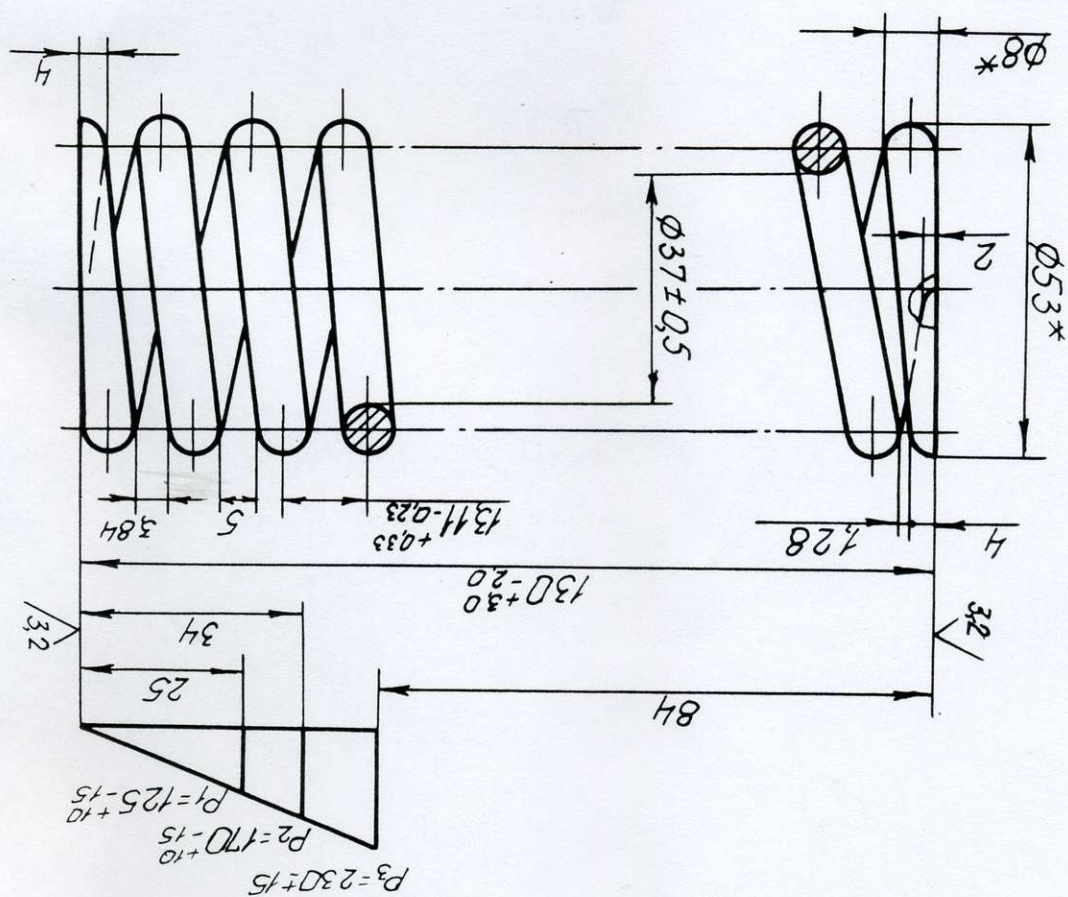






1. HRCэ 46...53.

2. Направление навивки пружины - левое.

3. $n = 9$

4. $n_1 = 11$

5. $L = 1560 \text{ мм}$

6. *Размеры для справок.

7. Неравномерность шага пружины в свободном состоянии 0,5 мм.

8. Непрямолинейность образующей пружины не более 1 мм.

9. Неперпендикулярность образующей пружины относительно опорных витков не более 5 мм на длине 130 мм.

10. Высота пружины после трехкратного обжатия под нагрузкой $P_{\text{тах}} = 230 \pm 1,5 \text{ кг}$ должна быть не менее 126 мм

11. Покрытие: Хим. Окс. прм.

12. Масса 0,64 кг.



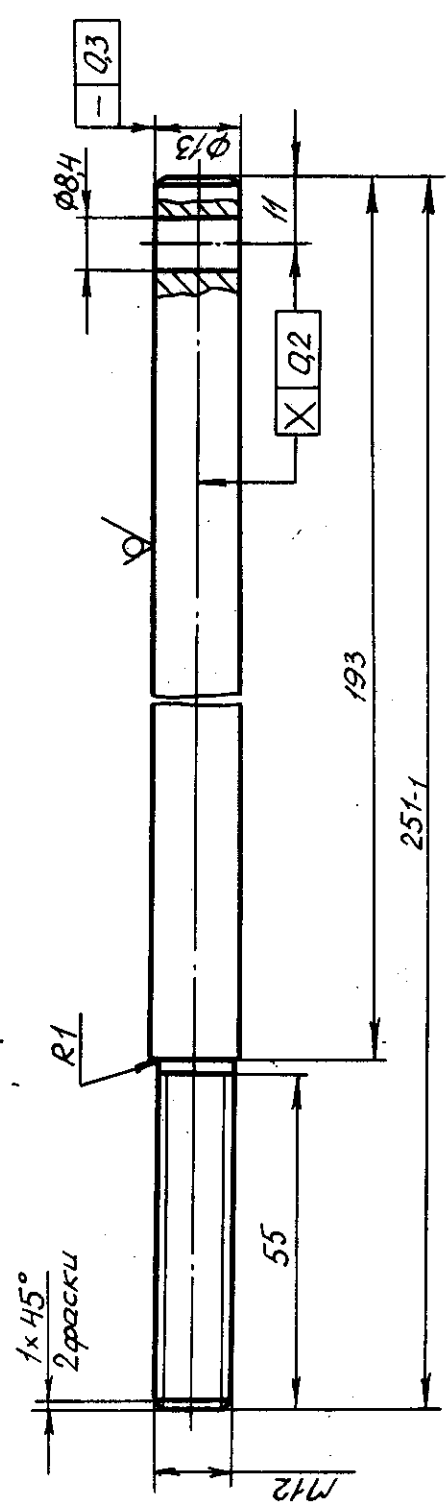
1. $H14; \pm \frac{57.14}{2}$

2. *Размер обеспечивается инструментом.

3. Масса 0,53 кг.

Рис. 90. Втулка

63 $\sqrt{(\sqrt{V})}$



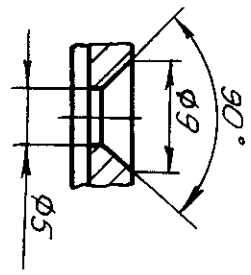
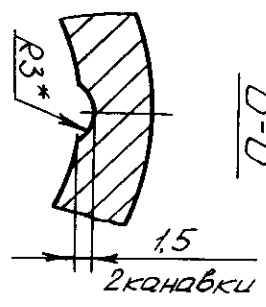
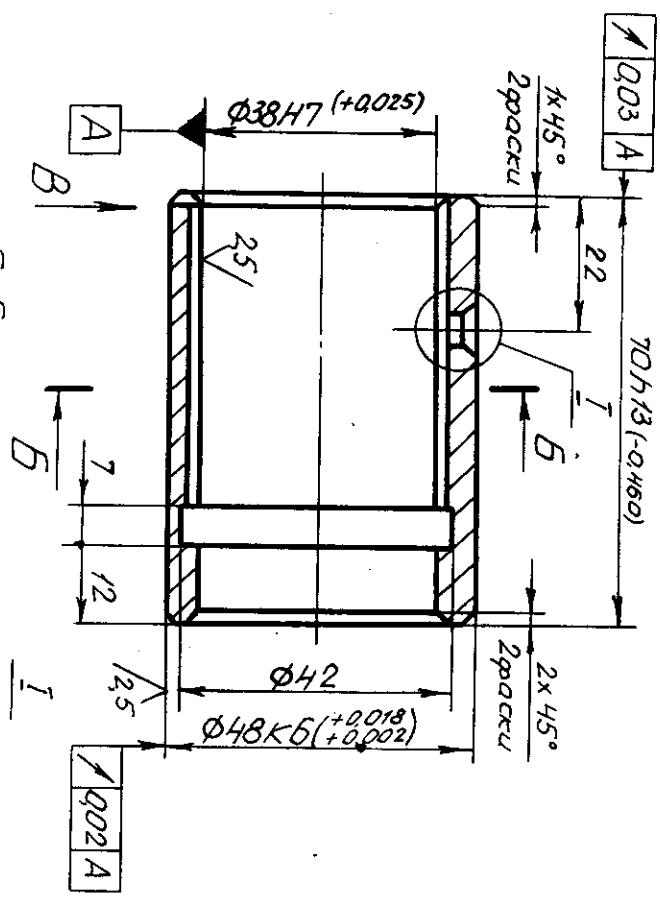
1. $H14; h14; \pm \frac{57.14}{2}$

2. *Размер для справок

3. Масса 0,25 кг.

Рис. 91. Тяга

6.3 ✓✓



Вид В



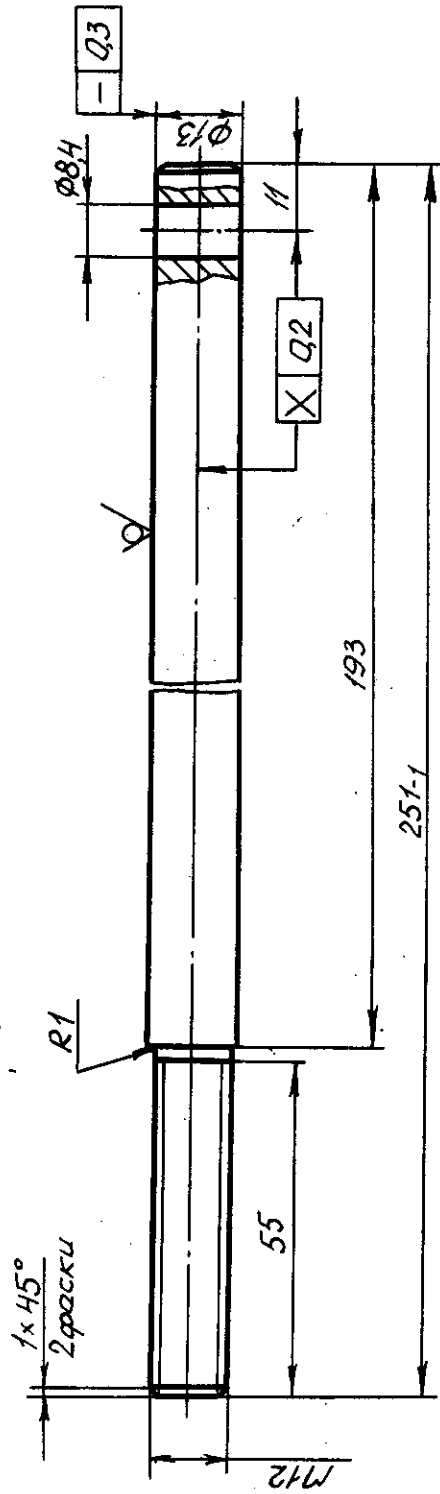
1. Н14; $\pm \frac{IT14}{2}$

2. *Размер обеспечивается инструментом.

3. Масса 0,53 кг.

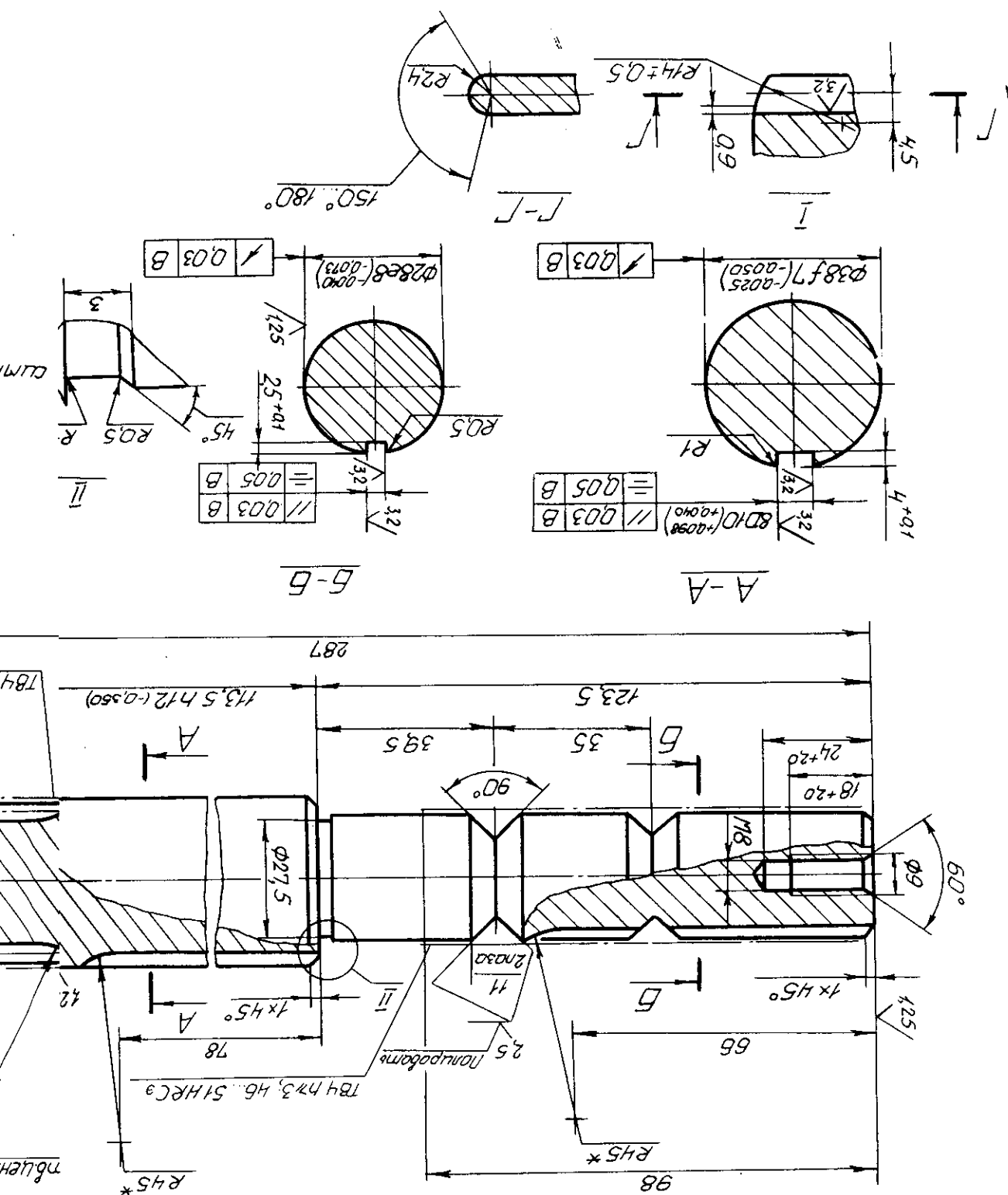
Рис. 90. Втулка

63/√(√)



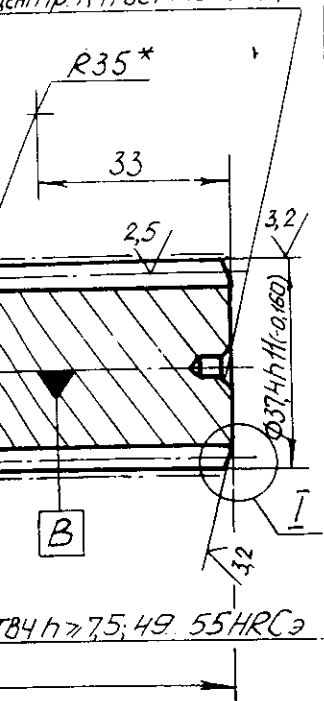
1. Н14; h14; $\pm \frac{IT14}{2}$
 2. *Размер для справок
 3. Масса 0,25 кг.

Рис. 91. Тяга



6,3 $\sqrt{(\sqrt{V})}$

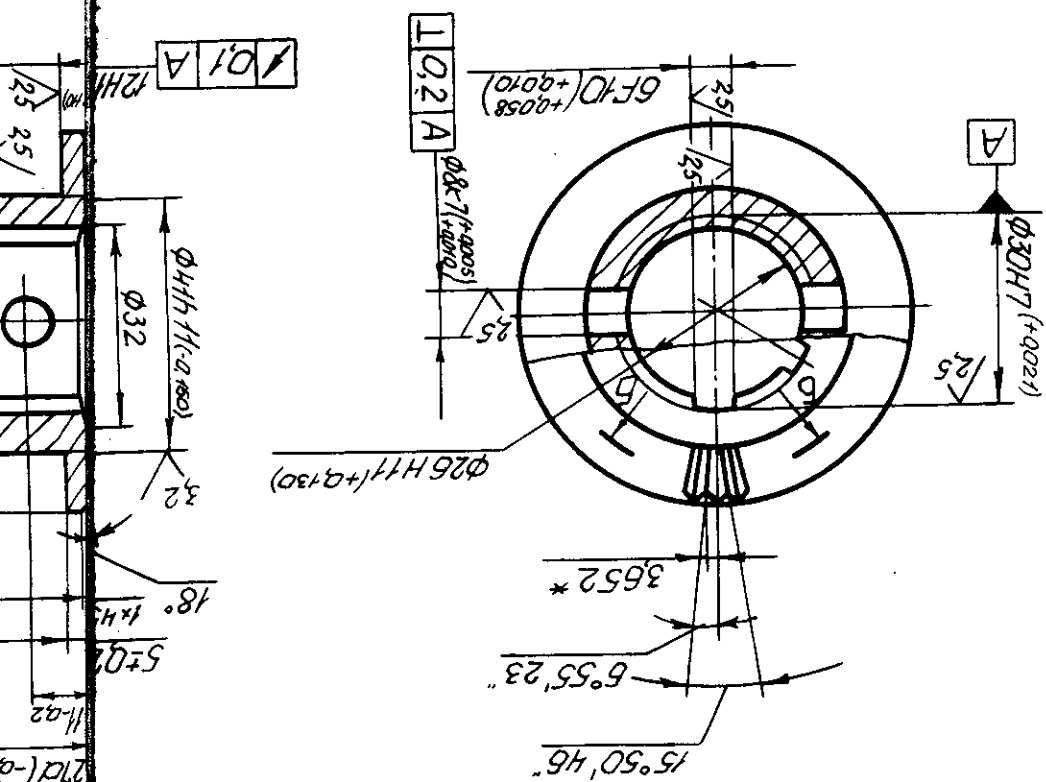
центр А4 ГОСТ 14034-74

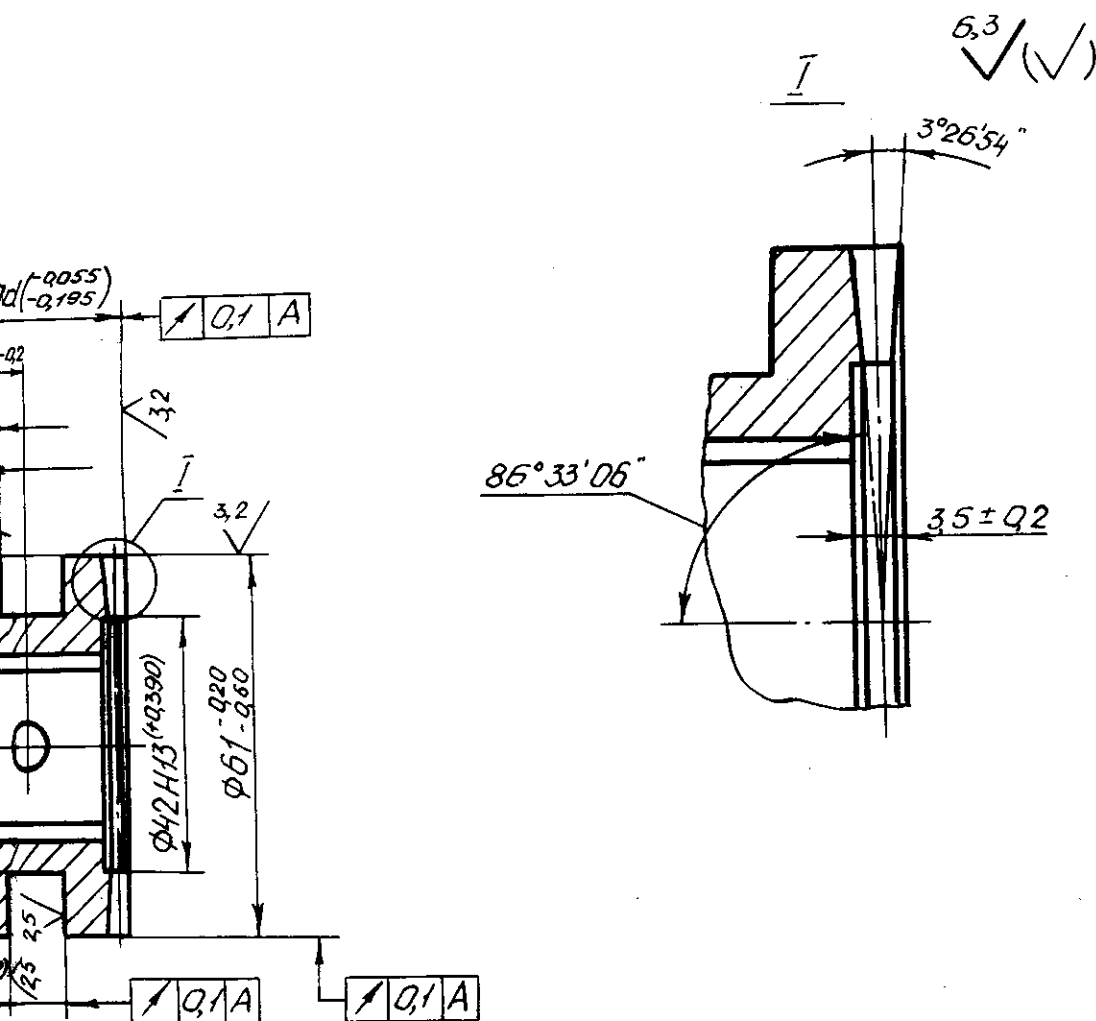


Модуль	m	3
Число зубьев	z	10
Нормальный исходный контур	—	ГОСТ 13755-81
Коэффициент смещен. исходного контура	x	+0,235
Степень точности по ГОСТ 1643-81	—	8-9-8-Bc
Длина общей нормали	^{-EW} W	14,19 ^{-0,121} _{-0,181}
Допуск на колебание длины общей нормали	F _{VW}	0,028
Допуск на колебание измерительного межосевого расстояния	За оборот колеса	F _i " 0,063
	На одном зубе	f _i " 0,036
Допуск на направление зуба	F _β	0,018
Диаметр основной окружности	d _o	28,19

1. Зуб корригированный, сдвиг профиля +0,705.
2. Смещение центра закручения от плоскости симметрии зуба допускается не более 0,2 мм.
3. H14; h14; $\pm \frac{IT14}{2}$
4. *Размеры обеспечиваются инструментом.
5. Масса 1,9 кг.

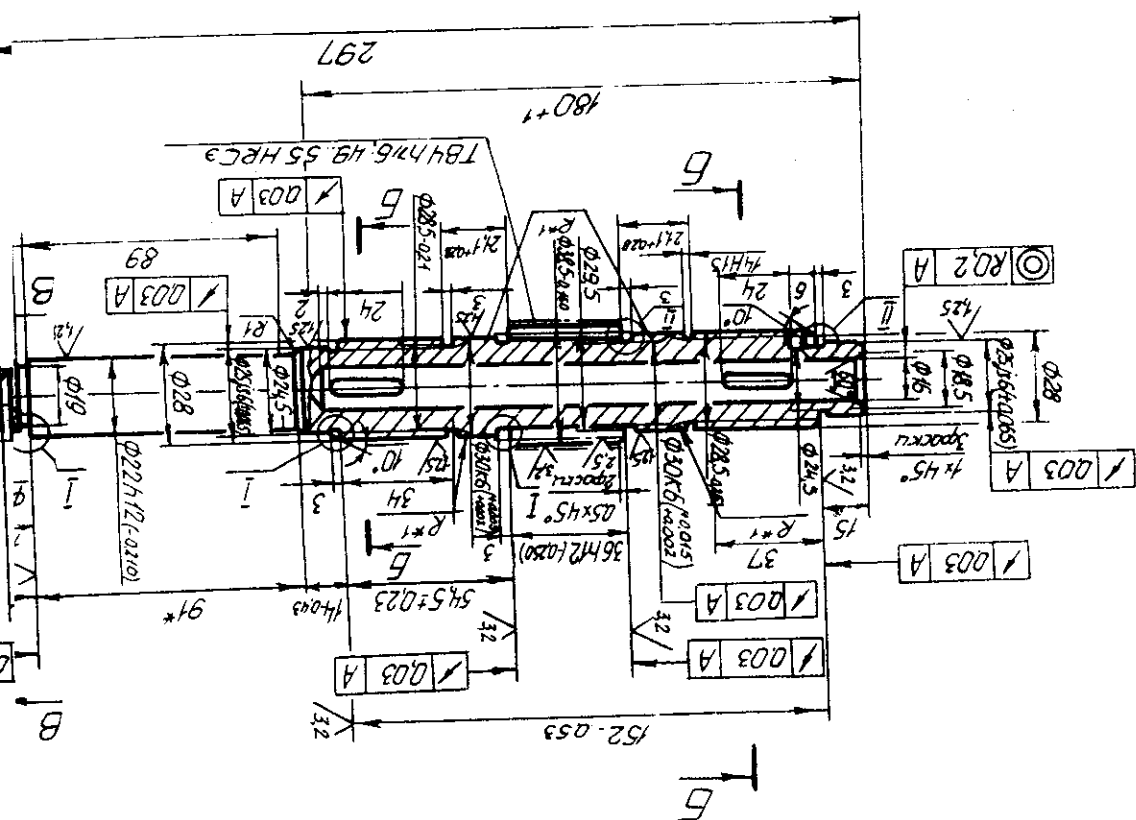
Рис. 92. Вал-шестерня





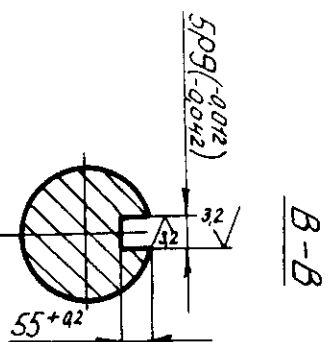
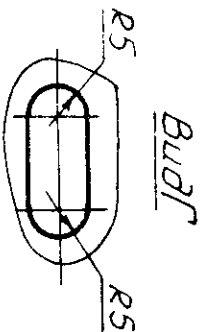
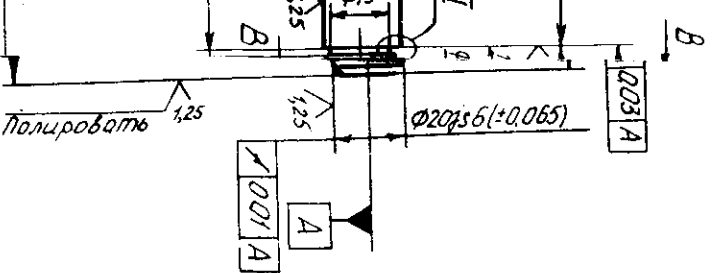
1. Число зубьев 26.
2. H14; h14; $\pm \frac{IT_{14}}{2}$.
3. *Размеры для справок.
4. Шлицы D-6×26H11×30H7×6F10 ГОСТ 1139-80.
5. При проверке калибром относительно базы А не менее 90% зубьев муфты должны быть в контакте зубьями калибра.
6. Масса 0,3 кг.

Рис. 83. Муфта

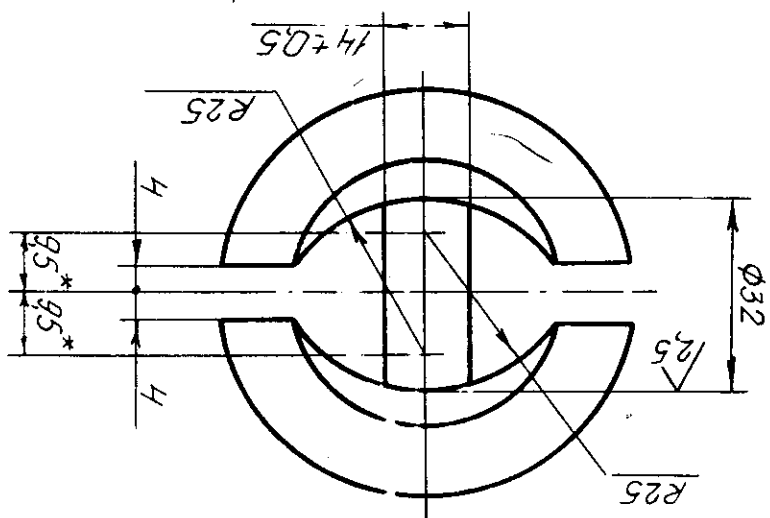


53
✓(✓)

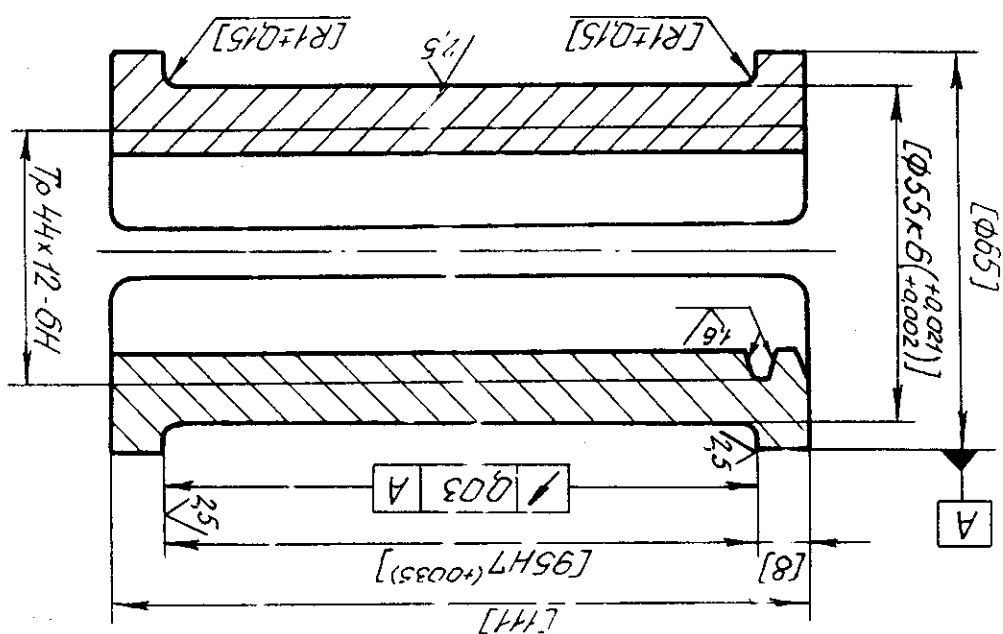
Модуль	т	2,25
Число зубьев	z	14
Нормальный исходный контур	—	ГОСТ 13755-81
Коэффициент смещения исходного контура	x	+0,6
Степень точности ГОСТ 1643-81	—	8-9-8-Вс
Длина общей нормали	W^{FW}	11,30 ^{+0,121} _{-0,101}
Допуск на кондавание длины общей нормали	F_{FW}	0,028
Допуск на кондавание измерительного межосевого расстояния	f_i''	0,063
	f_i' на одном зубе	0,036
Допуск на направление зуба	F_{β}	0,018
Диаметр делительной окружности	d _d	31,50



