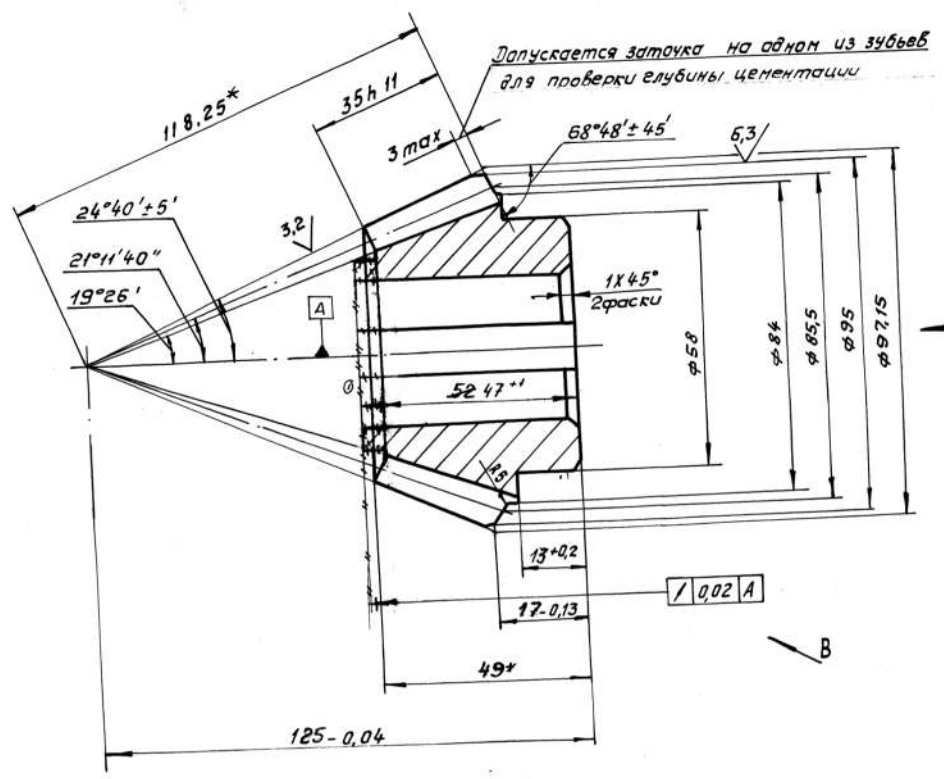
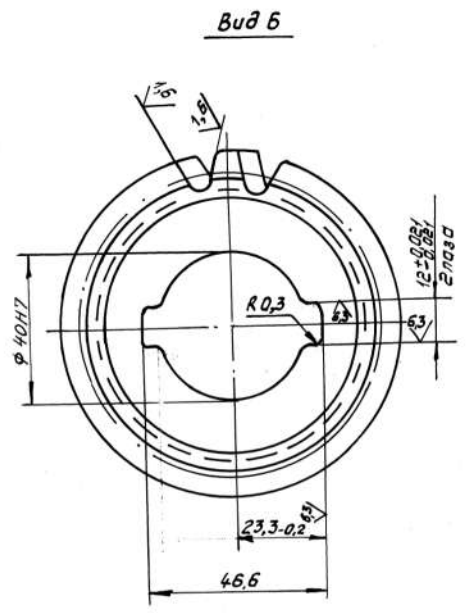


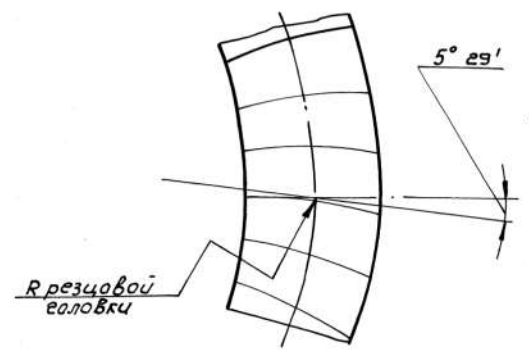
RZ40 (V)



