

82097211

√ Ra 12,5 √

Перв. примен

Справ. №

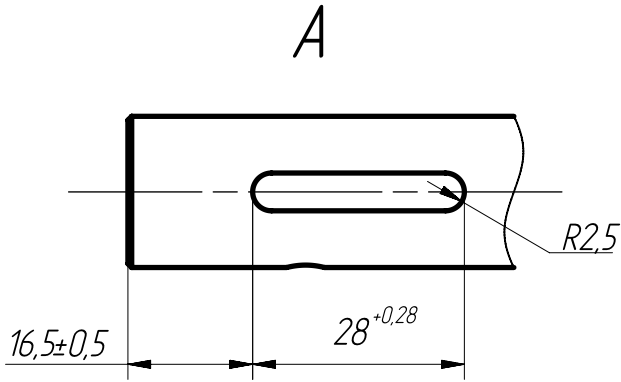
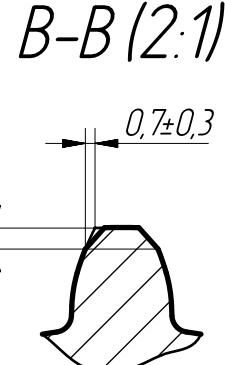
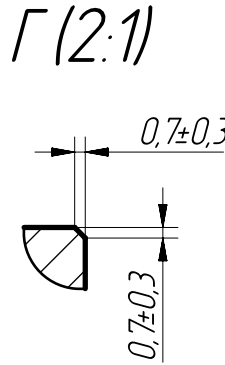
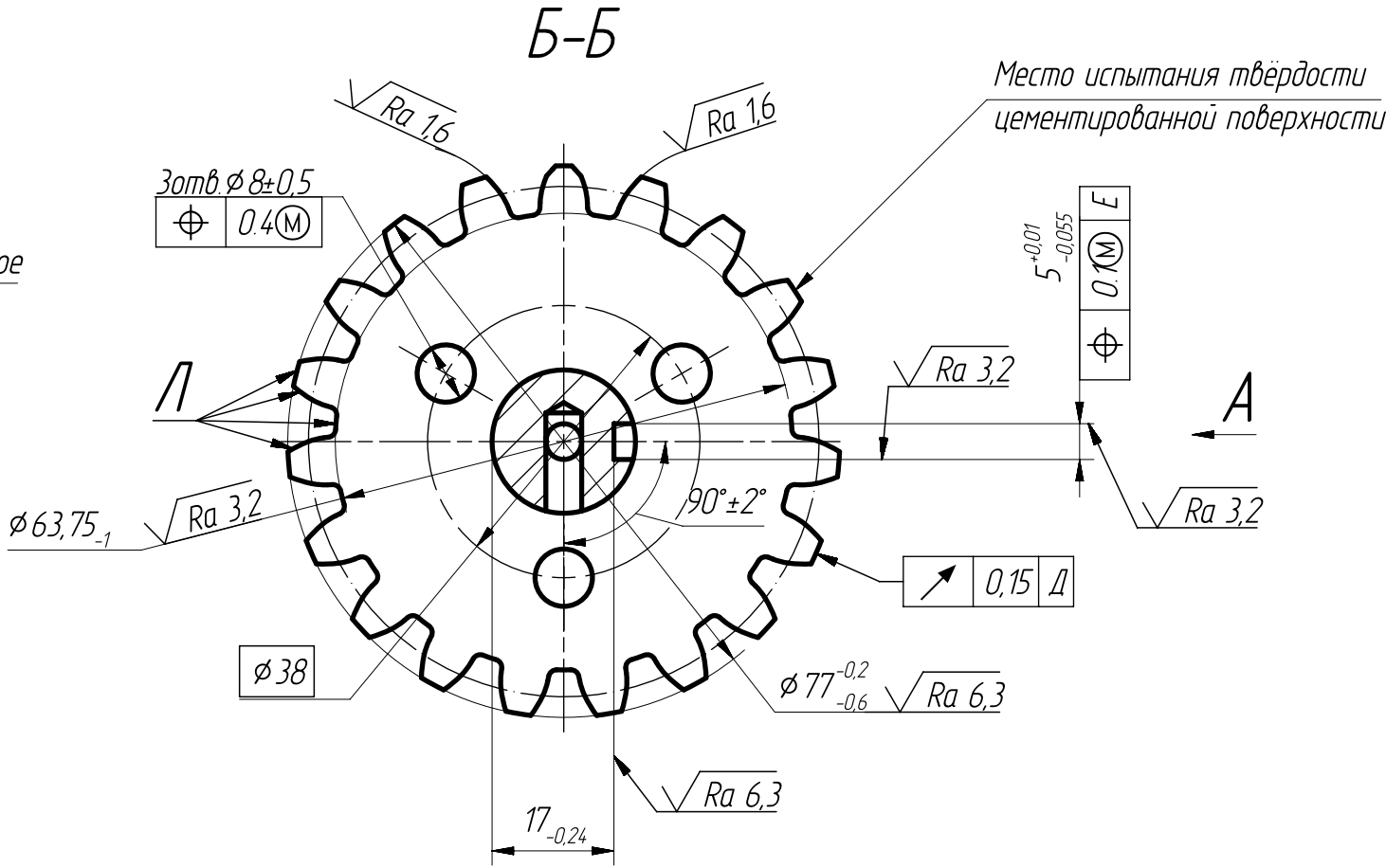
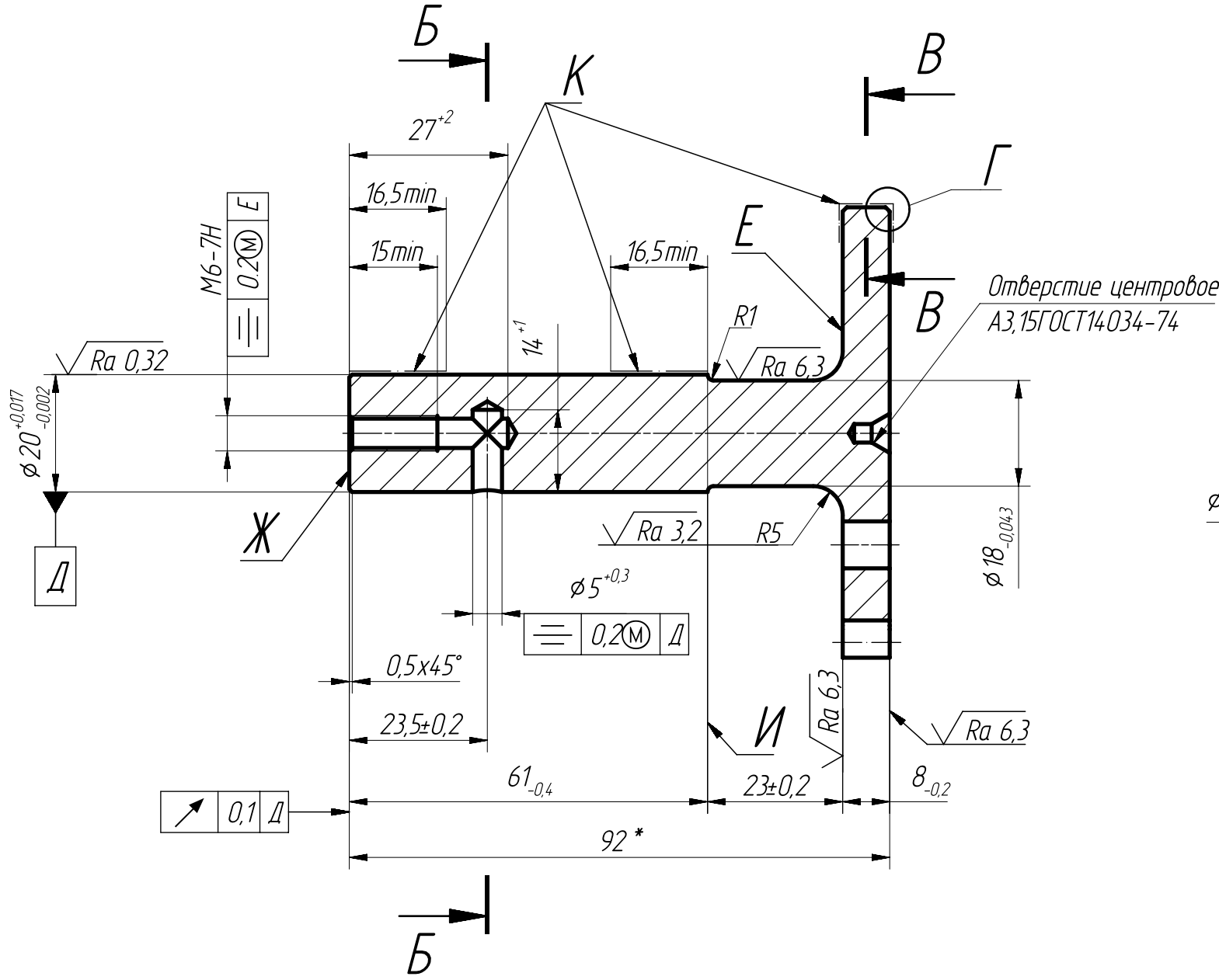
Подп. и дата