1. ННН, ННН, $\pm \frac{0,14}{2}$
2. Размеры для справок.
3. *1 Размеры обеспечиваются инструментом.
4. Шлицы D-6x26x30g6x6e9 ГОСТ 1139-80.
5. Масса 0,85кг



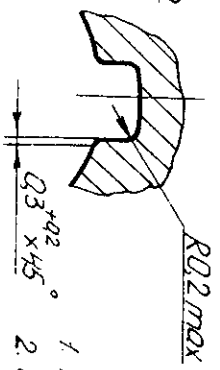
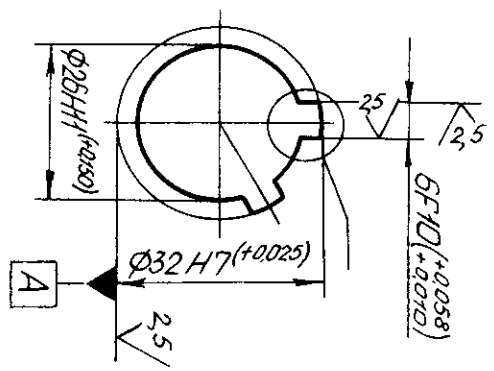
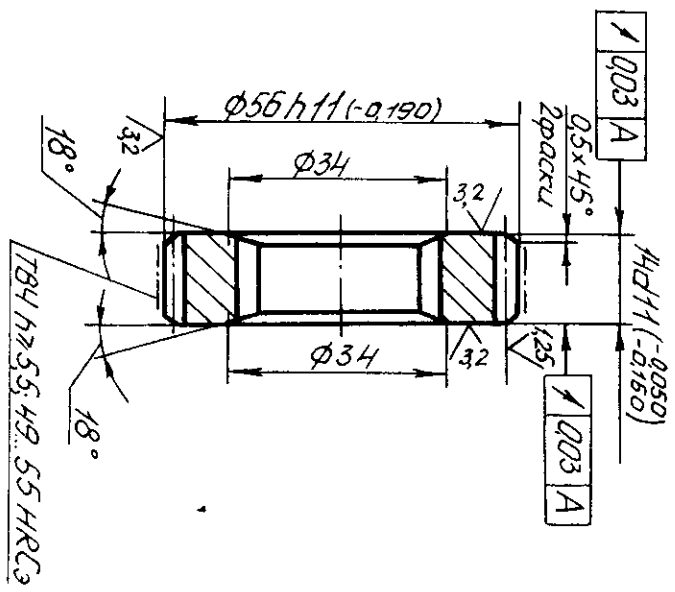
Bub 6



6,3 ✓✓

1. Погрешность шага резьбы в пределах одного оборота на один шаг 0,010 мм, обеспечивается инструментом.
2. Накопленная погрешность шага в пределах
длины 2,5 - 0,012 мм
50 - 0,014 мм
100 - 0,016 мм
3. Заходы неполных ниток срезать.
4. H14; h14; $\pm \frac{IT_{14}}{2}$
5. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно.
6. * Размеры для справок.
7. Масса каждой гайки 0,57 кг.

Рис. 94. Гайка

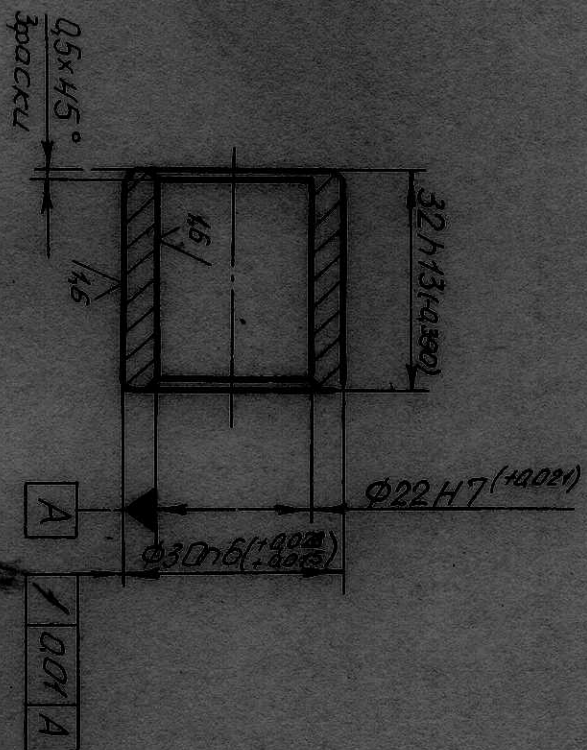


Модуль	m	2
Число зубьев	z	26
Нормальный исходный контур	—	ГОСТ 1355-81
Корректирует смещ. исходного контура	x	0
Степень точности по ГОСТ 1643-81	—	8-BC
Длина общей нормали	W_{FN}	1549.471
Допуск на колебание длины общей нормали	F_{vw}	0.028
Допуск на кривизну радиальной зацепления	F_r	0.063
Допуск на кривизну радиальной зацепления	f_r	-0.028
Допуск на радиальное зацепление	F_{β}	0.018
Диаметр делительной окружности	d	52
Надлежащая окружная скорость	m/c	2.3

1. $H7H_7, \pm \frac{0.114}{2}$
2. $110H7H_7, 0.6 \times 26H7H_7 \times 32H7 \times 67H7$ ГОСТ 1139-80.
3. Масса 0.17 кг

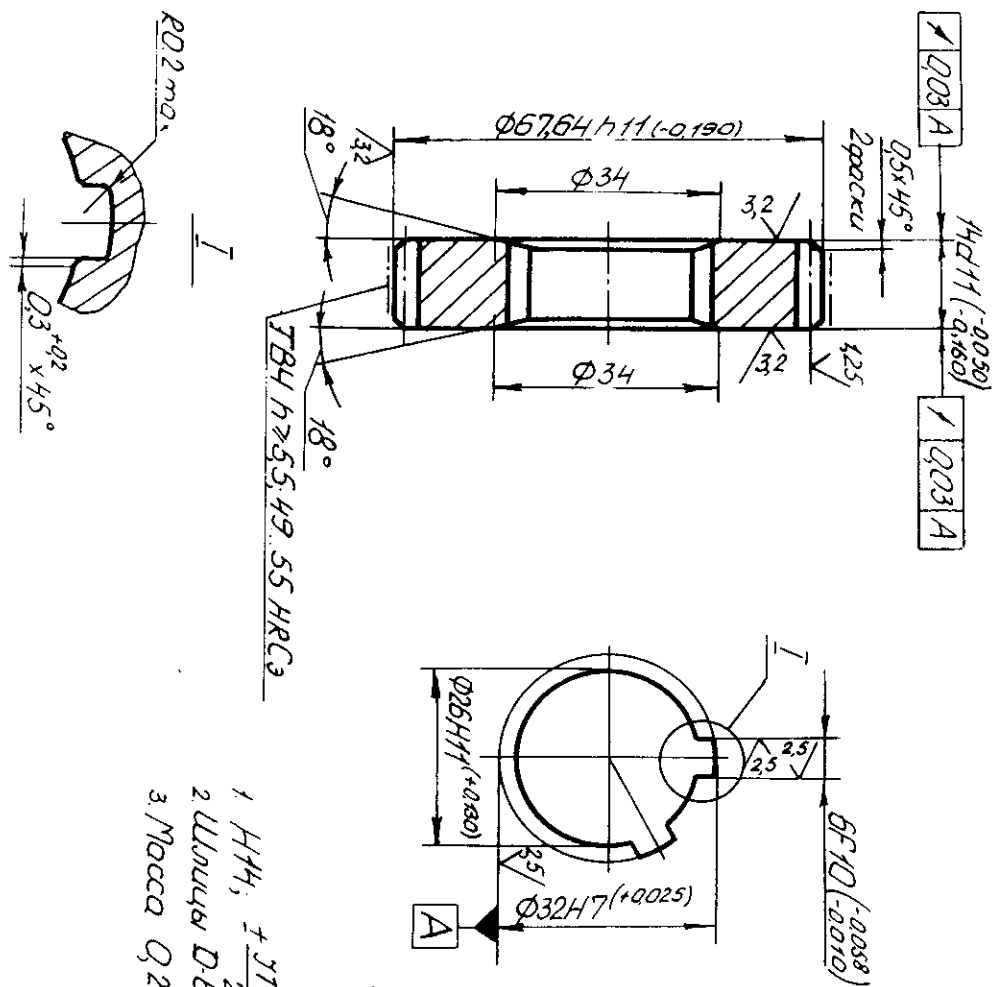
Рис. 56. Шестерня

6.3
✓(h)



1. $\pm \frac{0.14}{2}$

2. Масса 0.081 кг

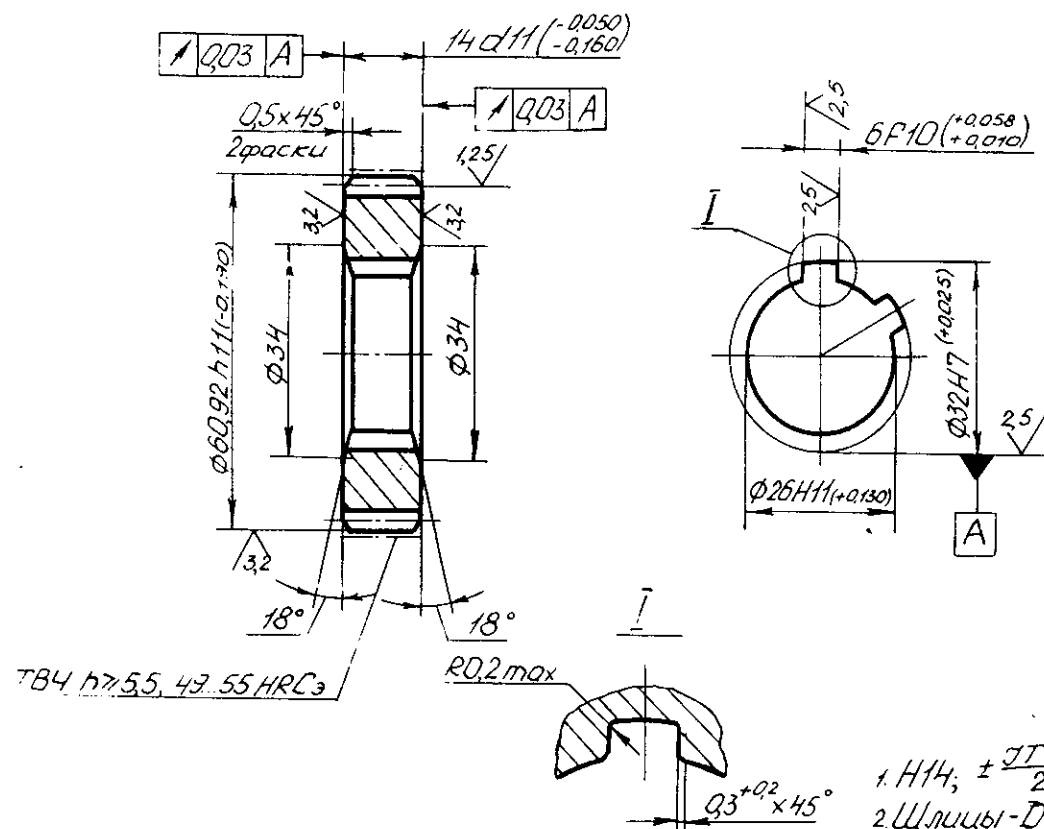


1. $H11, \pm \frac{IT11}{2}$
2. Шлицы $D-6 \times 26H11 \times 32H7 \times 6F10$ ГОСТ 1139-80.
3. Масса 0,26 кг.

