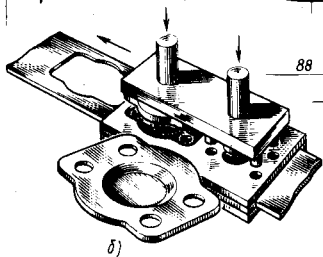
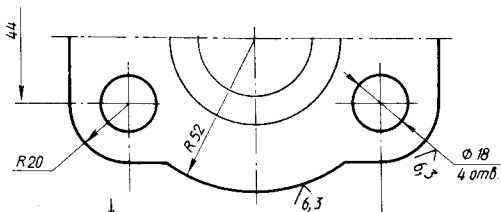
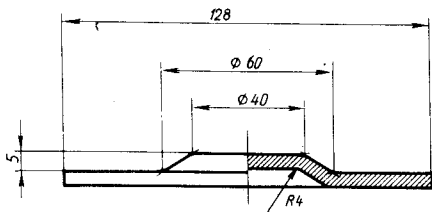
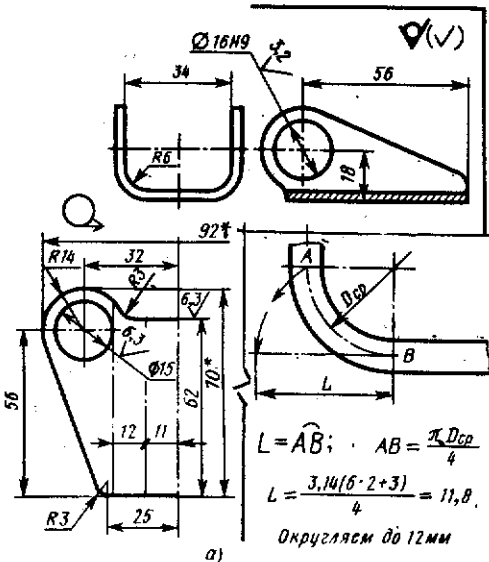
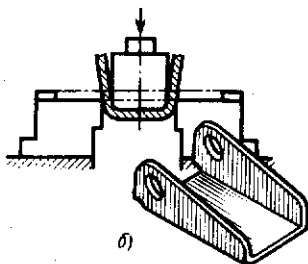


✓(✓)



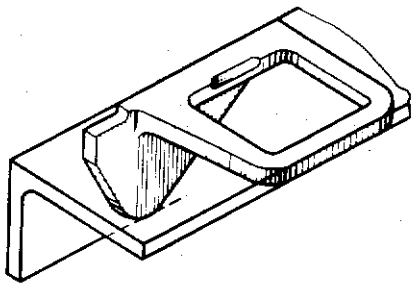
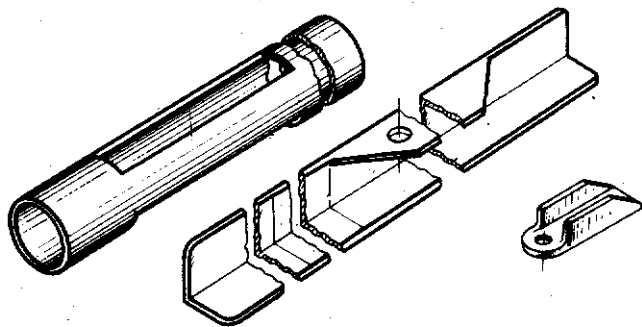


а)



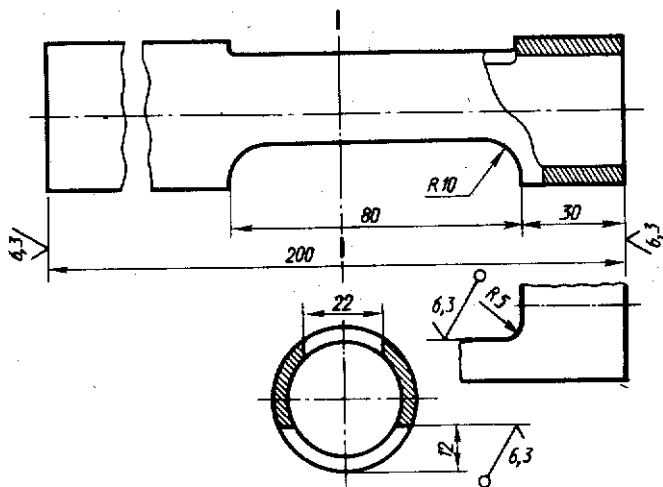
б)

* Размеры для справок



850 XXXXXX...

A(✓)



...XXXXXX. 058

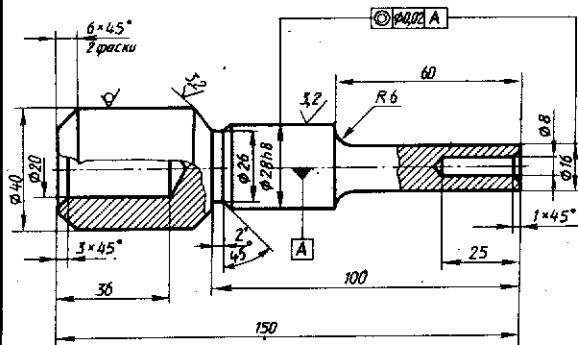
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

Труба

Труба 40×3-30ХГСА-ВГОСТ

Лит.	Масса	Масштаб
		1:1
Лист	Листов	1

25/ (✓)



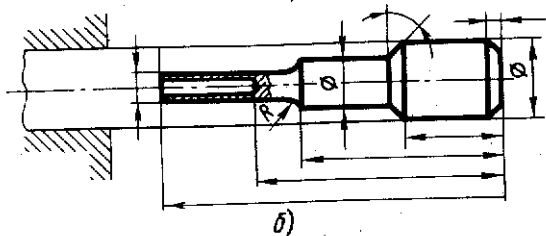
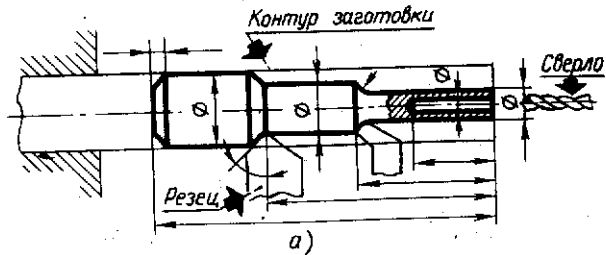
$\phi 28c_3 = \phi 28h_8$

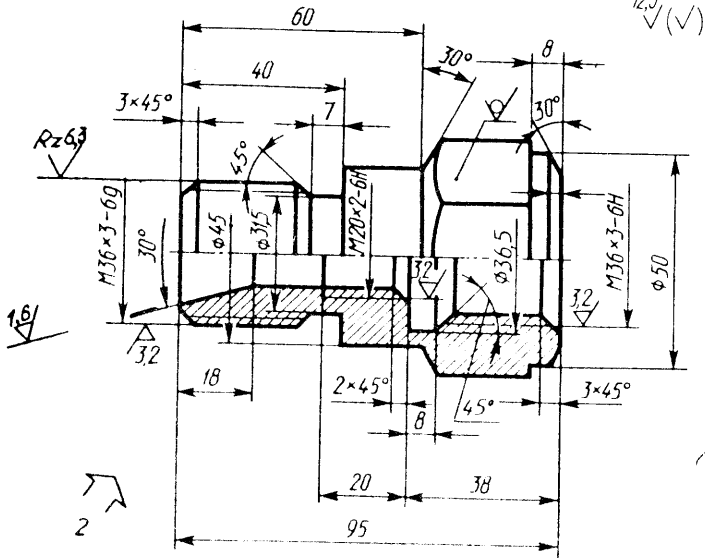
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Валик

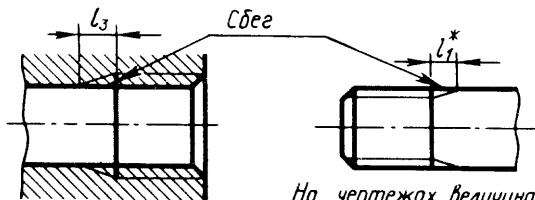
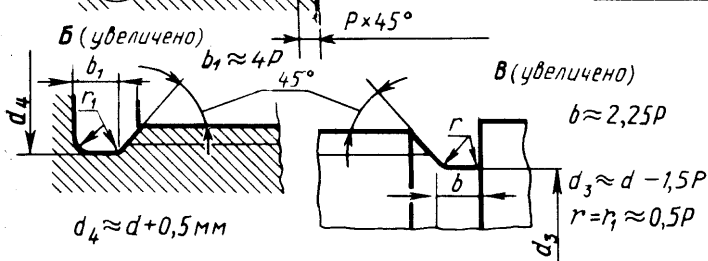
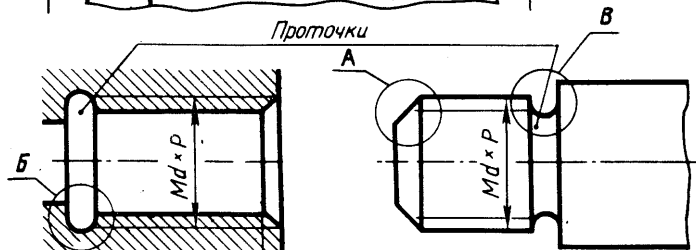
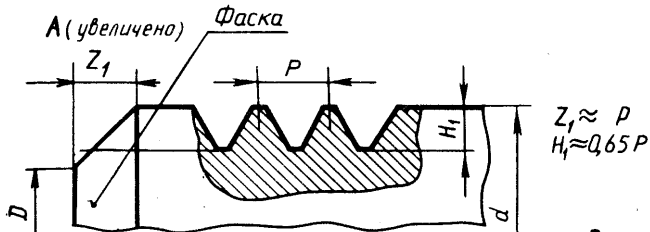
Сталь 30ХГСА
ГОСТ 4543-71

