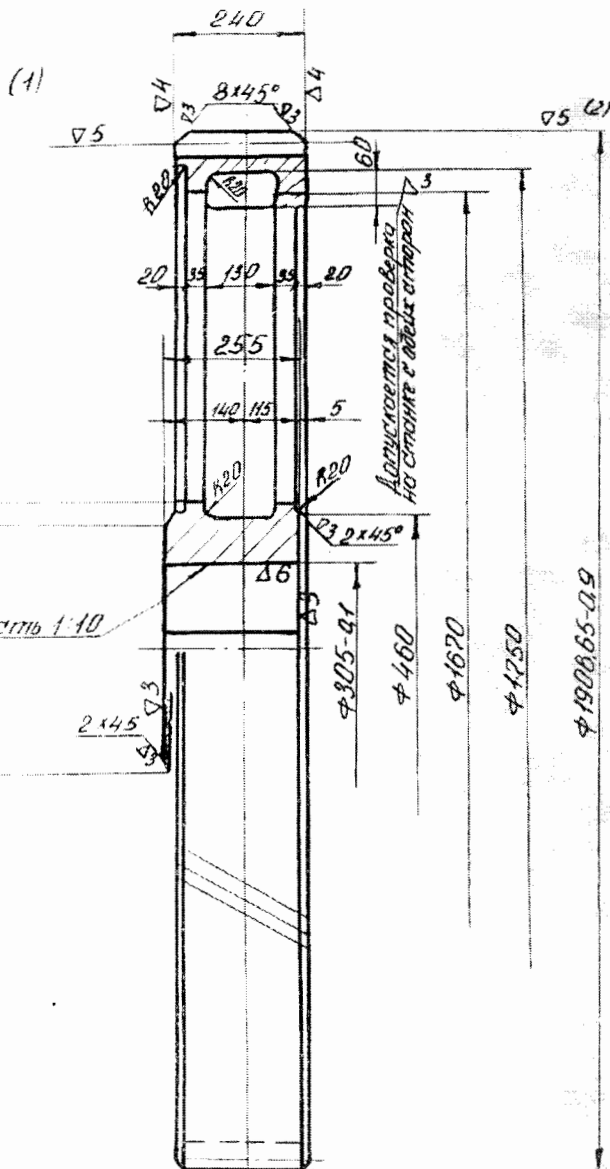


и остальное

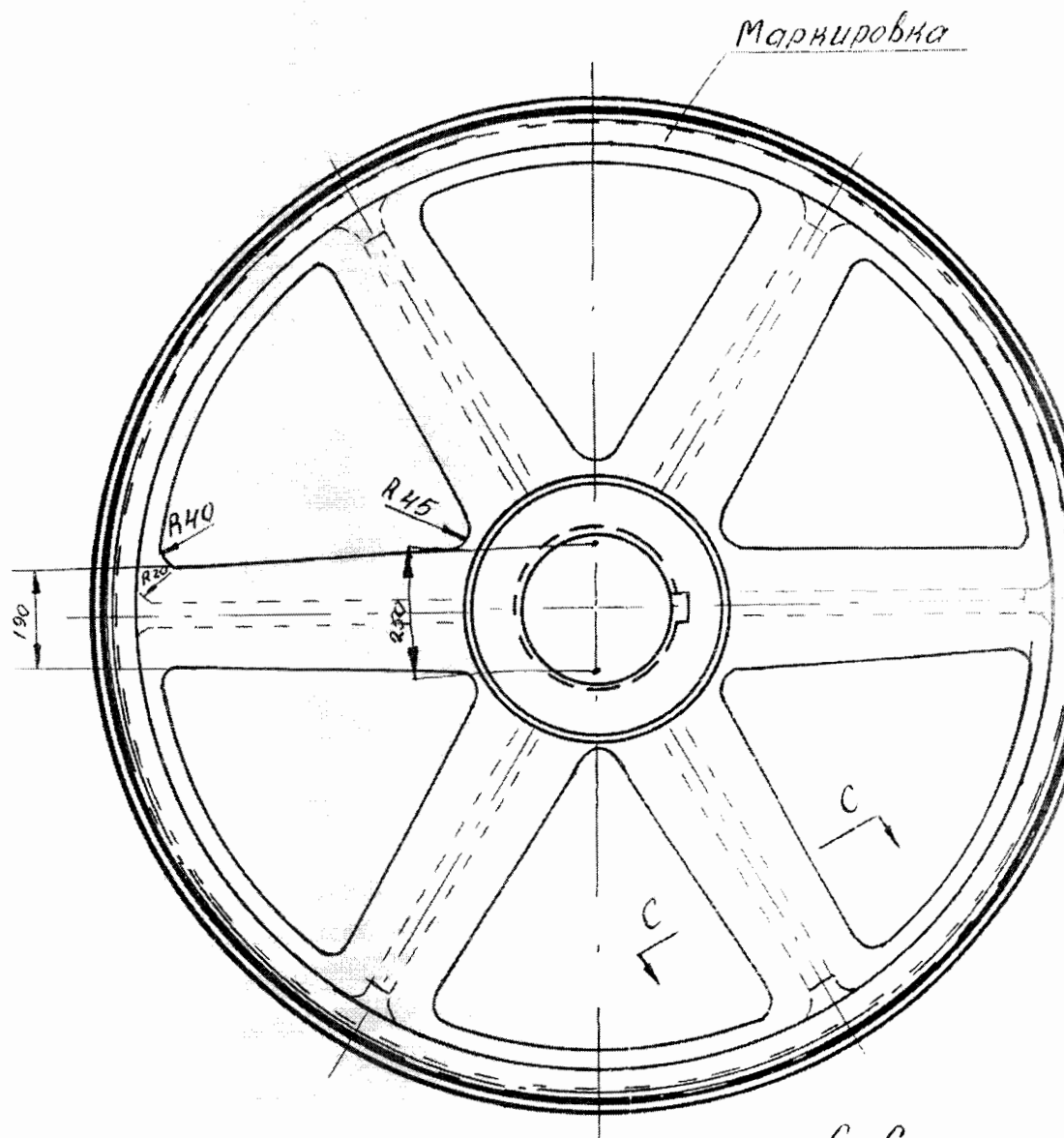


|  |                            |                        |
|--|----------------------------|------------------------|
| Модуль нормальный                                | m                          | 20                     |
| Число зубьев                                     | Z                          | 81                     |
| Угол наклона зубьев                              | $\beta_d$                  | $30^\circ$             |
| Направление зубьев                               |                            | правое                 |
| Исходный контур                                  |                            | ГОСТ 13755-68          |
| Коэффициент смещения исходного контура           | $\xi$                      | -0,0852                |
| Степень точности по ГОСТ 1643-56                 |                            | 9-9-8x                 |
| Показания тангенциального зубомера               | Смещение исходного контура | Наименьшее в мм +0,710 |
|  |                            | Наибольшее в мм +1,270 |
| Допуск на накопленную погрешность окружного шага | $\sigma_{\Sigma}$          | 0,560                  |
| Допуск на разность окружных шагов                | $\sigma$                   | 0,170                  |
| Модуль торцовый                                  | m <sub>s</sub>             | 23,094                 |

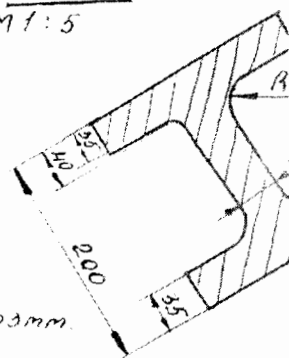
Требование к отливке по ТУ 1120-69

|          |           |             |         |                    |          |       |
|----------|-----------|-------------|---------|--------------------|----------|-------|
|          |           |             |         | К чертежу 1-124844 |          |       |
|          |           |             |         | 1-124847           |          |       |
| ①        | 1         | ТУМ-259     |         | Колесо<br>зубчатое | 2-106830 |       |
| ②        | 1         |             |         |                    |          |       |
| Изм.     | Кол.      | № док. изм. | Подпись | Дата               | Лист     | Всего |
| Разраб.  | Меркуши   |             |         |                    | 7        | 1660  |
| Провер.  | Галкин    |             |         |                    |          | 1:10  |
| Н. конт. | Рабинович |             |         |                    |          |       |

678901-7



C-C  
M 1:5



1. В двух зубчатых колёсах (черт. 2-106830) шпоночный паз должен быть одинаково ориентирован относительно зубьев.

2. Несимметричность расположения шпоночного паза относительно конусной поверхности не более 0,03 мм.

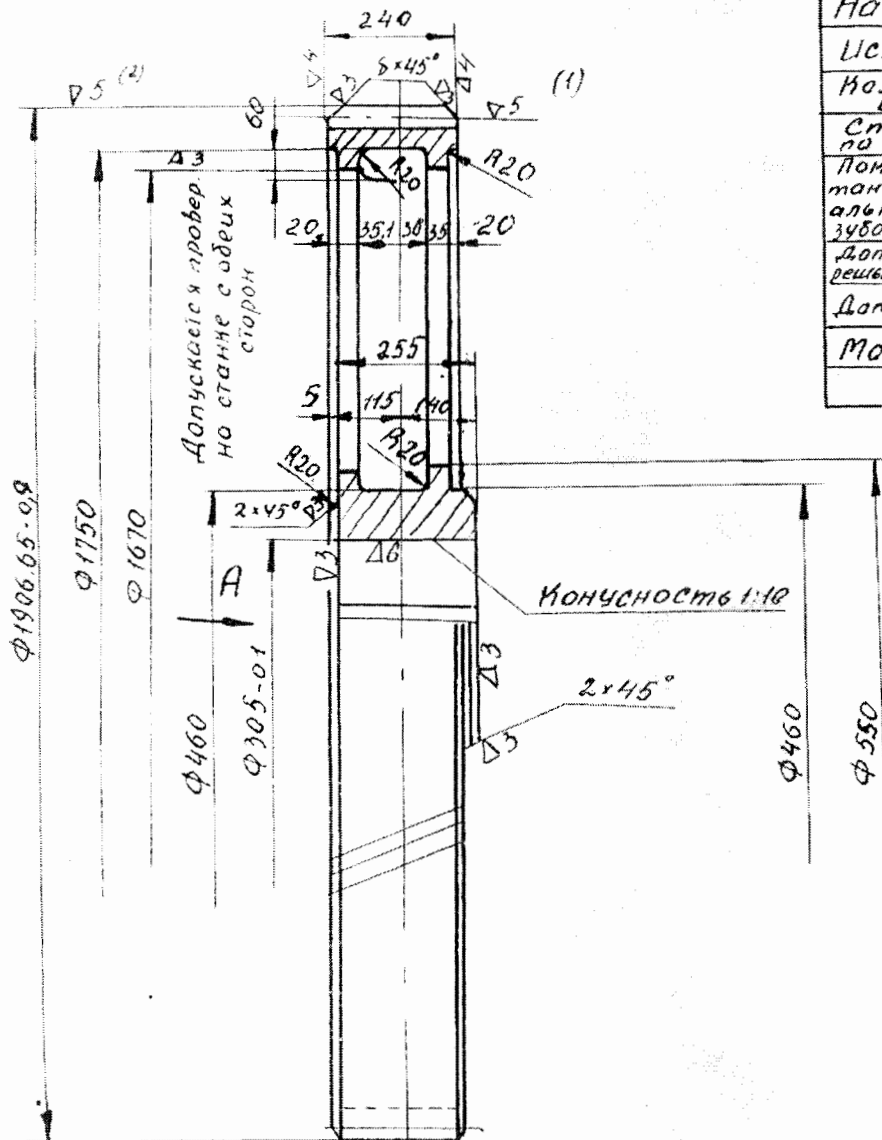
3. Радиальное биение окружности выступов не более 0,19 мм.

4. Биение базового торца 0,152 мм.

5. Острые кромки притупить.

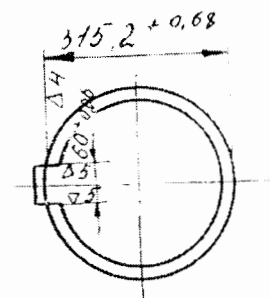
6. Для отливки колеса можно применить модель по черт. 2-63416.

с остальное



|   |                        |               |
|---|------------------------|---------------|
| Модуль нормальный                                     | $m_n$                  | 20            |
| Число зубьев  | $Z$                    | 81            |
| Угол наклона зубьев                                   | $\beta$                | $30^\circ$    |
| Направление зубьев                                    |                        | левое         |
| Исходный контур                                       |                        | ГОСТ 13755-68 |
| Коэффициент смещения исходного контура                | $\xi$                  | -0.0557       |
| Степень точности по ГОСТ 1646-56                      |                        | 4-9-5K        |
| Показатель смещения тангенциального зубчатого контура | Наимен.                | мм +0,710     |
|   | Наиболь.               | мм +1,270     |
| Допуск на начальный радиусность окружного шара        | $\sigma_{\epsilon}$    | 0,56          |
| Допуск на разность окружностей                        | $\sigma_{f, \epsilon}$ | 0,770         |
| Модуль торцевой                                       | $m_s$                  | 23,094        |

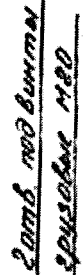
Вид А



Требование котливе 1120-69

|       |           |         |       |      |                    |      |       |
|-------|-----------|---------|-------|------|--------------------|------|-------|
| ②     | 1         | ТЧМ-259 |       |      |                    |      |       |
| Изм.  | Мол.      | Подм.   | Подм. | Дат. | Колесо<br>зубчатое |      |       |
| Разр. | Меркушова |         |       |      |                    |      |       |
| Пров. | Толпин.   |         |       |      | 2-106829           |      |       |
|       |           |         |       |      |                    |      |       |
|       |           |         |       |      | Литера             | Вес  | Масш. |
|       |           |         |       |      |                    | 1660 | 1:10  |

Маркировка

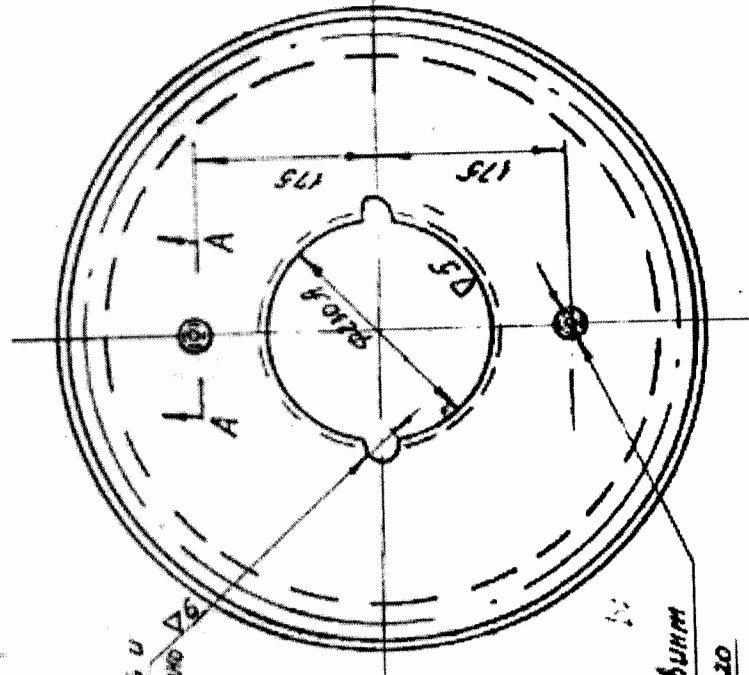
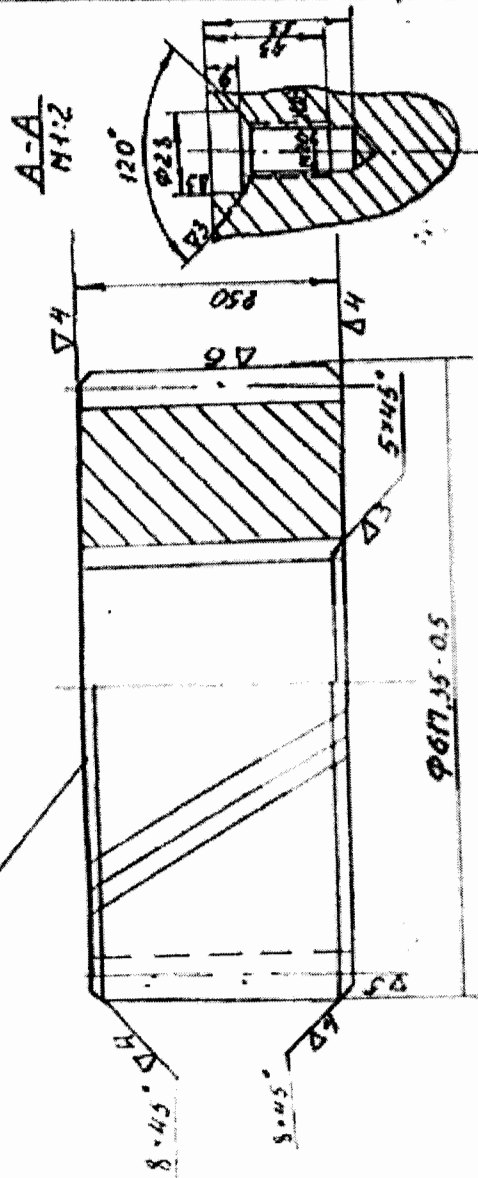