Модуль	m	2
Число зубьев	z	32
Нормальные исходные контуры	—	ГОСТ 13755-81
Корректирует смещ. исходного контура	X	-0.09
Шагность по ГОСТ 1643-81	—	8-BC
Длина обшей нормали	W^{-FW}	21,44-мм
Допуск на радиальное выш. обш. нормали	F_w	0,028
Допуск на кон. радиального выш. обш. нормали	F_i	0,063
Допуск на кон. радиального выш. обш. нормали	f_i	0,028
Допуск на радиальное выш. обш. нормали	F_β	0,018
Диаметр делительной окружности	d	64
Нормальная окружная скорость	v_c	2,8

63
✓(✓)

Рис. 98. Шестерня



6.3 (✓)

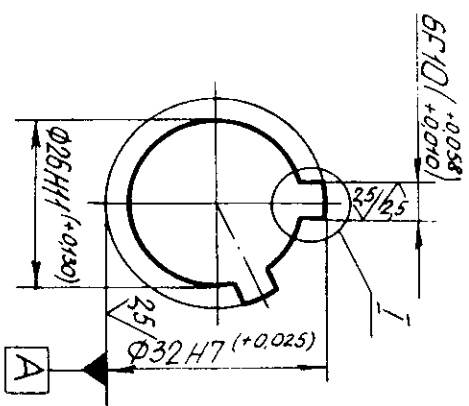
Модуль	m	2
Число зубьев	Z	28
Нормальный исходный контур	—	ГОСТ 13755-81
Коэффициент смещения исходного контура	x	+0.231
Степень точности по ГОСТ 1643-81	—	8-Bc
Длина общей нормали	$\frac{F_w}{W}$	21.76 ± 0.11
Допуск на колебание длины общ. нормали	F_{vw}	0.028
Допуск на колебание измерительного межосевого расстояния	За обрат колеса На одном зубе	f_l'' 0.063 f_l'' 0.028
Допуск на направление зуба	F_β	0.018
Диаметр делительной окружности	d	56
Наибольшая окружная скорость	m/c	2.5

1. H14; $\pm \frac{IT14}{2}$

2. Шлицы - D-6 $\times 26 \text{ H}11 \times 32 \text{ H}7 \times 6 \text{ F}10$ ГОСТ 1139-80.

3. Масса 0,18 кг

Рис. 97. Шестерня

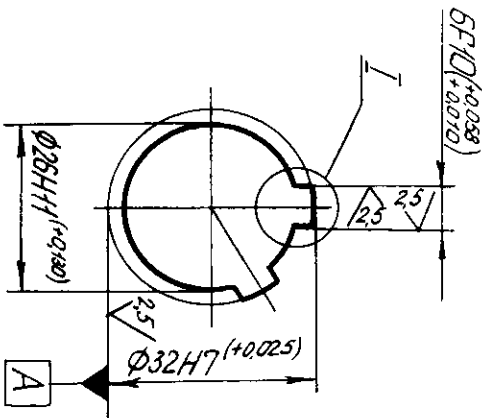


Модуль	m	2
Число зубьев	z	36
Нормальный исходный контур	—	ГОСТ 13755-81
Казаруцимент сменения исходн. контура	x	0
Глиень точности по ГОСТ 1643-81	—	8-Вс
Длина обшей нормали	w_{EW}	2467-ам
Дюнкс на каленбоние билин обшей нормали	F_{FW}	0,028
Дюнкс на ко-рмекние ште-рмекного текеве бово расторяния	F_L	0,063
	f_L''	0,028
Дюнкс на нпроб-дене зуба	F_{β}	0,018
Дюнкс деителб-ной окружности	d	72
Надильная окруж-ная скорост	m/c	32

✓✓

- Рис. 99. Шестерня

Рис. 99. Шестерня


$$\sqrt[5]{}$$

1. $H_{14} \pm \frac{3T_{14}}{2}$
2. * Размеры технические.
3. Шлицы D-6 x 26H14 x 32H7 x 6F10 ГОСТ 1439-80.
4. Масса 0,45 кг.

Рис. 100. Цестерня

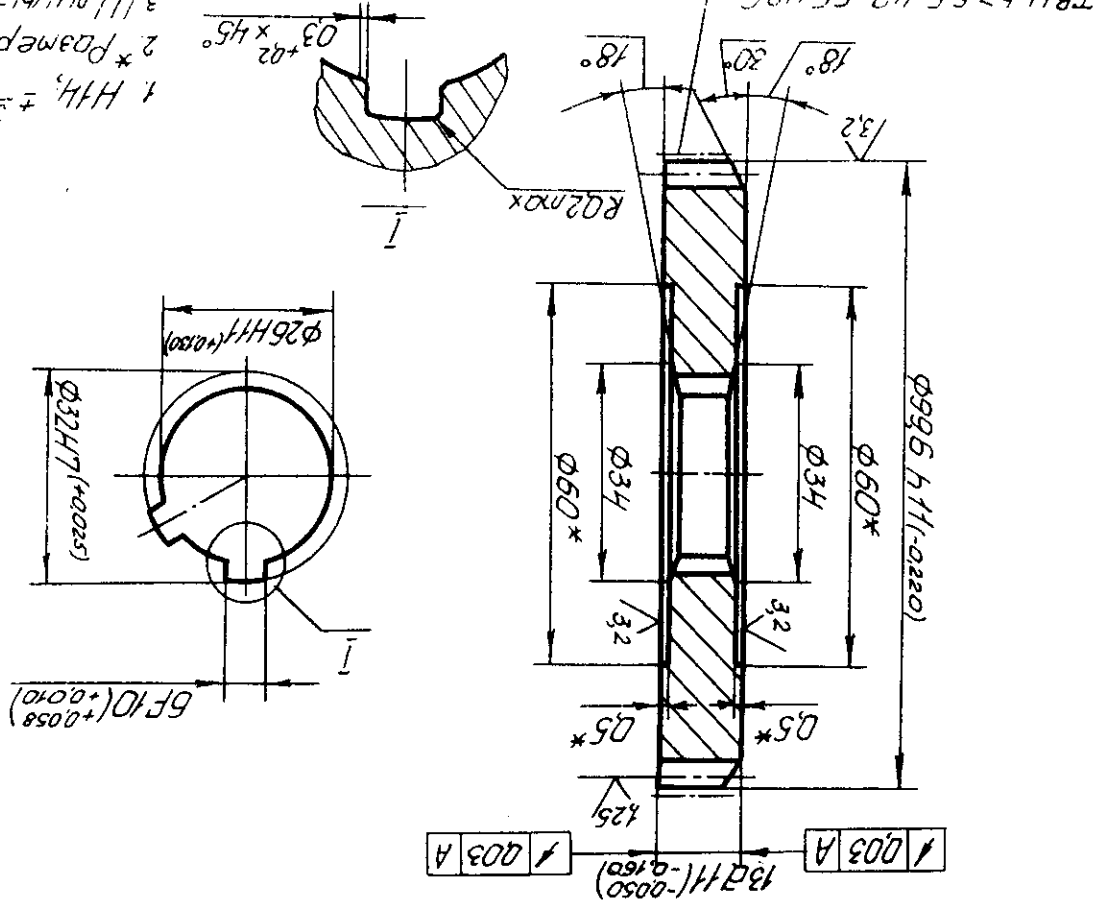
Модуль	М	2	Число зубьев	z	48	Нормальные шестерни	—	10CT	13755-81	Корпус шестерни	X	0.1	Степень точности	—	8-B	Лунки отшлифованы	МЗ-3	3368-0.191	Лунки на колесах длина отн. нормальн	F _W	0,028	Лунки на колесах неодн. лане конуса	F _z	0,063	Лунки на колесах на одном растмонтаже	F _z	0,028	Лунки на колесах не на параллельные шестерни	F _β	0,018	Лунки на колесах деформации	D	96	Нормальная окраска	44
--------	---	---	--------------	---	----	---------------------	---	------	----------	-----------------	---	-----	------------------	---	-----	-------------------	------	------------	---	----------------	-------	---	----------------	-------	---	----------------	-------	---	----------------	-------	--------------------------------	---	----	--------------------	----

63

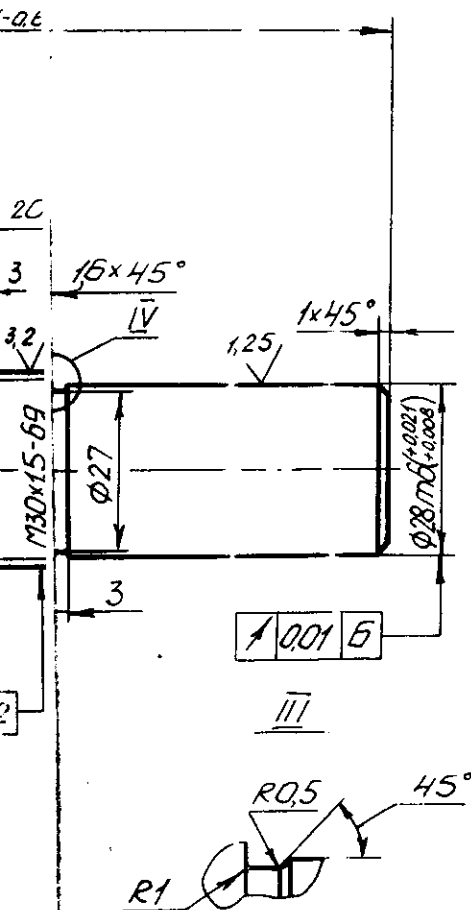
2. * Померяи для сподоба.
3. Умуну-1-0-6x26HHx32H7x
4. Маса 0,66кг

$$\frac{1}{2} + \frac{1}{2} = 1$$

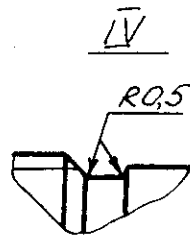
3. $W_{\text{max}} = 0.6 \times 2644 \times 3247 \times 670 \text{ TCT} = 1439.80$
4. $M_{\text{max}} = 0.66 \times 2644 \times 3247 \times 670 \text{ TCT} = 1439.80$