Инв. № докл.

Взам инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



резьбы. Допускается вместо зенковки фаска от конуса центрального отверстия А3,15 ГОСТ 14034-74.

6. На торце Ж, параллельно оси отверстия  $\phi 5^{+0.3}$ , сделать риску глубиной и шириной не более 0,3 мм. Допускается риску наносить кислотой с последующей нейтрализацией.

7. Перед термообработкой острые кромки зубьев по контуру скруглить  $R1^{+0.5}$  или снять фаску  $r^{0.5} \times 45^\circ$ .

Допускается выполнение фасок по варианту.

8. На профиле зуба допускаются черновины, соответствующие  $\sqrt{Ra\ 3,2}$  с общей площадью не более 5% на каждом зубе, глубиной не более 0,05 мм. Расположение черновин допускается по всей длине профиля зуба на расстоянии не более 1/3 высоты профиля от вершины зуба и по всей высоте на длине не более 2 мм от торцев.

9. Взаимное расположение отверстий  $\phi 5^{+0.3}$ ,  $\phi 8 \pm 0,5$  и зубьев произвольное.

10. Допускается после термообработки прослабление шпоночного паза  $5^{-0.01}_{-0.055}$  до 0,02 мм.

11. В месте перехода радиуса R5 в торец Е допускается уступ  $\phi 28 \pm 1$  высотой не более 0,2 мм.

12. Выдерживать шероховатость поверхности  $\sqrt{Ra\ 0,2}$  на длине не менее 16,5 мм от торцев Ж и И. На остальной поверхности допускается шероховатость  $\sqrt{Ra\ 1,6}$ .

13. Клеить кислотным клеем с последующей нейтрализацией на любой поверхности.

14. Остальные требования по СТБ 1014-95.

15. \*Размеры для справок.

16. Размеры шпоночного паза допускается контролировать до термообработки.

1. Поверхности К, Л:

Цементировать. Глубина цементации после шлифовки 0,8...1,2 мм, нешлифуемых поверхностей не более 1,5 мм.

Допускается цементация кругом, кроме резьбы и торца Ж. Термообработать. HRC  $\geq 58$  - цементированных поверхностей HRC 35...49 - ядра.

Профиль зуба шлифовать на глубину 0,3 мм не более (обеспечивается технологией). Твердость цементированных поверхностей проверять на вершине зуба. Глубину цементации и твердость проверять на одной детали от партии, одновременно термообрабатываемых деталей или по свидетелю.

Допускается производить проверку твердости цементируемых поверхностей на торцах зуба, проверку твердости ядра - на торце Ж.

2. Деталь изготавливать только из штампованной или прокованной заготовки.

3. Биение остальных поверхностей относительно поверхности Д не более 0,5 мм.

4. Конусность и овальность поверхности  $\phi 20^{+0.017}_{+0.002}$  не более 0,005 мм на длине не менее 16,5 мм от торцев Ж и И.

5. Резьбовое отверстие М6 зенковать под углом 60°-120° до наружного диаметра.

|                                                     |                                |           |                              |
|-----------------------------------------------------|--------------------------------|-----------|------------------------------|
| Модуль                                              |                                | $m$       | 3,75                         |
| Число зубьев                                        |                                | $Z$       | 19                           |
| Нормальный исходный контур                          | угол профиля                   | $\alpha$  | 20°                          |
|                                                     | коэффициент высоты головки     | $h_a^*$   | 0,8                          |
|                                                     | коэффициент радиального зазора | $c^*$     | 0,2                          |
|                                                     | радиус закругления             | $r_i$     | $r \neq 0,2$                 |
| Коэффициент смещения                                |                                | $X$       | 0                            |
| Степень точности по ГОСТ 1643-72                    |                                | -         | -                            |
| Длина общей нормали                                 |                                | $W$       | $28,67^{+0,15}_{-0,2}$       |
| Допуск на колебание длинны общей нормали            |                                | $V_W$     | 0,024                        |
| Допуск на колебание измерит. меж осевого расстояния | за оборот зубчатого колеса     | $F_i''$   | 0,085                        |
|                                                     | на одном зубе                  | $f_i''$   | 0,045                        |
| Предельное отклонение шага                          | верхнее                        | $+f_{pt}$ | 0,018                        |
|                                                     | нижнее                         | $-f_{pt}$ | 0,018                        |
| Допуск на погрешность направления зуба              |                                | $F\beta$  | 0,017                        |
| Радиус начала активного профиля                     |                                | $R_a$     | 33,5                         |
| Диаметр основной окружности                         |                                | $d_o$     | 66,95                        |
| Сопрягаемая деталь                                  |                                |           | 172.40.204-2<br>432.40.184-4 |

172.46.078

|                  |          |       |      |                            |          |         |
|------------------|----------|-------|------|----------------------------|----------|---------|
| Изм./Лист        | № докум. | Подп. | Дата | Лит.                       | Масса    | Масштаб |
| Разраб.          |          |       |      | Б                          | 0,43     | 1:1     |
| Проб.            |          |       |      | Лист                       | Листов 1 |         |
| Т. контр.        |          |       |      |                            |          |         |
| Н. контр.        |          |       |      |                            |          |         |
| Утв.             |          |       |      |                            |          |         |
| Шестерня привода |          |       |      | Сталь 20Х2Н4А ГОСТ 4543-71 |          |         |
| Копировал        |          |       |      | Формат А2                  |          |         |