



1

$\sqrt{Ra\ 3,2}$

| | | |
|--|----------|---------------|
| Модуль | <i>m</i> | 2,5 |
| Число зубьев | <i>z</i> | 62 |
| Угол наклона зуба | β | 20° |
| Исходный нормальный контур | - | ГОСТ 13755-81 |
| Направление линии зуба | - | Левое |
| Коэффициент смещения | <i>x</i> | -0,3 |
| Степень точности по ГОСТ 1643-81 | | 8-8 |
| Делительный диаметр | <i>d</i> | 165,33 |

1. Заготовка – штамповка. Термообработать для снятия напряжений.
2. Поверхности, обозначенные штрих-пунктирной линией, цементировать.
Глубина слоя на шлифованных поверхностях $h\ 0,4...0,7\text{ мм}$,
нешлифованных $h\ 0,6...0,9\text{ мм}$.
- предел прочности $> 1275\text{ МПа}$ (130 кгс/мм^2);
- твердость цементированной поверхности $> 88\text{ HRN15}$;
- твердость сердцевины $35...43,5\text{ HRC}$.
Допускается наличие цементированного слоя на прилежащих поверхностях.
3. Перед цементацией на торцах зубьев и впадин снять фаски $0,4...0,6\times 45^\circ$. Заправку торцев зубьев и впадин и шероховатость поверхностей впадин принимать по контрольному образцу.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14, h14, \pm IT14/2$.
5. Данные для контроля зубчатого венца выбираются по ГОСТ 1643-81.

| | | | | | | | | | |
|-----------|------|----------|-------|------|-------------------------------------|----------------------|--|--------|---------|
| | | | | | АВЧ-205.03.004 | | | | |
| | | | | | Зубчатое колесо | Лит. | | Масса | Масштаб |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | | | | 0,2 | 1:1 |
| Разраб. | | Надточий | | | | | | | |
| Пров. | | Чиркин | | | | | | | |
| Т. контр. | | | | | | | | | |
| Нач.отд. | | | | | Сталь 16ХЗНВФМБ-Ш ТУ14-1-3242-81 | Лист | | Листов | 1 |
| Н. контр. | | | | | | МГТУ им. Н.Э.Баумана | | | |
| Утв. | | | | | | РК-3 | | | |