1 Допускается замена материала на:
Сталь 01Н18К9М5Т-ИЛ (ЭП637У-ИЛ) ТУ 14-1-4896-90,
Сталь 02Н18К9М5Т-ИД (ЭП637А-ИД) ТУ 14-1-3039-80.
2 52,5...53,1 HRC – сердцевина. Поверхности зубьев зубчатого венца Б азотировать h 0,1...0,15 мм, твердость ≥ 700 HV.
Группа контроля 3-1А – по ОСТ 1 00021-78.
3 Неуказанные предельные отклонения размеров, допуски формы и расположения поверхностей – по ОСТ 1 00022-80.

- 4 *Обеспечивается инструментом.
- 5 Неуказанные фаски на шестерне Б выполнить 1x45°; Неуказанные фаски на шлицах В выполнить 0,4x45°.
- 6 Контроль геометрических параметров зубчатого венца производить на контрольно-измерительной машине.
- 7 Шлифованные поверхности проверить на отсутствие прижогов визуальным осмотром.
- 8 Контроль магнитный – по ГОСТ Р 56512-2015. Дефекты не допускаются.
- 9 Взаимное положение зубчатого венца и шлицевой втулки безразличное.
- 10 Маркировать Ч и клеить К на бирке.

Э МС21.МПС.510.000.002					
Шестерня				Лист	Масса
				17,06 г	5:1
Круг 24-В ГОСТ 2590-2006/02Н18К9М5Т-ИД (ЭП637А-ИД, ВКС210-ИД)-д-ТУ 14-1-4896-90				Лист	Листов 1
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Разраб.		Ермолаев А.А.			
Проб.					
Т. контр.					
Н. контр.					
Утв.					