Вид В повернуто
M2:1



Развертка делительного конуса



Модуль торцовый	<i>m_s</i>	4,5
Число зубьев	<i>z</i>	19
Тип зубьев		Круговые
Угол спирали средний	<i>β_{ср}</i>	5° 29'
Направление спирали		правое
Исходный контур	Угол профиля	<i>α_д</i> 20°
	Высота головки	<i>h'</i> 6,25
	Высота зуба	<i>h</i> 9,9
Номинальная толщина зубьев по дуге делительной окружн.	<i>S_д</i>	8,57
Степень точности по гост 1758-81		Ст 6-7-6-G
Форма зуба энтис		I
Метод нарезания и шлифования		двусторонний, односторонний, черновой
Измерительная расчетная толщина зуба в нормальном сечении	<i>S</i>	7,9-0,017 7,9-0,065
Измерительная расчетная высота зуба	<i>h_н</i>	6,38 6,39
Диаметр резцовой головки	<i>Д_н</i>	304,8 304,8
Номер резцов	<i>N°</i>	1,5 1,5
Развод шлифовального круга	<i>W_ш</i>	1,58 1,0
Зацепляется с 722734.002	<i>z</i>	49

1. Размер для справок.
2. Зубья цементировать на глубину 0,8... 1,2 мм и закалить на 53... 58 HRC_э. Поверхности, прилегающие к ним, допускается цементировать на длине до 5 мм.
3. Покрытые хим. окс. прм.
- 3А. Остальные технические требования - по ост 4 го. 070. 014.
4. Допускается изготовление из стали 38ХМ с КТ 70... 80.