6.3/(\checkmark)

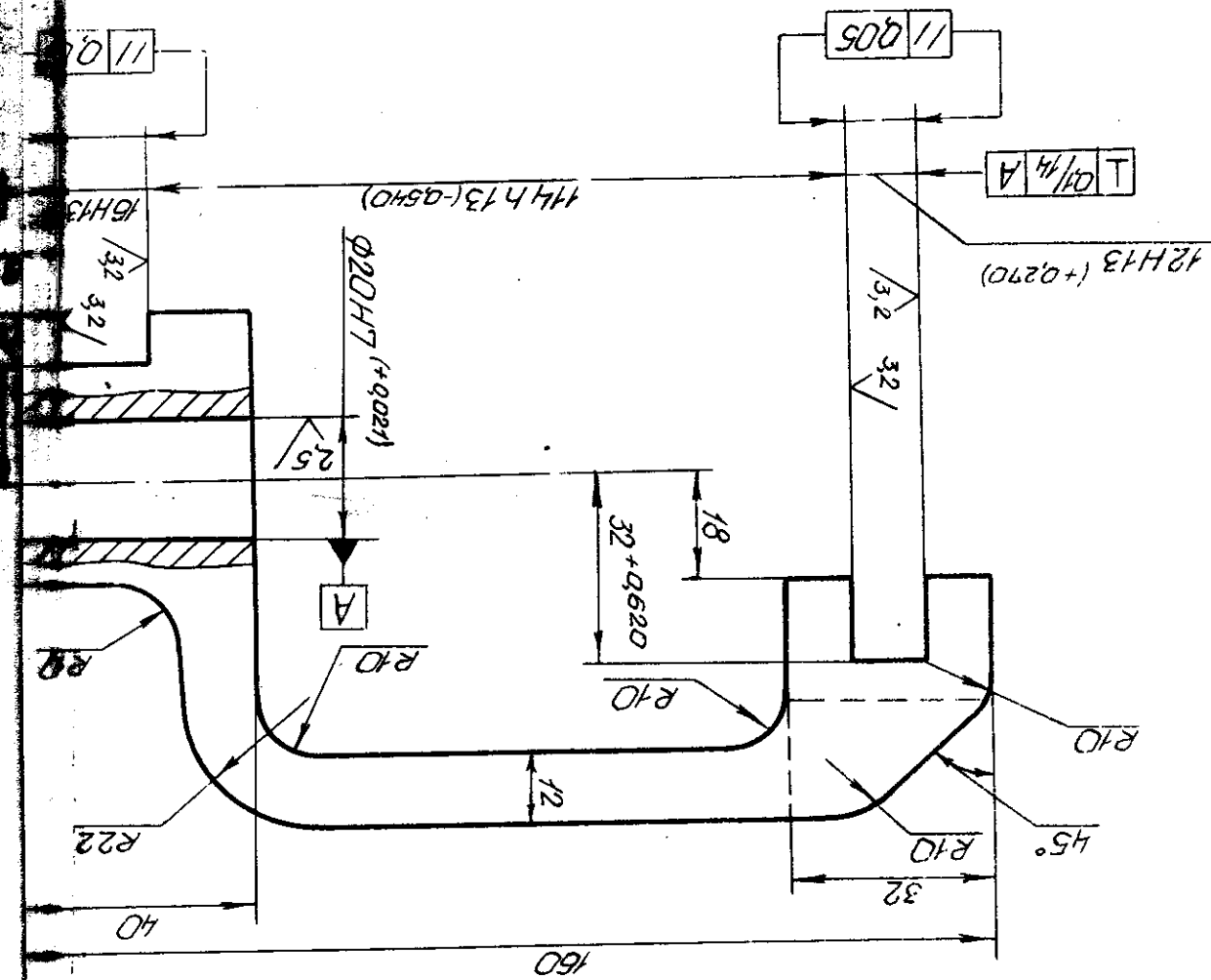


Модуль	m	1,5
Число зубьев	z	28
Нормальный исходный контур	—	ГОСТ 13755-81
Коэффициент смещения исходн. контура	x	0,1
Степень точности по ГОСТ 1643-81	—	9-9-8-Bd
Размер по роликам	M_p	$39,71^{+0,781}_{+0,373}$
Диаметр измерительного ролика	d_p	2,311

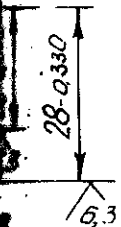
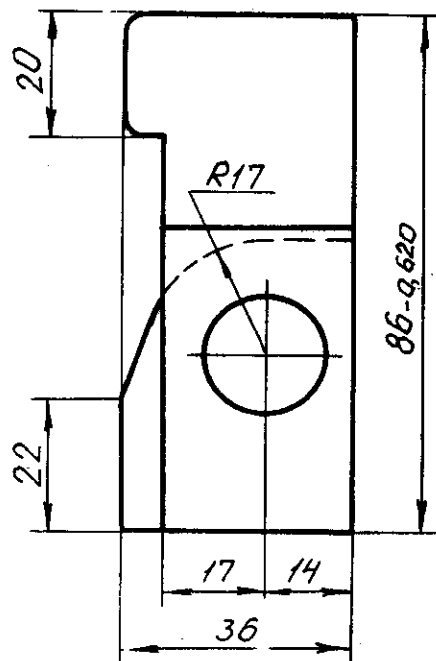


1. H14; h14; $\pm \frac{IT14}{2}$
2. Допуск смещения центра закругления к плоскости симметрии зуба 0,2 мм.
3. Резьбу M30x1,5-B9 обнлизить на 0,2 мм.
4. Масса 0,96 кг.

Рис. 103. Вал-муфта

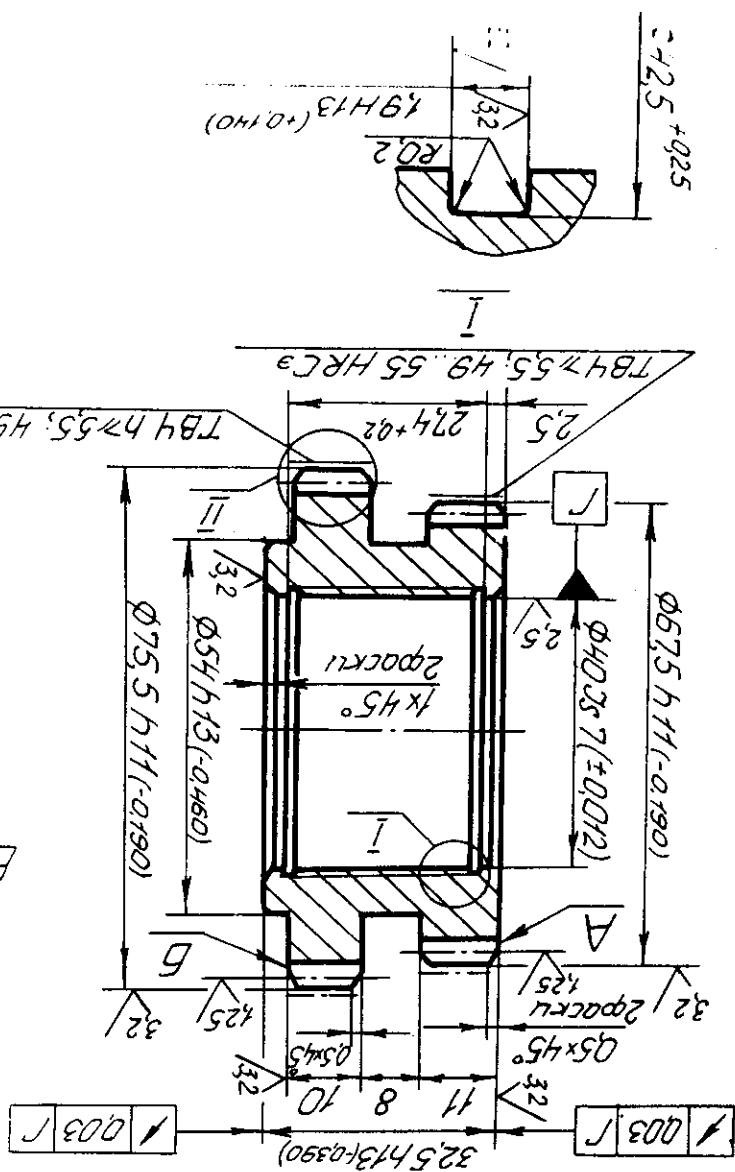


✓(✓)



1 9/8 A

1. Отливка 3 класса, группы "А" ГОСТ 2171-2-83
2. Точность отливки 11т-9 ГОСТ 26645-85.
3. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-80 за счёт
величина.
4. Н14, н14, $\pm \frac{IT14}{2}$.
5. Покрытие механически необработанных поверх-
остей Эм. НЦ-132П, красная VII 6/1.
6. Масса 0,85 кг.

