

01164-B

√ Ra 20 (√)

Условное обозначение шлицев	i35x2xH8x9H ГОСТ 6033-80	
Модуль	m	2
Число зубьев	z	16
Смещение исходного контура	xm	+0,4
Диаметр ролика	d _r	3,5
Размер между роликами	M _i	27,711 ^{+0,011} _{-0,049}
Делительный диаметр	d	32
Обозначение чертежа сопрягаемой детали	01163-B	

Модуль	m	3	
Число зубьев	z	50	
Исходный контур	-	ГОСТ 13755-81	
Коэффициент смещения	x	0	
Степень точности по ГОСТ 1643-81	-	7-C	
Длина общей нормали	W	50,811 ^{+0,070} _{-0,150}	
Допуск на колебание длины общей нормали	F _w	0,040	
Допуск на колебание измерительного межосевого расстояния	За одорот колеса	F _i [*]	0,071
	На одном зубе	f _i [*]	0,022
Контролировать при отсутствии обкатки с измерительной шестерней	Допуск на радиальное биение зубчатого венца	F _r	0,050
	Допуск на погрешность профиля зуба	f _t	0,013
	Отклонение основного шага	f _{p1}	±0,016
Делительный диаметр	d	150	
Допуск на погрешность направления зуба	F _β	0,011	
Обозначение чертежа сопряженного зубчатого колеса	01165-B		

A(2:1)

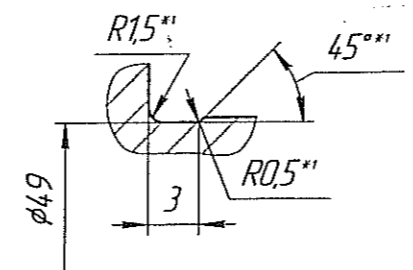
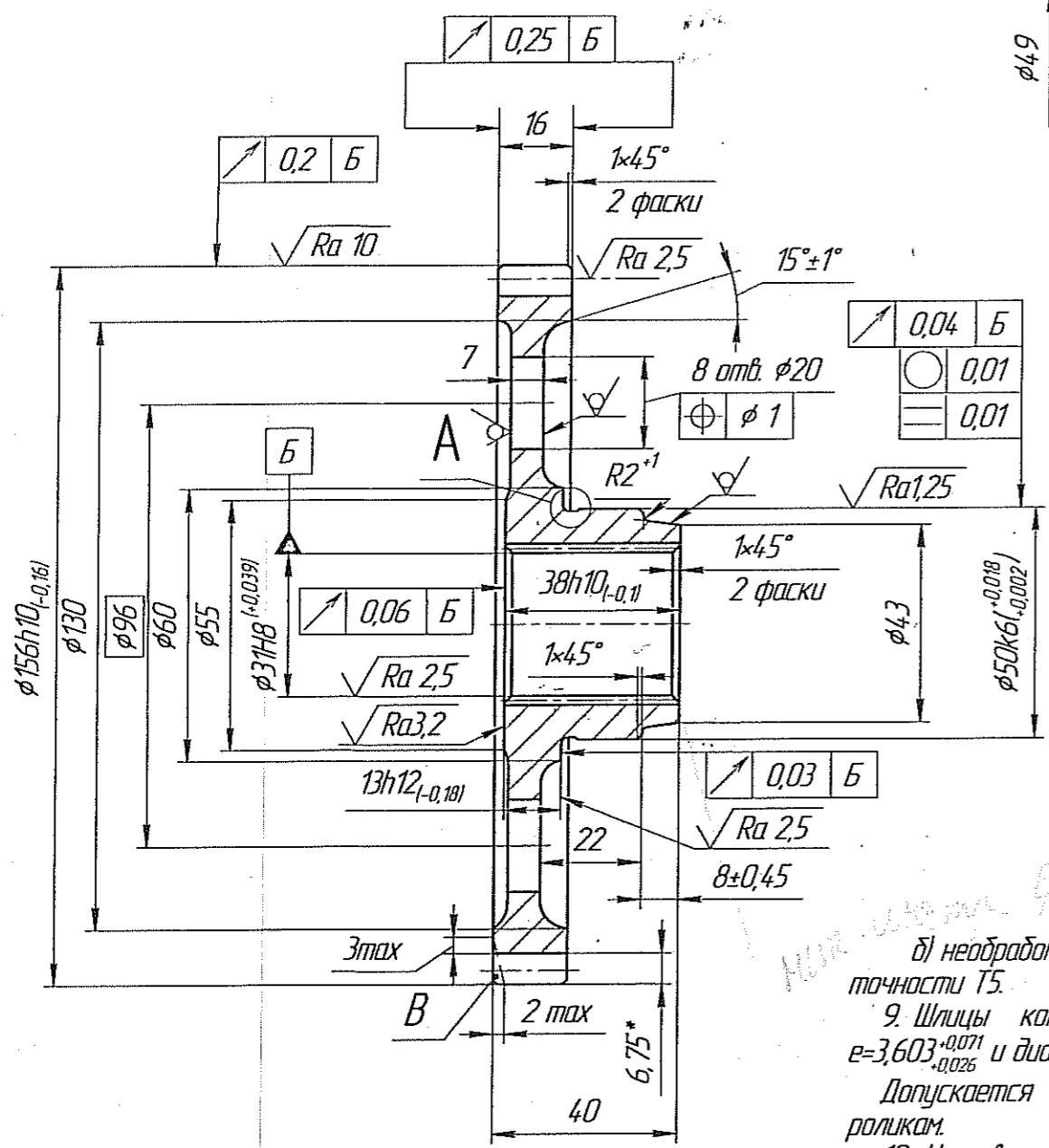
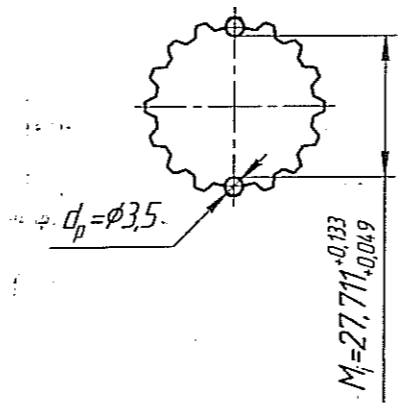


