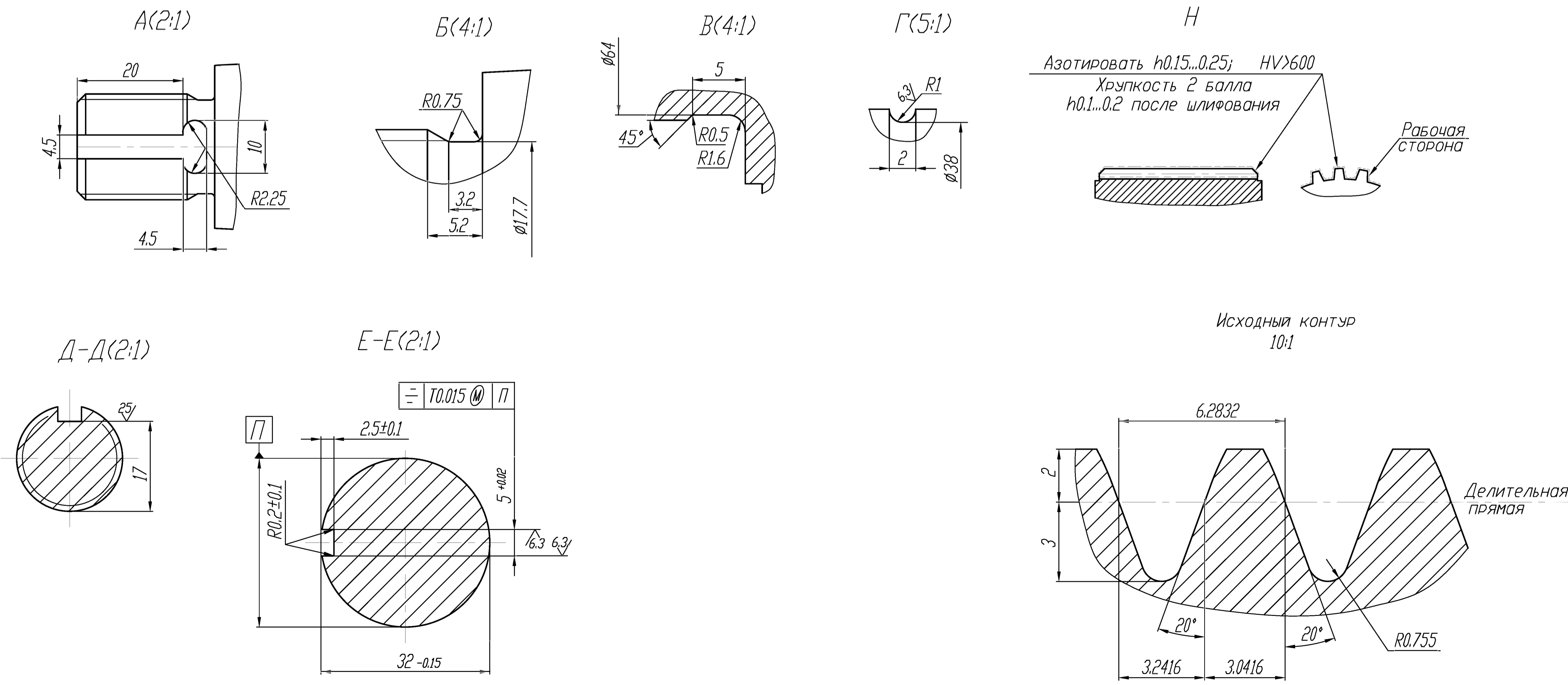


Модуль	<i>m</i> n	2
Число зубьев	<i>Z</i>	38
Угол наклона	$\beta$	22°22'50"
Направление линии зуба		Правое
Нормальный исходный контур		—
Нормальная исходная производящая рейка		ГОСТ8889-77
Коэффициент смещения	<i>x</i>	0
Степень точности по ГОСТ1643-81		4
Предельные отклонения показаний тангенциального зубомера		0.18-0.24
Допуск на накопленную погрешность шага	<i>F<sub>p</sub></i>	0.012
Предельные отклонения шага зацепления	<i>f<sub>pw</sub></i>	±0.007
Допуск на погрешность профиля зуба	<i>f<sub>f</sub></i>	0.0048
Допуск на колебание длины общей нормали	<i>F<sub>vw</sub></i>	0.006
Делительный диаметр	<i>d</i>	82.191
Модуль торцовый	<i>m<sub>s</sub></i>	2.163
Длина общей нормали	<i>W</i>	33.8 <sup>-0.12</sup> <sub>-0.16</sub>

- 1 Механические свойства и качество заготовки должны соответствовать грV КР-785 ГОСТ8479-70. Дополнительная сдаточная характеристика по ГОСТ8479-70 НВ 293...331.
- 2 Допускается замена материала на сталь 30Х2НМФА ТУ 14-1-950-74.
- 3\*Размеры для справок.
- 4 Размеры в квадратных скобках после сборки.
- 5 Неуказанные предельные отклонения размеров: диаметров H13/h13, остальных ±IT14/2.
- 6 Острые кромки вершин зубьев до азотации скруглить радиусом 0,3-0,5 или притупить фаской (0,3-0,5)х45°, а по торцам зубьев фаской (0,5-1,0)х45°. Допускается контролировать визуально.
- 7 Поверхности конусов Р и С проверить по краске по конусному калибру-втулке. Прилегание не менее 85%. Притирка по конусу колеса не допускается.
- 8 Допускается нерабочий профиль зуба выполнить по 6 степени точности ГОСТ1643-81.
- 9 Допускается нарезку выполнить исходным контуром производящей рейки 2ФР-23 Ленинградского объединения "Кировский завод".
- 10 Допуск на накопленную погрешность шага *F<sub>p</sub>* зубчатого венца Т измерять относительно общей оси поверки Л и М на рабочей стороне зуба.
- 11 Деталь подвергнуть магнитной дефектоскопии. Волосовины, трещины, флокены и прочие дефекты не допускаются.
- 12 Маркировать на бирке марку материала, номер плавки, номер образца.
- 13 Маркировать электрографическим способом цифру 1.
- 14 Маркировать электрографическим способом цифру 2.
- 15 Клеить К на бирке.



5-05-239			Лит.	Масса	Масштаб
Вал-шестерня				6.9	1:1
Сталь 36Х2НМФА ГОСТ4543-71			Лист	Листов 1	
Формат А1					

Исполнитель: Подп. и дата: Провер. и дата: Утверд. и дата: