

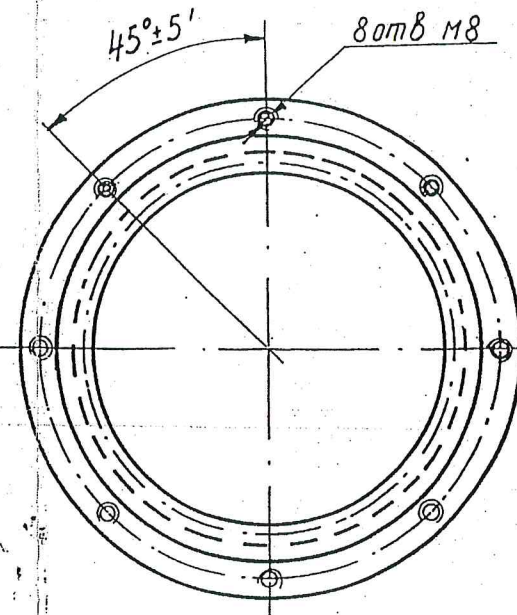
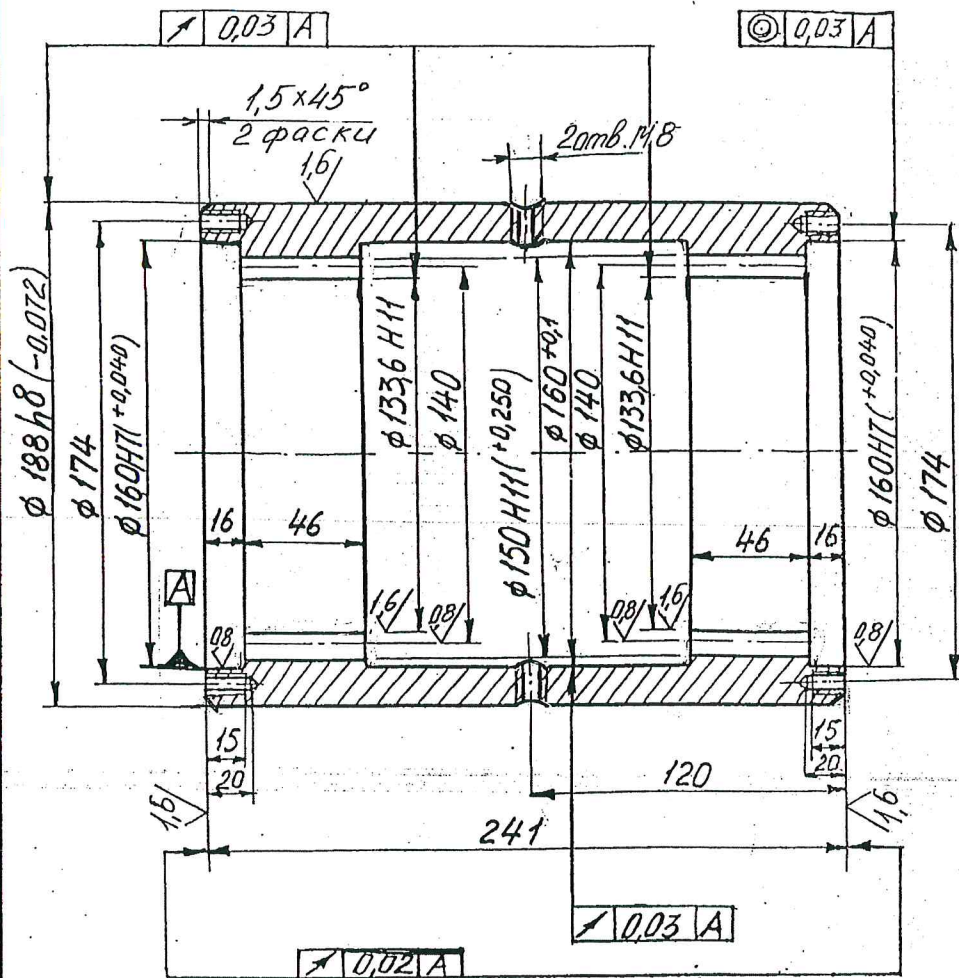
1. Собранную муфту (ноз. 1, 2, 3) динамически балансировать, допустимый дисбаланс 1,54 г·см.
2. После балансировки отметить взаиморасположение крышек относительно обоймы.
3. Болты (ноз. 3) комплектовать по одинаковому весу, приклеив их, и обойму.
4. При балансировании металл снимать в местах, обозначенных -----.
5. Зазор между зубьями  $0,19 \pm 0,005$  мм.  $0,5 \pm 0,05$

Юрсеиф

| Диагност. зона | Поз. | Обозначение  | Наименование   | Кол. | Примечание |
|----------------|------|--------------|----------------|------|------------|
|                | 1    | 17-20-61     | Крышка муфты   | 2    |            |
|                | 2    | 17-20-62     | Муфта (обойма) | 1    |            |
|                | 3    | ГОСТ 7796-70 | Болт М8×20     | 16   |            |

|                                   |        |      |                     |
|-----------------------------------|--------|------|---------------------|
| "Славя" "Саломе" 17-20-011        |        |      |                     |
| "Вероника"                        |        |      |                     |
| Цех                               | Линей  | Код  | И.И.                |
| Лазарев                           | Масло  | СЗ   | М.В.                |
| Пробир                            | Сергей | И.   | И.В.                |
| И.И.                              | И.И.   | И.И. | И.И.                |
| Муфта (обойма) в сборе с крышками |        |      | Литер. масса носил. |
|                                   |        |      | 24 1:1              |
|                                   |        |      | лист листов         |
| ОГМ АО Кочубей                    |        |      |                     |





63/ (✓)

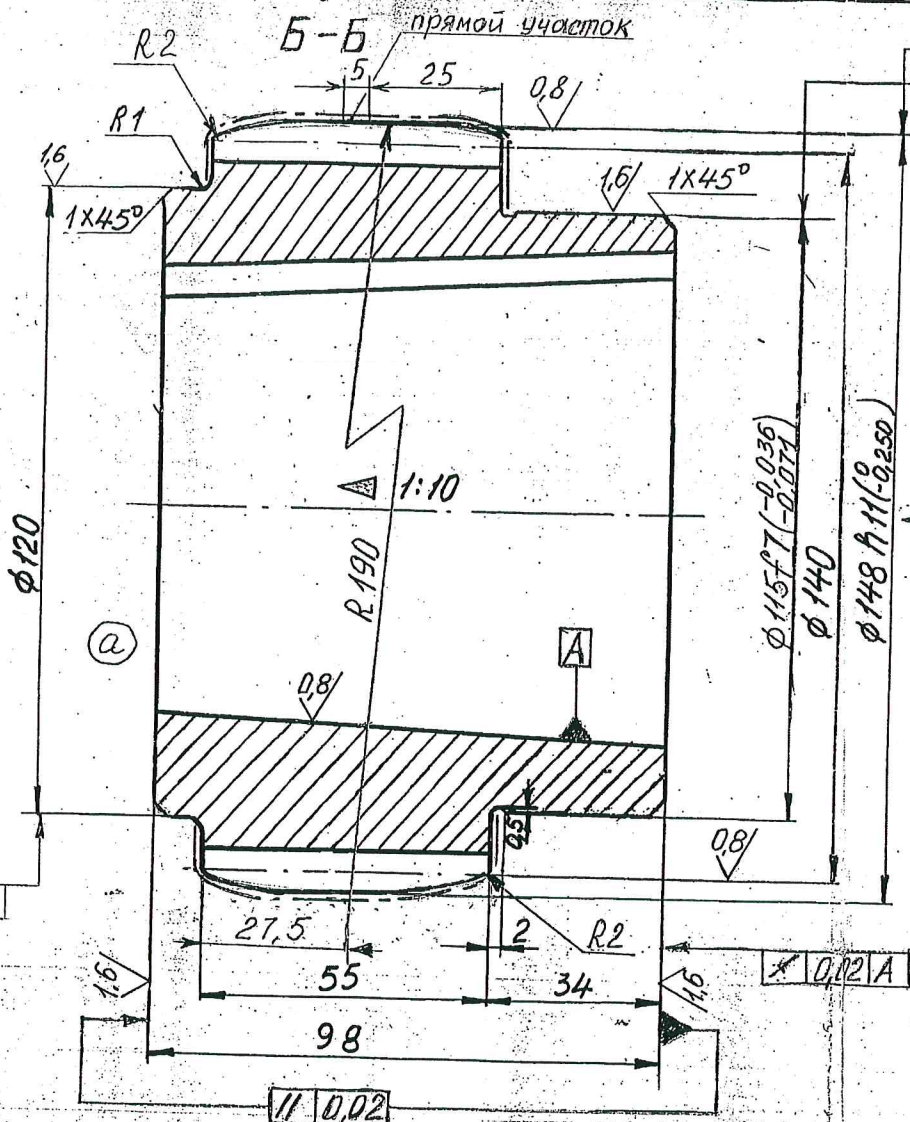
|   |                |                        |
|---|----------------|------------------------|
| Модуль                                      | m              | 4                      |
| Число зубьев                                | Z              | 35                     |
| Угол зацепления                             | α <sub>a</sub> | 20°                    |
| Степень точности                            |                | 7B                     |
| Коэффициент зацепления                      | φ              | 0,8                    |
| Радиальное биение зубчатого венца           | F <sub>r</sub> | 0,03                   |
| Диаметр измерит. ролика                     | d <sub>p</sub> | 5,904                  |
| Расстояние между роликами                   | M <sub>p</sub> | 133,95 (+0,56 / -0,24) |
| Толщина зуба по дуге делительной окружности | S <sub>a</sub> | 5,83-0,05              |

1. Допускается замена материала на сталь 45Х, 35ХМ ГОСТ 4543-71.
2. H14; h14; ± IT14.
3. Боковой зазор в зубчатом соединении с деталью № 17-20-63 0,190 ± 0,306 мм.
4. Зубья контролировать на трещины методом цветной или магнитной дефектоскопии.
5. Твердость НВ-в состоянии поставки материала.
6. После изготовления на торцах зубьев снять фаски 0,4x45°.