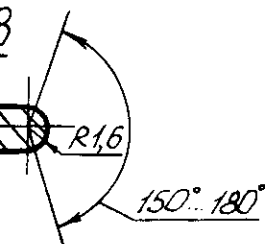
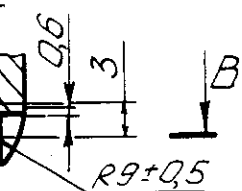


1. 14.3
2. 17.7
3. 17.7
4. 17.7

1. 14.3
2. 17.7
3. 17.7
4. 17.7

1. 14.3
2. 17.7
3. 17.7
4. 17.7

6,3 $\sqrt{(\checkmark)}$



Зубчатый венец	—	А	Б
Модуль	т	2,5	2
Число зубьев	z	25	36
Нормальный исходный контур	—	ГОСТ 13755-81	ГОСТ 13755-81
Коэффициент смещения исходного контура	x	0	0
Степень точности по ГОСТ 1643-81	—	8-B	8-B
Длина общей нормали	W^{EW}	$19,33_{-0,181}^{+0,111}$	$21,67_{-0,181}^{+0,111}$
Допуск на колебание длины общ. нормали	F_{VW}	0,028	0,028
Допуск на колебание измерительн. межосевого расстояния	за оборот колеса	F_L''	0,063
	на одном зубе	f_L''	0,028
Допуск на направление зуба	F_{β}	0,018	0,018
Диаметр делительной окружности	d	62,5	72
Наибольшая окружная скорость	м/с	3,66	4,4

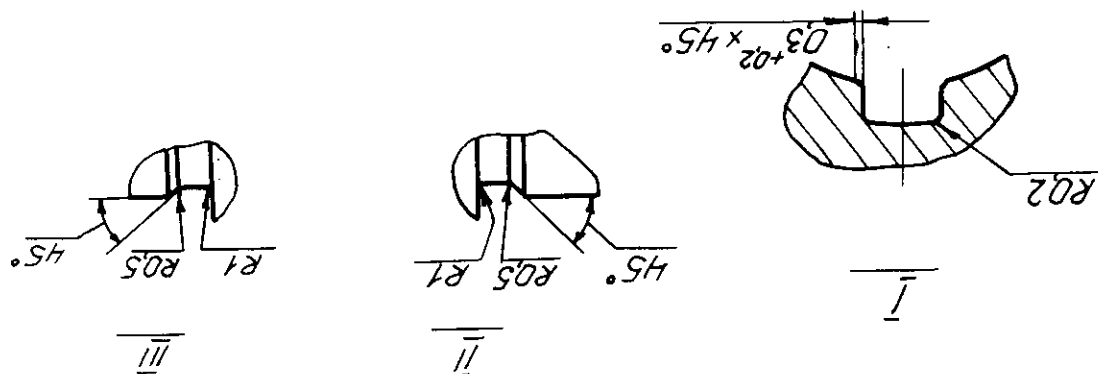
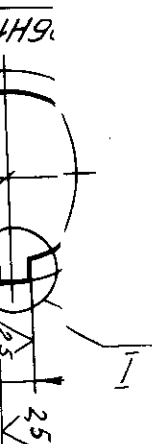
$h_{14}; \pm \frac{0,14}{2}$

Допуск смещения центра закругления к оси симметрии зуба 0,2 мм.

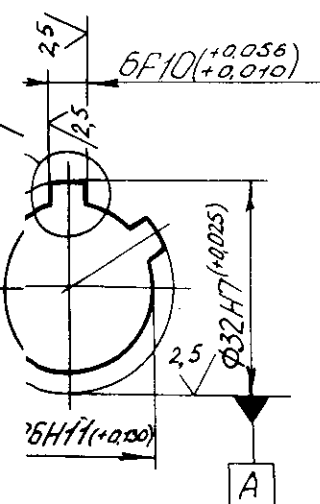
Допуски технологические.

масса 0,43 кг.

Рис. 105. Шестерня



5,3 $\sqrt{(\sqrt{V})}$



Модуль	m	2,5
Число зубьев	z	28
Нормальный исходный контур	—	ГОСТ 13755-81
Коэффициент смещения исходн. контура	x	0
Степень точности по ГОСТ 1643-81	—	8-B
Длина общей нормали	W^{EW}	$26,81_{-0,181}^{-0,111}$
Допуск на колебание длины общ. нормали	F_{vw}	0,028
Допуск на колебание измерительного межосевого расстояния	За оборот колеса F_L'' На одном зубе f_L''	0,063 0,028
Допуск на направление зуба	F_{β}	0,018
Диаметр делительной окружности	d	70
Наибольшая окружная скорость	m/c	3,66

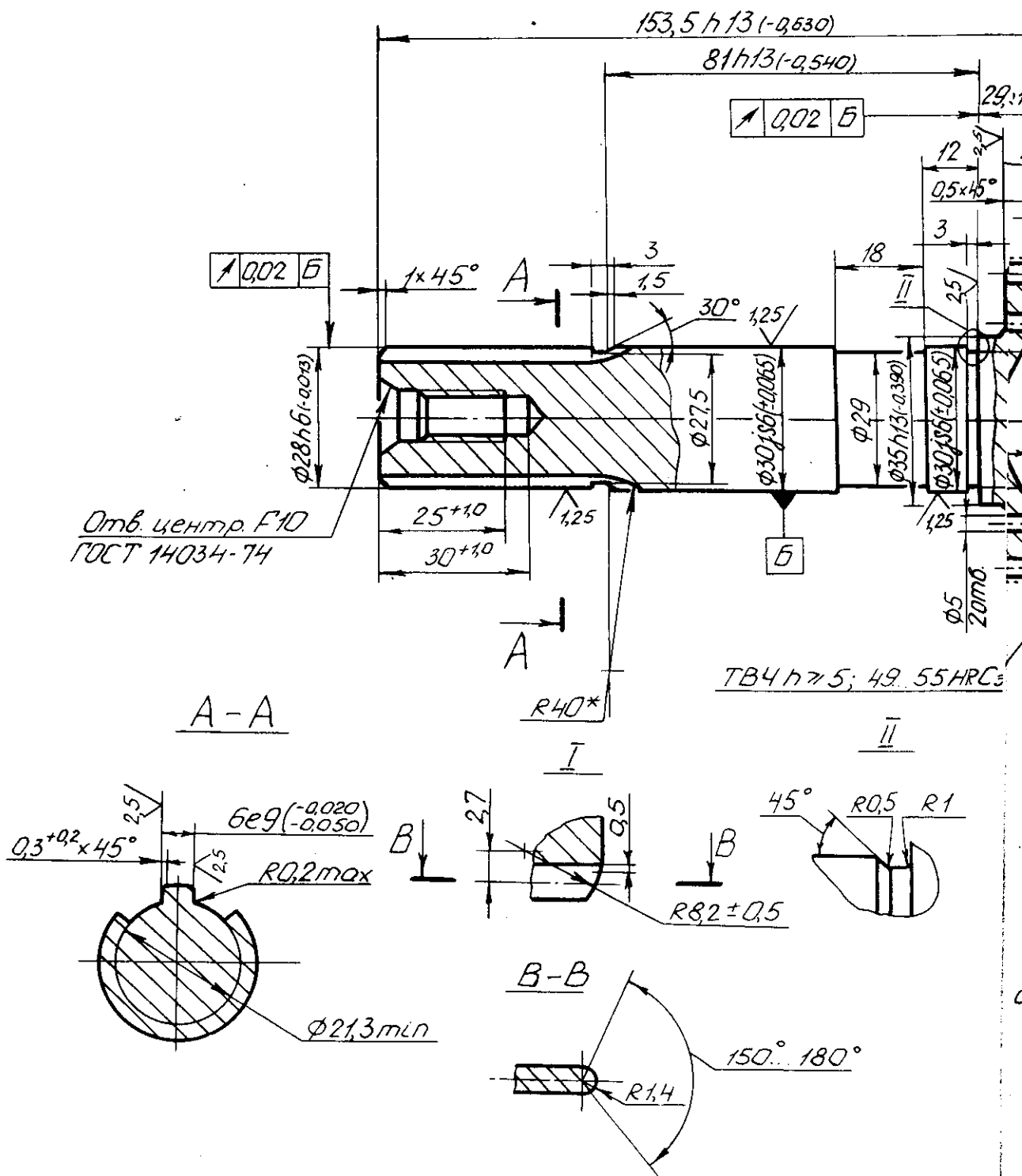
1. $H14; h14; \pm \frac{IT14}{2}$

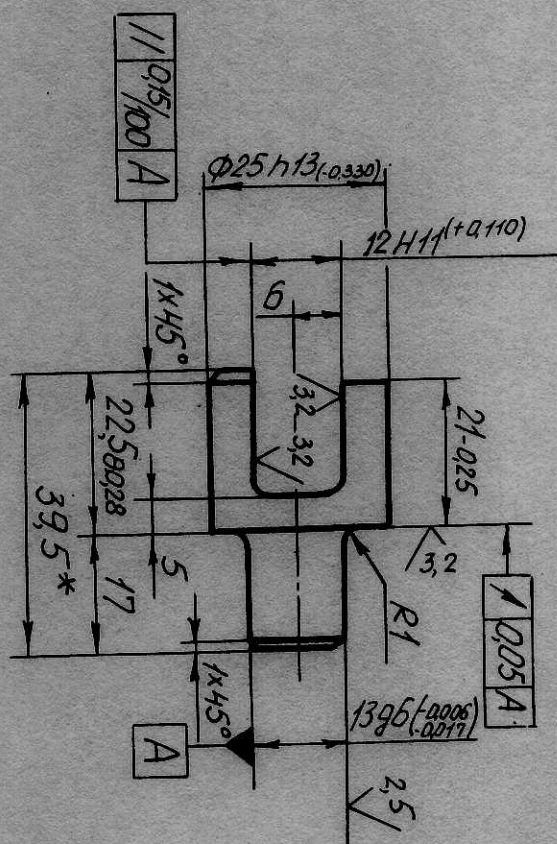
2. Шлицы $D-6 \times 26H11 \times 32H7 \times 6F10$ ГОСТ 1139-80.

3. Выточка Б технологическая.

4. Масса 0,63 кг.

