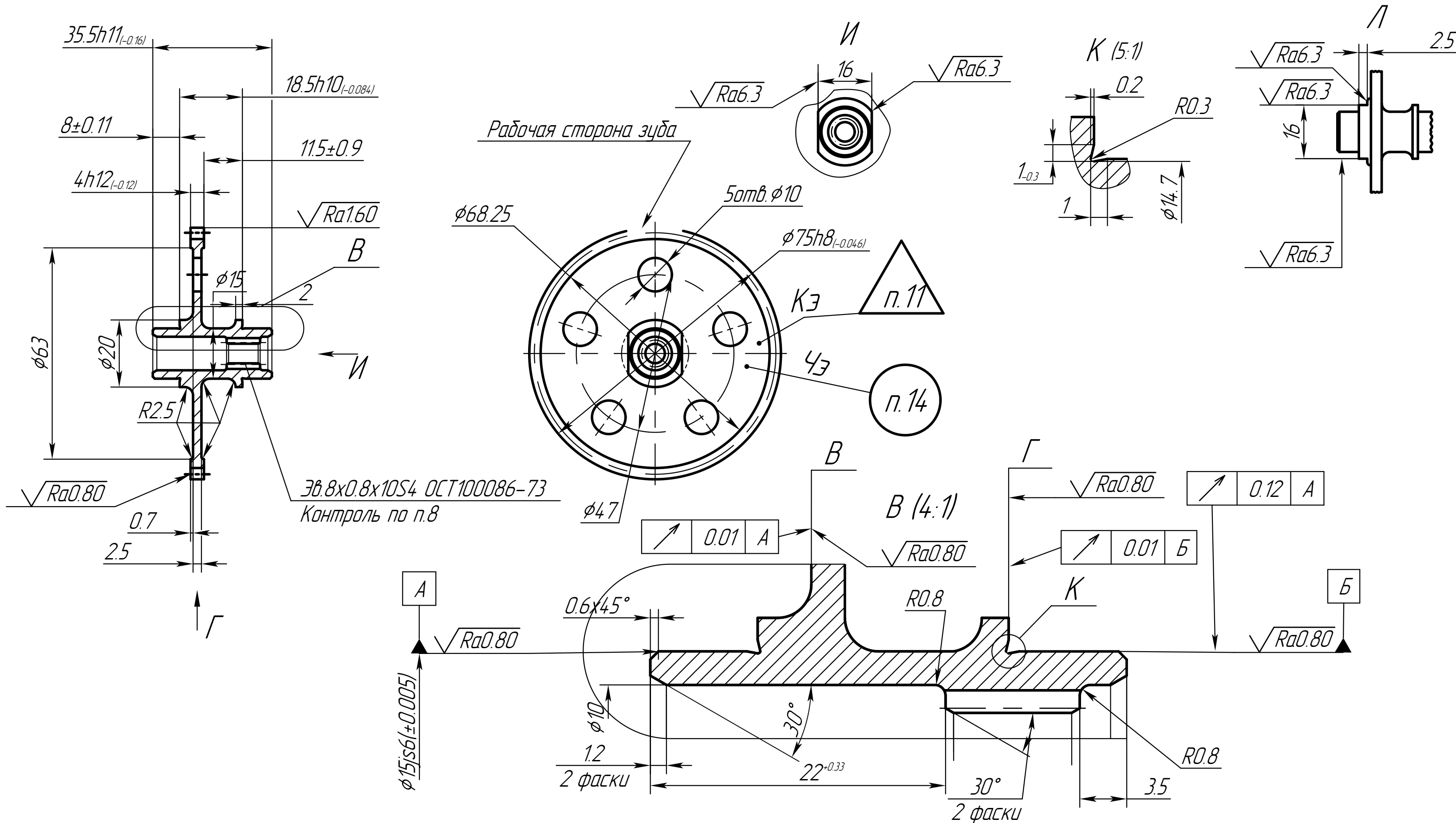


Таблица

Модуль	m	15
Число зубьев	z	48
Нормальный исходный контур	ГОСТ13755-81	
Коэффициент смещения	x	-
Степень точности по ОСТ1 41671-91	7-6-6	
Длина общей нормали	W=	25.36 ^{-0.08} _{-0.18}
Допуск на колебание длины общей нормали	Fvw	0.024
Допуск на накопленную погрешность окружных шагов	Fp	0.037
Допуск на накопленную погрешность K шагов, где K=z/8	Fpk	0.012
Предельные отклонения шага	± fpt	0.0075
Допуск на разность двух соседних шагов	fvpf	0.0075
Допуск на суммарную погрешность профиля зуба	Fα	0.0085
Допуск на суммарную погрешность линии зуба	Fβ	0.009
Допуск на радиальное биение зубчатого венца относительно общей оси поверхности A и Б	Fr	0.029
Диаметр нижних точек активного профиля	dp	69.976max
Толщина зуба окружная делительная с предельными отклонениями	St ^{-Ese} _{-Esi}	2.356 ^{-0.09} _{-0.19}
Делительный диаметр	d	72
Обозначение чертежа сопряженного колеса		ТА14.011.0 62



1. Материал-заменитель: Штамповка 12Х2Н4А, зрлп ТУ1-92-156-90
2. Цементировать h 0.4...0.7 мм профиль зубьев и поверхностей А,Б,В и Г. Твердость >=79.5HRA на образце-свидетеле. Сердцевина - 32.0...42.5HRC на образце-свидетеле. Группа контроля - 4-2 ц ОСТ1 00021-78. Допускается занижение цементированного слоя на поверхностях В и Г до 0.3 мм.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров - по ОСТ 1 00022-80.
4. *Размеры обеспечинстр.
5. Зубья зубчатого венца звольвентные согласно таблице. Для справок: термины и обозначения по ГОСТ16530-83, ГОСТ16531-83 и ГОСТ1643-81.
6. Кромки по контуру наружного зубчатого венца на торцах и вдоль зубьев притупить $\sqrt{0.1^{0.2}}$ мм, шероховатость $\sqrt{Ra0.80}$ Полировать
7. Внешний вид впадин и вершин зубьев зубчатого венца принимать по контрольному образцу.
8. Для шлиц М: -размер между роликами Мр=5.838^{+0.359}_{-0.179} -контролировать роликами III-14 кл1 ГОСТ2475-88.

9. Допуск радиального биения по профилям шлицев М относительно общей оси поверхностей А и Б 0.05мм.
10. Допуск круглости и цилиндричности поверхностей А и Б 0.004мм (полуразность диаметров).
11. Взаимное расположение зубьев, лысок и отверстий произвольное.
12. Покрытие: Хим.фос.окс.прм.
13. Магнитный контроль до покрытия. Дефекты не допускаются, кроме волосовин.
- Нормы волосовин - по ТА14.000.000ТБ3.
14. Маркировать и клеить от руки.
15. Общие требования к изготовлению - по ОСТ 1 00450-82

					ВКРБ				
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Шестерня			Лист	Масса	Масштаб
									1:1
Разработчик	Немчинов А.В.								
Проектировщик	Бадин С.В.								
Технический контр.	Фурсов А.А.					Лист	Листов	1	
Н. контр.					12Х2Н4А	СФ МАИ			
Утв.	Бадин С.В.								