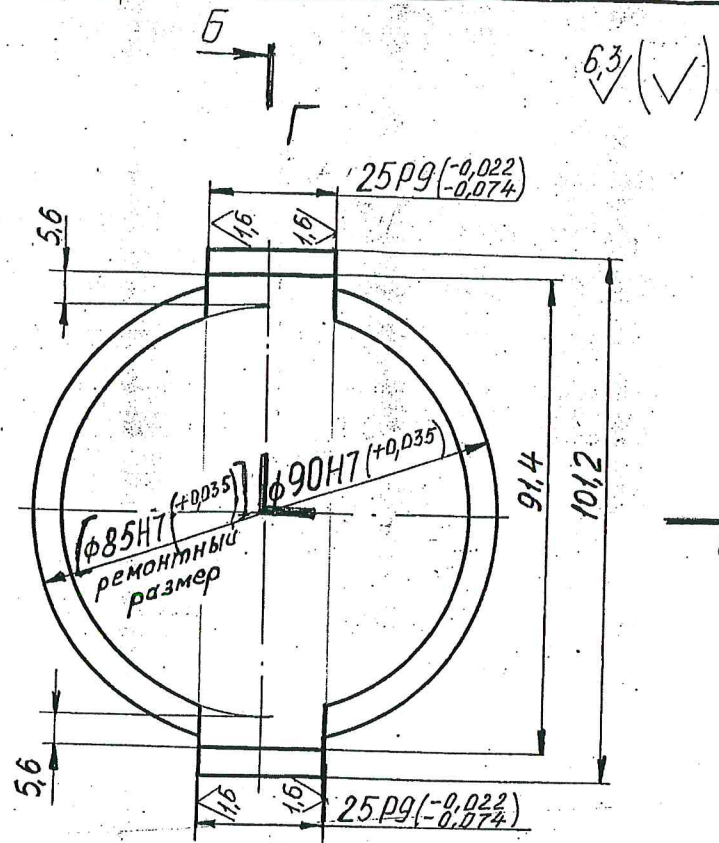
7. Муфту в сборе с деталями № 17-20-61 балансировать динамически. Допустимый остаточный дисбаланс 52 мм

*Александр*

|                 |      |          |       |                 |                |                      |       |
|-----------------|------|----------|-------|-----------------|----------------|----------------------|-------|
|                 |      |          |       | Сильва "Саломе" |                | 17-20-62             |       |
|                 |      |          |       | "Вероника"      |                | Литер                | Масса |
| Изм             | Лист | № докум. | Подп. | Дата            | Муфта (обойма) |                      |       |
|                 |      |          |       |                 |                | 17,9                 | 1:2   |
| Разраб. Маслова |      |          |       | Л.С.            |                | лист                 |       |
| Провер. Сергеев |      |          |       | Л.С.            |                | листов               |       |
| Н.конт.         |      |          |       |                 |                | ст. 40Х ГОСТ 4543-71 |       |
|                 |      |          |       |                 |                | ОГМ АО "Каучук"      |       |



0.03 A



1. Шпоночные пазы должны быть параллельны конусу и обработаны до нарезания зубьев.
2. H14; h14; ±IT14/2.
3. Поверхности, обозначенные — — —, нитрировать на глубину 0,3÷0,4 мм, остальные защитить; твердость Hv 700÷1000 (т.е. HRC 58...65).
4. Биецне зубьев контролировать до и после нитрирования (каждый зуб).
5. Улучшение HV 239...269.
6. После улучшения проверить на трещины магнитным покрытием.

|                                   |                |  |
|-----------------------------------|----------------|--|
| Модуль                            | m              | 4  |
| Число зубьев                      | z              | 35                                       |
| Угол зацепления                   | α <sub>a</sub> | 20°                                      |
| Степень точности                  |                | 7B                                       |
| Длина общей нормали               | W <sub>n</sub> | 55,1 <sup>+0,145</sup> <sub>-0,195</sub> |
| Радиальное биение зубчатого венца | F <sub>r</sub> | 0,03                                     |

7. Втулку динамически уравновесить, допустимый дисбаланс 5 г·мм.

8. Допускается замена материала на сталь 45X, сталь 35X1M ГОСТ 4543-71.

|          |             |         |       |  |
|----------|-------------|---------|-------|--|
| а зам.   | си на одоб. | д/д     |       |  |
| ИЗМ Лист | № докум.    | Подпись | Дата  |  |
| Разработ | Маслова     | М       | 11.02 |  |
| Провер   | Сергеев     | С       | 11.02 |  |
| И. конт. |             |         |       |  |

|  |  |          |          |
|--|--|----------|----------|
| "Сильва", "Саломе", "Вероника"         |  | 17-20-63 |          |
| Втулка зубчатая                        |  | Литер    | Масса    |
|  |  | 5,1      | 1,1      |
|  |  | Лист 1   | Листов 2 |
| Сталь 40X ГОСТ 4543-71 ИГМ АО "Каучук" |  |          |          |

Оригинал

собств. ооо х