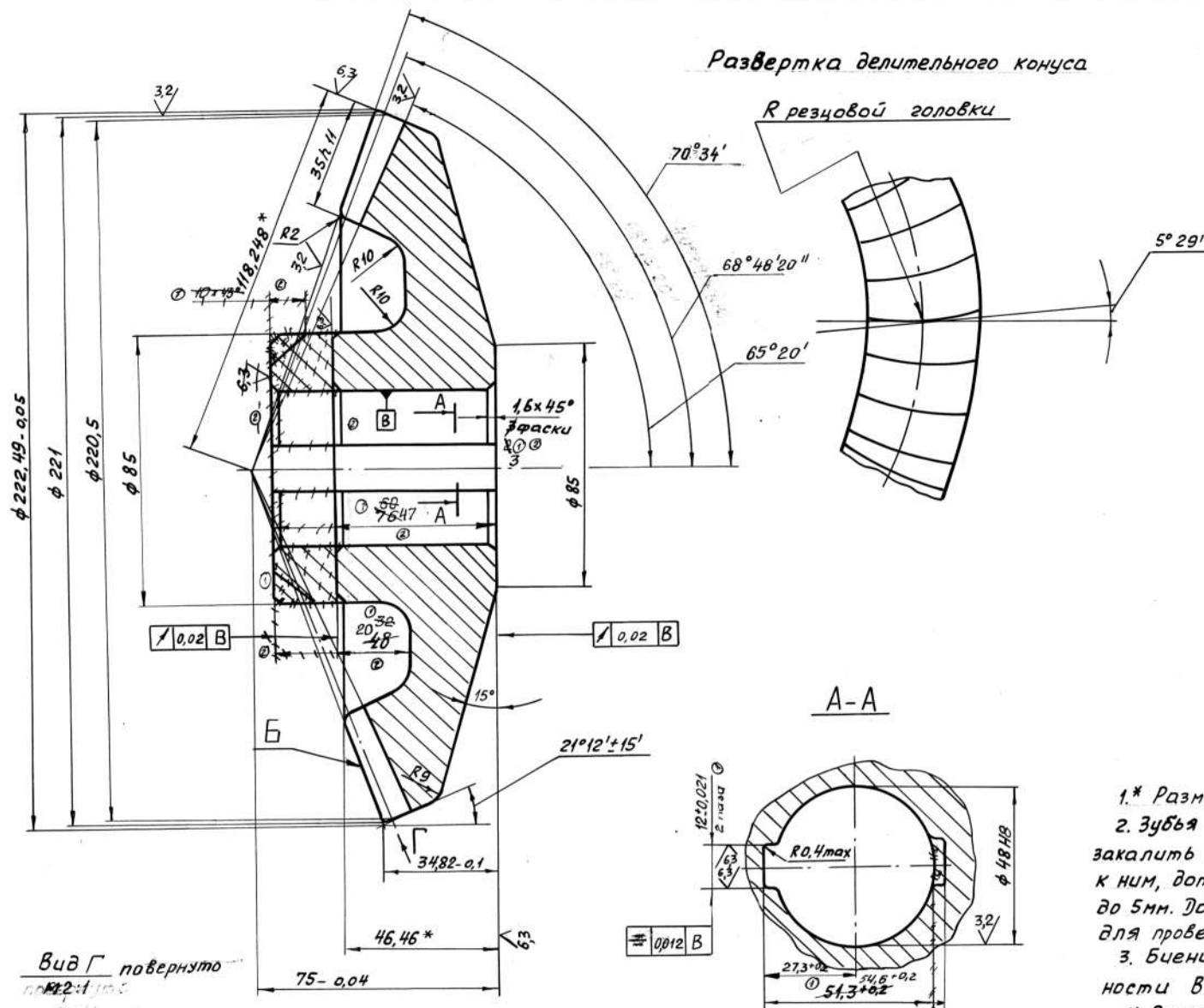
722434.001

Лист	Масса	Масштаб
01	1,9	1:1
Лист	Листов 1	
Сталь 12ХН3А		
Гост 4543-71		

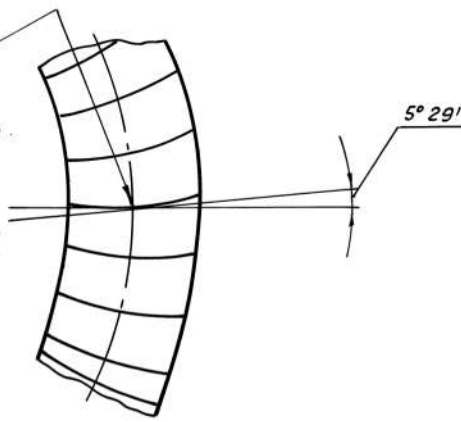
формат А2

Rz 40/ (V)

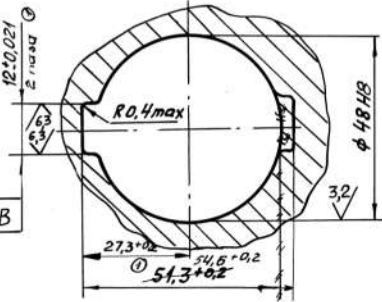
Развертка делительного конуса



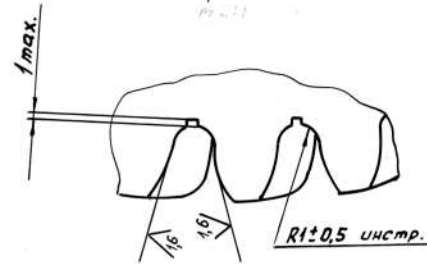
R резцовой головки



A-A



Вид Г повернуто по ГОСТ 1103



в). Остальные технические требования по ОСТ 4 ГО. 070.014.

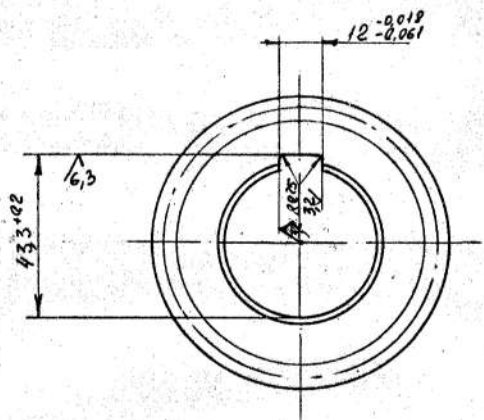
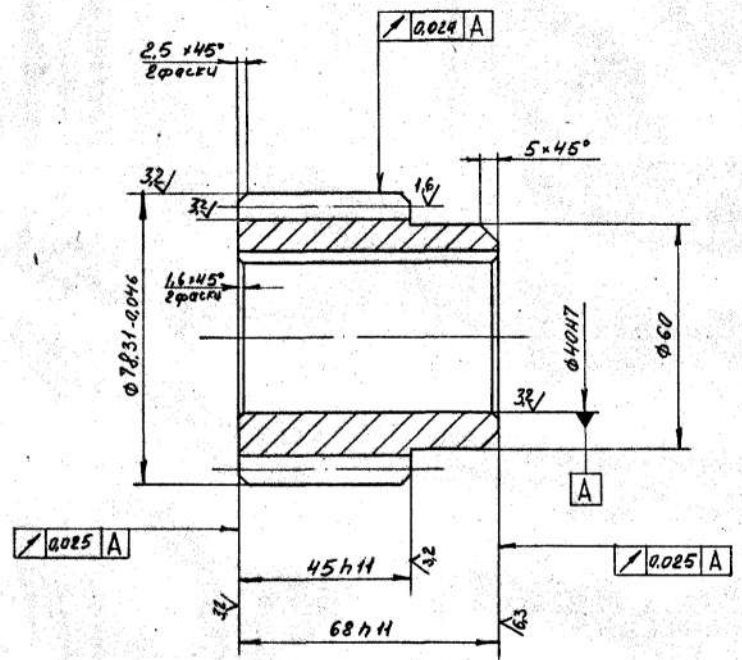
Модуль торцовый	m_s	4,5
Число зубьев	Z	49
Тип зубьев	—	Круговые
Угол спирали средний	$\beta_{ср}$	5° 29'
Направление спирали	—	левое
Исходный контур	Угол профиля α_d	20°
	Высота головки h'	2,75
	Высота зуба h	9,9
Номинальная толщина зубьев по дуге делительной окружности.	S_d	5,57
Степень точности по ГОСТ 1758-81	—	Ст 6-7-6-6
Форма зуба эврис	—	I
Метод нарезания и шлифования	—	Двусторонний пос. точнейший односторонний
Измерительная расчетная толщина зуба в нормальном сечении	S	$-0,021$ 57 $-0,086$ $-0,021$ 544 $-0,086$
Измерительная расчетная высота зуба	h_m	2,75 2,75
Диаметр резцовой головки	D_H	304,8 304,8
Номер резцов.	N°	1,5 1,5
Развод шлифовального круга	W_k	2,84 1,0
Зацепляется с колесом 722434.001	Z	19

1. * Размер для справок.
2. Зубья цементировать на глубину 0,8... 1,2 мм и закалить 53...58 HRC. Поверхности, прилегающие к ним, допускается цементировать на длине до 5мм. Допускается заточка на одном из зубьев для проверки глубины цементации.
3. Биеение поверхности Б относительно поверхности В не более 0,075 мм.
4. Покрытие Хим. Окс. прм.
5. Допускается изготовление на стали 38ХМА с КТ 70... 80.

