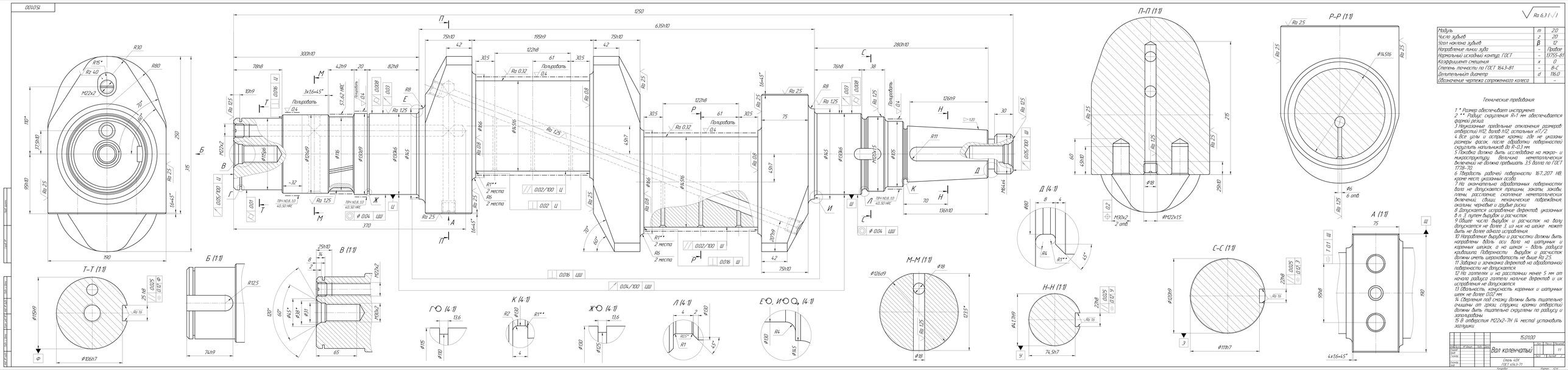


| | | |
|---|---|---|
| Модуль | $m$ | 2.0 |
| Число зубьев | $z$ | 20 |
| Угол наклона зубьев | $\beta$ | 12° |
| Направление линии зуба | – | Правое |
| Нормальный исходный контур. ГОСТ | – | 13755-81 |
| Коэффициент смещения | $x$ | 0 |
| Степень точности по ГОСТ 1643-81 | – | 8-С |
| Делительный диаметр | $d$ | 116.0 |
| Обозначение чертежа сопряженного колеса | | – |

Технические требования

1 * Размер обеспечивает инструмент.
2 ** Радиус скругления R=1 мм обеспечивается формой резца.
3 Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий H12, валов h12, остальных ±IT/2.
4 Все углы и острые кромки, где не указаны размеры фасок, после обработки подвергаются скруглению напильником до R=0.3 мм.
5 Поковка должна быть исследована на макро- и микроструктуру. Величина неметаллических включений не должна превышать 3.5 балла по ГОСТ 1778-70.
6 Твердость рабочей поверхности 167..207 НВ, кроме мест указанных особо.
7 На окончательно обработанных поверхностях вала не допускаются трещины, закаты, заковы, плены, расслоение, скопление неметаллических включений, сбоины, механические повреждения, окалины, черновые и грубые риски.
8 Допускается исправление дефектов, указанных в п. 3 путем вырубок и расчисток.
9 Общее число вырубок и расчисток на валу допускается не более 3, из них на шейке может быть не более одного исправления.
10 Направление вырубки и расчистки должны быть направлены вдоль оси вала на шатунных и коренных шейках, а на шейке – вдоль радиуса кривошипа. Поверхности вырубок и расчисток должны иметь шероховатость не выше Rz 25.
11 Забоины и зачеканка дефектов на обработанной поверхности не допускается.
12 На галтелях, и на расстоянии менее 5 мм от начала радиуса галтели, наличие дефектов и их исправления не допускается.
13 Овальность, конусность коренных и шатунных шеек не более 0.02 мм.
14 Сверления под смазку должны быть тщательно очищены от заусец, кромки отверстий должны быть тщательные скруглены по радиусу и зачищены.
15 В отверстия M22x2-7H (4 места) установить заглушки.

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | | | | Вал коленчатый | Лит. | Масса | Масштаб |
| Пров. | | | | | | | | |
| Т.контр. | | | | | | Лист | 1 | 1:1 |
| Н.контр. | | | | | | Листов | 1 | |
| Утв. | | | | | | | | |

Копировал: Формат: А4