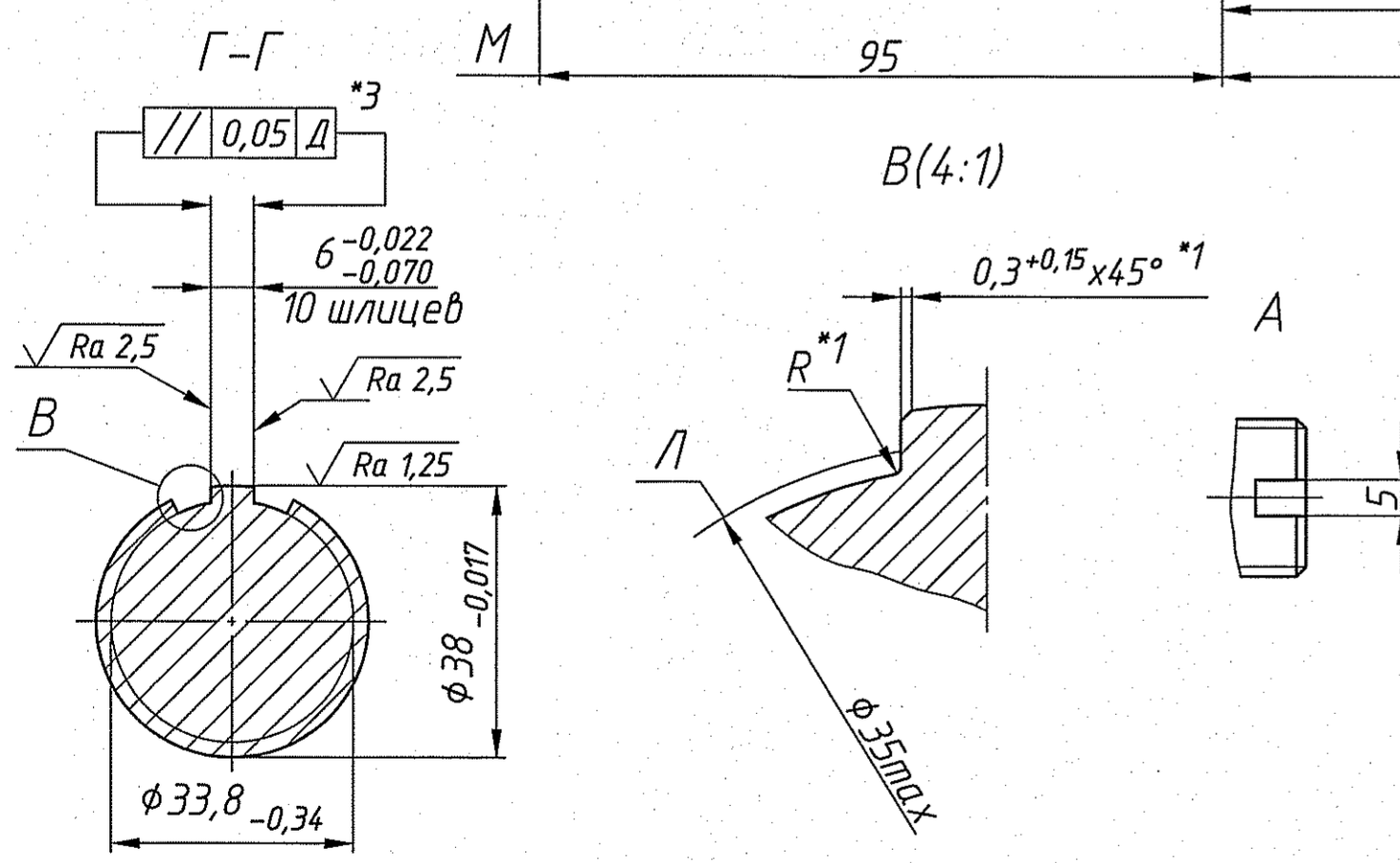


Таблица

Средний нормальный модуль	$m_n$	5
Число зубьев	$z$	18
Тип зуба	-	Круговой
Осевая форма зуба по ГОСТ 19325-81	-	II
Средний угол наклона зуба	$\beta_n$	45°
Направление линии зуба	-	правое
Исходный контур	-	ГОСТ 16202-81
Коэффициент смещения	$x_n$	0.03
Коэффициент изменения толщины зуба	$x_r$	0
Угол делительного конуса	$\delta$	43°27'6"
Номинальный диаметр зуборезной головки	$d_0$	200
Степень точности по ГОСТ 1758-81	-	9-C
Постоянная хорда зуба	$s_c$	7.032 $^{-0.102}$ $^{-0.242}$
Высота до постоянной хорды	$h_c$	3,747
Межосевой угол передачи	$\Sigma$	90°
Внешний окружной модуль	$m_{re}$	8.217
Внешнее конусное расстояние	$R_e$	107.534
Среднее конусное расстояние	$R$	92.534
Средний делительный диаметр	$d$	127.279
Угол конуса впадин	$\delta_f$	38°53'50"
Внешняя высота зуба	$h_e$	13.57
Обозначение чертежа сопряженного зубчатого колеса		090



9. Подобрать пару сопряженных зубчатых колес по боковому зазору, пятну контакта и уровню звукового давления при крутящем моменте на ведущей шестерне 29,4 Н·м ± 1 Н·м (3 кгс·м ± 0,1 кгс·м). Уровень звукового давления не более 92 дБ\*<sup>4</sup>. Общий шум пары по плавности, силе и характеру не должен быть хуже контрольного образца. Прослушивать без нагрузки и под нагрузкой 10...30 Н·м (1...3 кгс·м) на ведущей шестерне при скоростях до 1800 об/мин, а также при ускорении и замедлении. Допускаемый боковой зазор в паре 0,15...0,37 мм. Колебание бокового зазора не более 0,08 мм.

10. Расположение и размер пятна контакта на каждой из сторон зубьев шестерен должны соответствовать указанным на чертеже. Пятно контакта не должно выходить на кромки и фаски шестерен. Зона наибольшего давления должна быть в центре пятна контакта, внешний вид пятна контакта пары должен быть не хуже пятна контакта на контрольном образце пары шестерен.

11. \*<sup>4</sup> Уточняется по результатам квалификационных испытаний.

1. Неуказанные пред. откл. размеров в поковке по ГОСТ 7505-89 (класс точности Т5).
2. Нитроцементировать  $h$  0,7...0,9 мм., на поверхности зубьев твердость  $\geq 58$  HRC, сердцевина основания зуба 30...47 HRC, после шлифования  $h \geq 0,5$  мм. Твердость на резьбовом хвостовике 22...42 HRC.  $H$  - переходная зона твердости. На участке  $H$  твердость  $\leq 51$  HRC.
3. Допуск непостоянства диаметра в продольном и поперечном сечениях поверхности  $E$  не более 0,007 мм., поверхности  $Ж$  не более 0,015 мм.
4. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-мк.
5. \*<sup>1</sup> Размеры обеспеч. инстр.
6. \*<sup>2</sup> Размер для справок.
7. \*<sup>3</sup> Условие параллельности шлиц выдерживать до размера  $L$ .
8. Покрытие Хим. Фос.п.рм. Остальные требования по ГОСТ 9.301-86.

12. После притирки и подбора парной шестерни маркировать одним порядковым номером и применять совместно.

13. Маркировать отклонение от размера  $M$  с точностью до 0,01 мм. шрифтом 5-ПрЗ ГОСТ 26.008-85.

Эскиз дет. «Шестерня 088»  
Сталь 20ХГНМ ГОСТ 4543-71