Схема контроля ширины впадины



- 8) необработанных поверхностей по ГОСТ 7505-89, класс точности Т5.
- 9. Шлицы контролировать по элементам (ширину впадины $e=3,603^{+0,071}_{-0,026}$ и диаметры) комплексными калибрами. Допускается контроль шлицев производить по измерительным роликам.
- 10. На поверхностях детали трещины, плены, задиры, волосовины и расслоения металла не допускаются.
- 11. Неоговоренные технические требования к качеству необработанных поверхностей по ГОСТ 8479-70.
- 12. Допускается изготовление из проката.
- 13. Маркировать обозначение изделия на бирке.

- 1. Гр. II НВ 156 - 241 ГОСТ 8479-70.
 - 2. Цементировать h 11..16 мм. На поверхностях зубьев 56..63 HRC, на поверхностях шлицев ≥50 HRC, сердцевины (ядра) 25..45 HRC. Резкий переход от цементованного слоя к сердцевине (ядру) не допускается.
 - 3. Проверку твердости производить на торце детали. Проверку глубины цементации и твердости сердцевины производить на одном из зубьев на срезе В. Для повторной проверки глубины цементации и твердости сердцевины производить заточку на диаметрально противоположном зубе.
 - 4. Неуказанные штамповочные уклоны 7°, не более, радиусы 3..5 мм.
 - 5. Материал-заменитель-сталь 20ХНЗА ГОСТ 4543-2016.
 - 6. *Размер для справок.
 - 7. *¹ Размеры обеспеч. инстр.
 - 8. Неуказанные пред. откл. размеров:
- а) обработанных поверхностей: Н14, h14, ± $\frac{IT14}{2}$.

0170 x 60 - 1 φ 7

Шестерня
N 13

МК - (А.В.Иванов) 01100-В
 Специальный № 01100-В
 Дата и дата
 № 01100-В
 Дата и дата
 № 01100-В