722434.002

Колесо зубчатое	Лист	Масса	Масштаб
	01	5,8	1:1
Сталь 12ХН3А		Лист 1	
ГОСТ 4543-71		Листов 1	

Rz 40 (V)



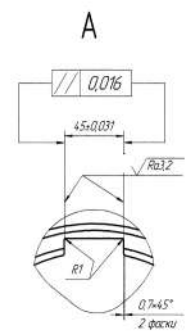
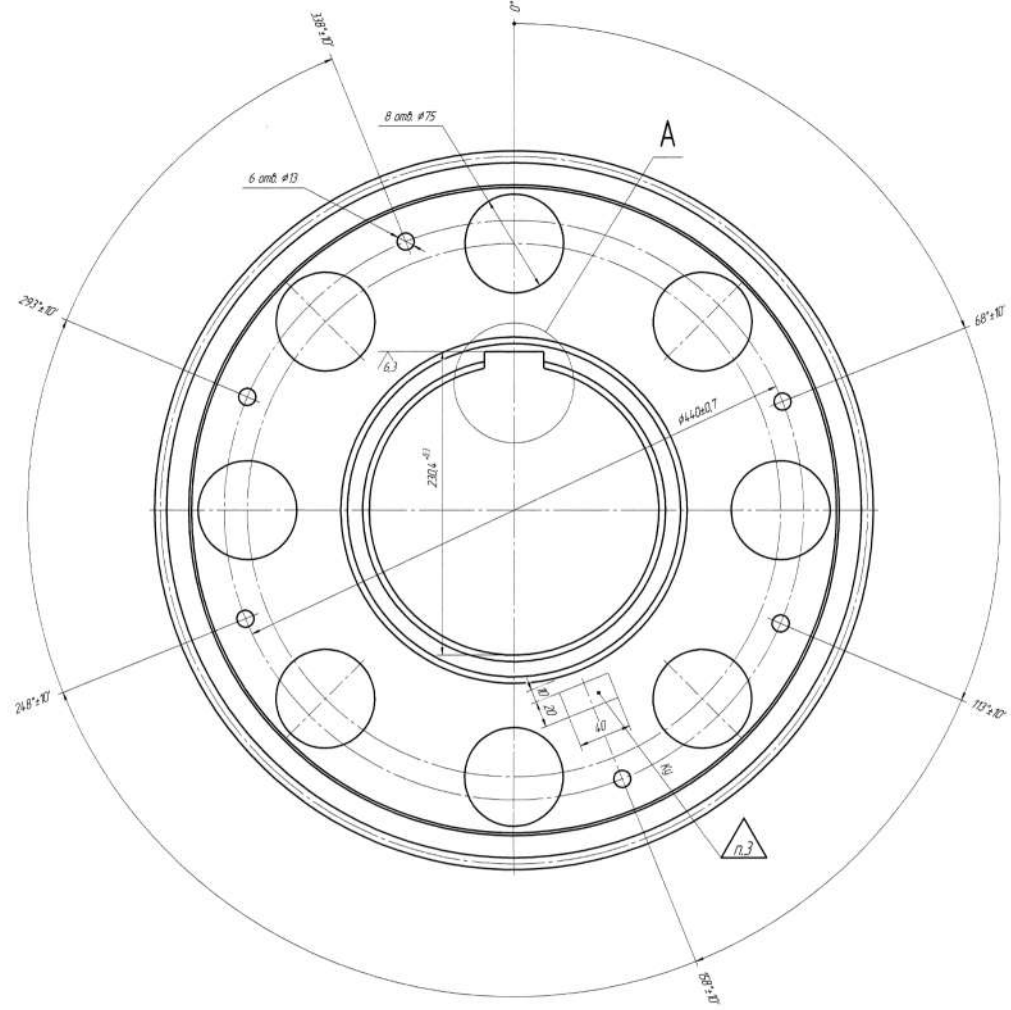
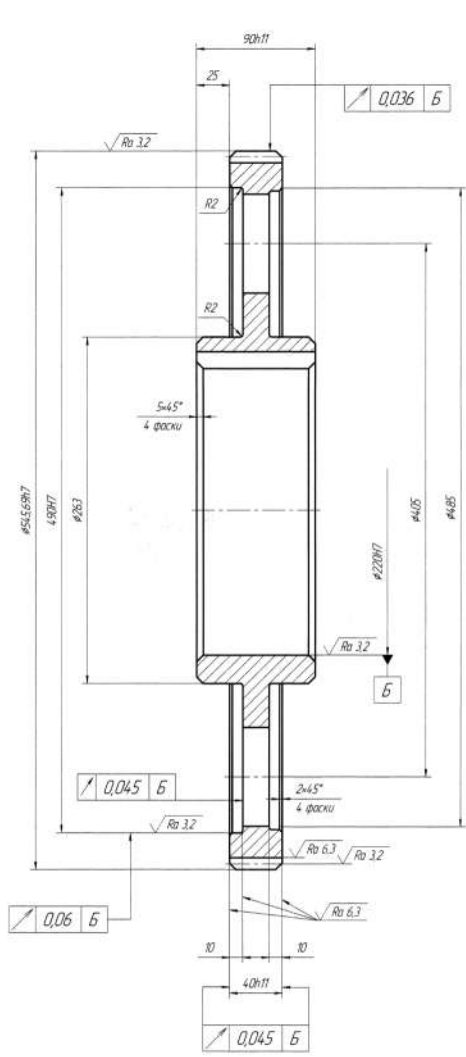
Модуль нормальный	тп	4
Число зубьев	z	17
Угол наклона зуба	β	14°44'
Направление зуба	-	левое
Исходный контур	-	ГОСТ 13755-8
Коэффициент смещения исходного контура	x	0
Степень точности по ГОСТ 1643-81	-	Ст. 7Б
Параметры контрольного комплекса	-	ГОСТ 1643-81
Фактический диаметр	dз	70,31
Обозначение чертёжа сопряжённого колеса		721442.01
Толщина зуба по постоянной хорде	S _с	5,548 ^{+0,001} _{-0,001}
Высота головки зуба до постоянной хорды	h _с	2,992
Допуск на среднюю впадину общей нормали	F _{ит}	0,02
Толщина зуба по постоянной хорде	S _с	5,548 ^{+0,001} _{-0,001}
Длина общей нормали	W	30,54 ^{+0,04} _{-0,03}