1. Полюшка ср III гост 3499.57, НВ-240-280
2. Радиопольное бление окружности выступов 0.12
3. Бление дозового тарцо 0.04ч.

[illegible]

|                   |          |              |         |     |  |
|-------------------|----------|--------------|---------|-----|--|
| Кварталы 1-124805 | 1-124807 | 3-187346     |         |     |  |
|                   |          | Адрес        | Возраст | М-В |  |
|                   |          |              | 450     | 1:5 |  |
|                   |          | 93 ТМ        |         |     |  |
|                   |          | Сторона 45 А |         |     |  |
|                   |          | Рост 4543-61 |         |     |  |

Маршрутно



20 тв. ф40 А сверлить и  
развернуть совместно  
с валом

2 отв. подв. винт  
грузового М20

|   |               |                 |
|---|---------------|-----------------|
| Модуль нормальный                             | м.            | 20              |
| Число зубьев                                  | Z             | 25              |
| Угол наклона зубьев                           | $\beta^\circ$ | 30°             |
| Направление зубьев                            |               | Левос           |
| Исходный модуль.                              |               | ГОСТ<br>1355-68 |
| Нормализован ступенчатый исходного модуля     | i             | 0               |
| Ступенчатый модуль по ГОСТ 1673-50            |               | 9-9-8х          |
| Положено ступенчатого модуля                  | Модуль        | 0,460           |
| Число 20 пар.                                 | Модуль        | 0,840           |
| Допуск на наклон. погрешность срезанного шара | $\delta_{12}$ | 0,300           |
| Допуск на разность радиусов шара              | $\delta_{11}$ | 0,15            |
| Модуль торцевой                               | м             | 23,094          |

1. Помощь г.р. № ГОСТ 3479-57; №=240÷280
2. Радиальное биеение окружности выступов 0.12
3. Биеение базового торца 0.048

|           |         |            |
|-----------|---------|------------|
| Утр. Зер. | А. Дюма | Полн. Соч. |
| Полуд.    | Момыров |            |
| Вечер.    | Толстой |            |
| Ноч.      | А. Дюма |            |

|           |                           |          |                |     |        |        |
|-----------|---------------------------|----------|----------------|-----|--------|--------|
| И чертёжы | 1-124845                  | 3-187347 | Детали         |     | 355 К2 | Модель |
|           | 1-124847                  |          |                | 450 | 1:5    |        |
| Шестерня  | СТАЛЬ 45Х<br>ГОСТ 4543-61 | ЭЗТМ     | ОГНТС - ИБ АРД |     |        |        |