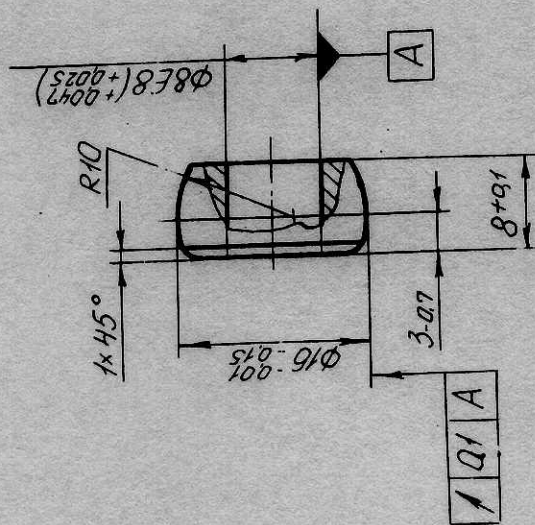
Рис. 106. Шестерня





1. $\pm \frac{11}{2}$
2. * Размер для справок.
3. Масса 0,055 кг

Рис. 110. Битка

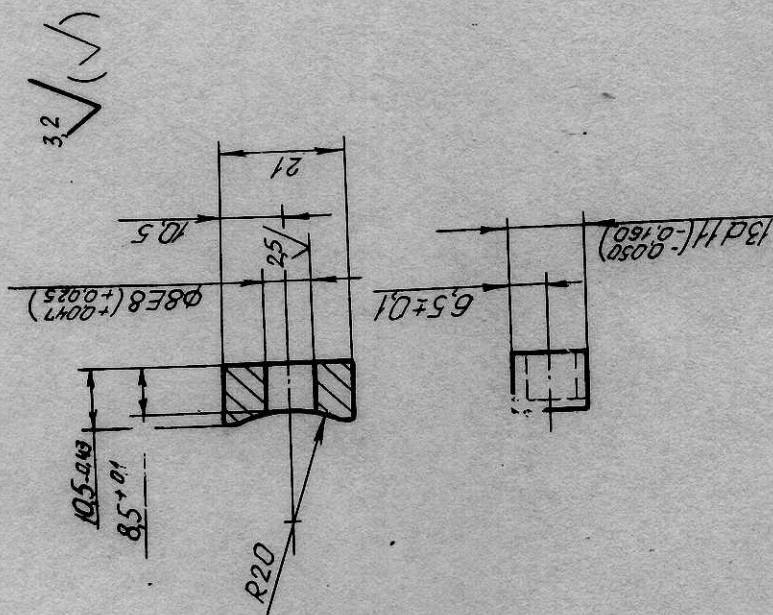


1. 47... 53 HRCэ

2. $\pm \frac{IT_{14}}{2}$

3. Покрытые: Хим. Окс. по м. ГОСТ 9306-85

Рис. 108. Ролик

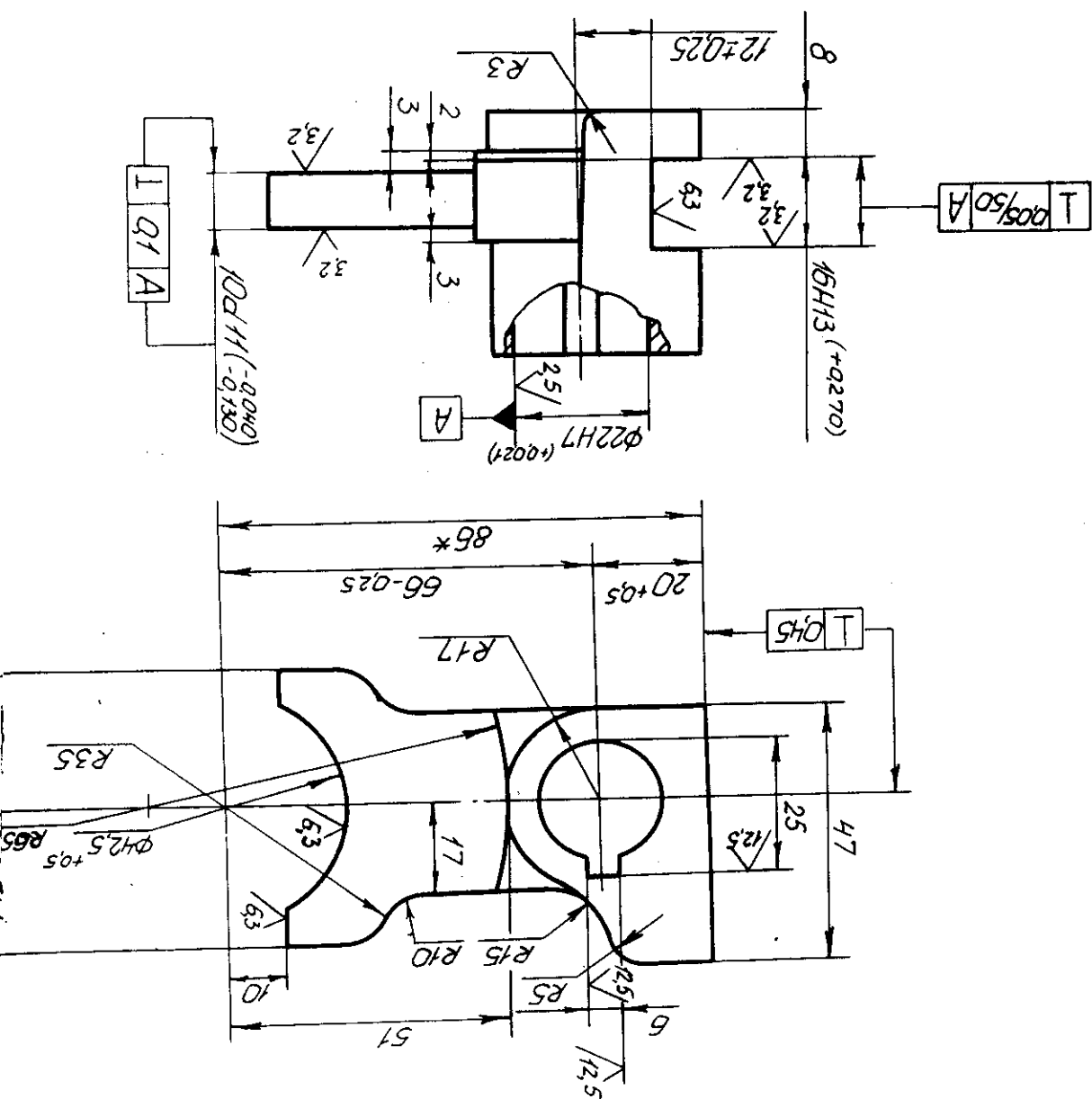


1. 42... 52 HRCэ

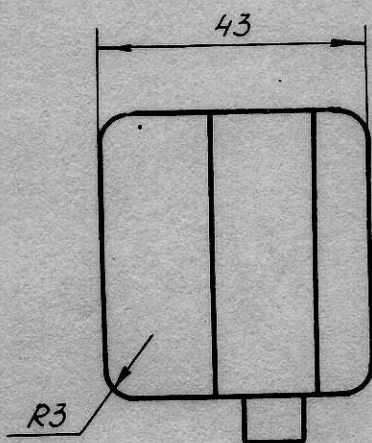
2. $\pm \frac{IT_{14}}{2}$

3. Масса 0.014 кг

Рис. 109. Сухарь



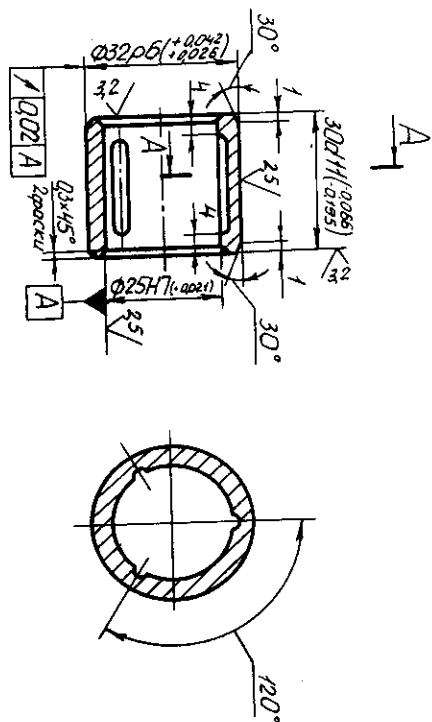
✓(✓)



1752
2571

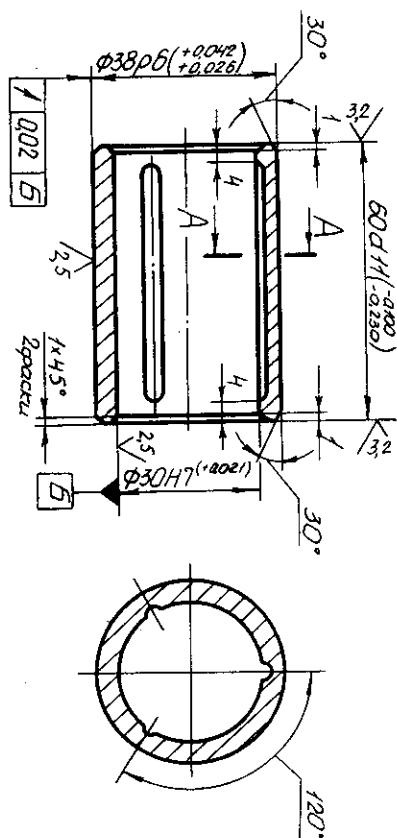
1. Отливка 3 класса, группы "П" ОСТ 2МТ21-2-83.
2. Точность отливки 10-7-5-3 ГОСТ 26645-85.
- вид отливки
- катеворри поверхности - 3
3. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-80.
4. H14; h14; $\pm \frac{0.14}{2}$.
5. *Размер для справок.
6. Покрытие механически необработанных поверхностей эм. НЦ-132П красная VII Б/1
7. Масса 0,33 кг.

Рис. 111. Вилкз



1. $\pm \frac{37}{2}$
2. *Размер обеспечивается инструментом.
3. Масса 0.11 кг

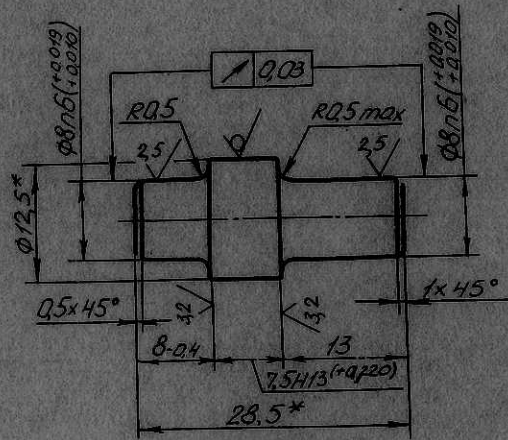
Рис. 114. Втулка



1. $\pm \frac{37}{2}$
2. *Размер обеспечивается инструментом.
3. Масса 0.21 кг

Рис. 115. Втулка

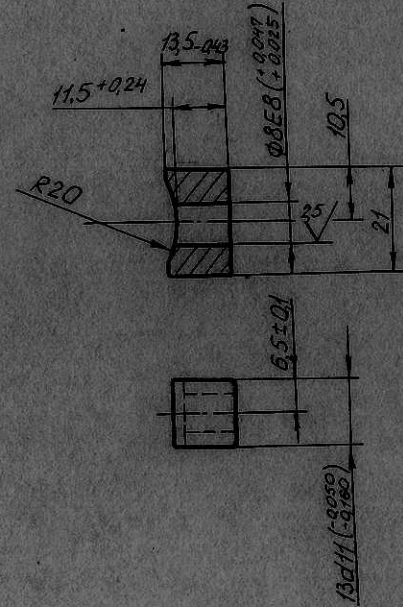
6.3 (✓)



1. $\pm \frac{IT14}{2}$
2. *Размер для справок.
3. Масса 0,0093 кг

Рис. 112. Палец

3.2 (✓)



1. $h14; \pm \frac{IT14}{2}$
2. Масса 0,021 кг

Рис. 113. Сухарь