1. Зубья цементировать на глубину 0,8...1,1 мм, 59...63 HRC.
2. Допускается изготавливать из стали 40ХНЗА...51HRC и последующим послеоперационным контролем ОТК и ИЗ.
4. 28...34 HRC, зубья 44...50 HRC.
- 2.8.2. Покрытие хим. пос. прм.
- 3.Х.3. Остальные технические требования по ОСТ 4 ГО. ОТО 014.

721441.010		
Колесо зубчатое	лист	Масса
Сталь 40ХНЗА ГОСТ 4543-71	лист	лист

√Ra 12,5 (✓)

Модуль	m	4
Число зубьев	z	100
Угол наклона зуба	β	10°44'
Направление зуба	-	правое
Исходный контур	-	ГОСТ 13755-81
Классифицирует ступицу исходного контура	x	0
Степень точности по ГОСТ 1643-81	-	7-8
Параметры контрольного контура	-	ГОСТ 1643-81
Постоянная хорды	Sc	5,548 ^{+0,002} _{-0,002}
Высота до постоянной хорды	h _c	2,99
Делительный диаметр	d _g	537,69
Обозначение чертёжа сопряжённого колеса	-	72141003



- 1 Поковка Гр. I ГОСТ 8479-70.
- 2 Поверхности зубьев цементировать h 0,8..11 мм 59..63 HRC.
- 3 Покрытие Хим.Окс. пэм.
- 4 Клеить ОТК и ВП шрифтам 6-Пр3 по ГОСТ 26.008-85.
- 5 Остальные технические требования - по ОСТ4 ГО.070.014.

721483.001			
Колесо зубчатое	Лист	Масса	Масштаб
	1	38,5	1:2
Сталь 12ХНЗА ГОСТ 4543-71		Листов	Т
Копировал		Формат А1	