Лит.	Масса	Масштаб
		1:1
Лист	Листов	1



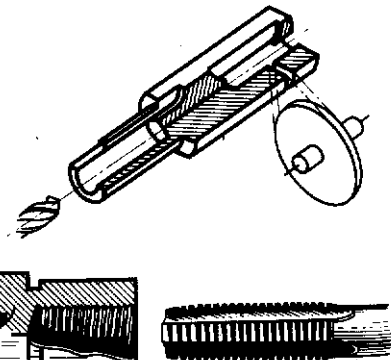
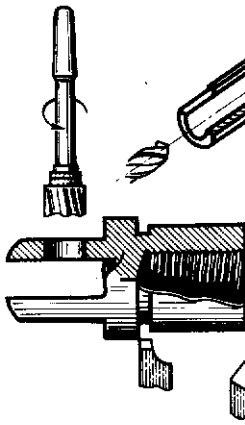
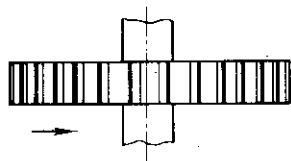
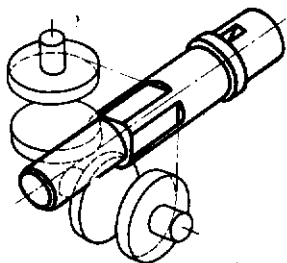


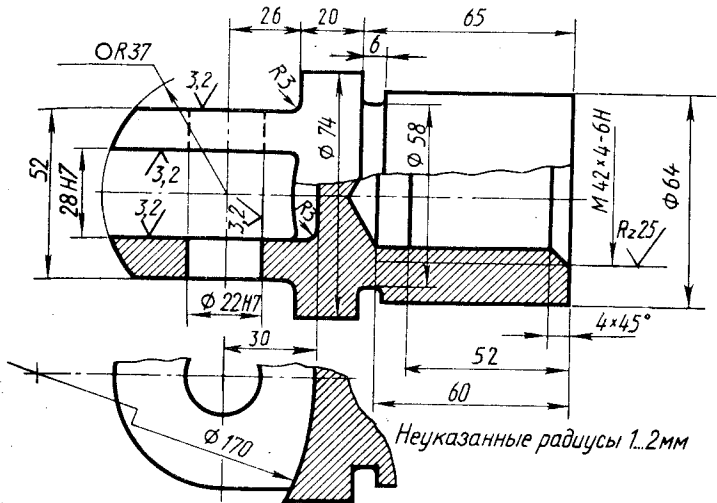
81

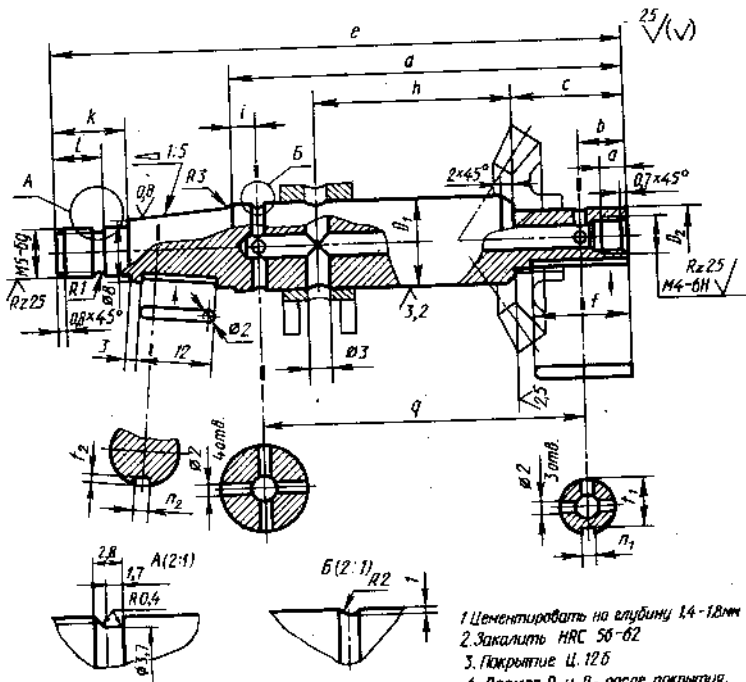


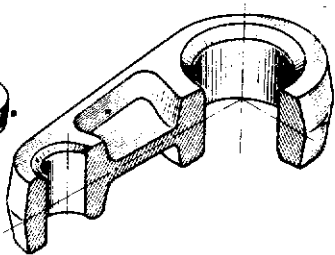
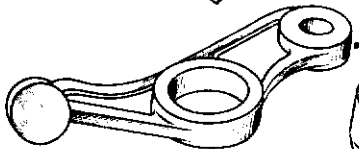
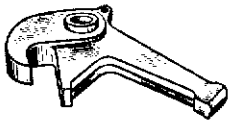
На чертежах величина сбег не указывается

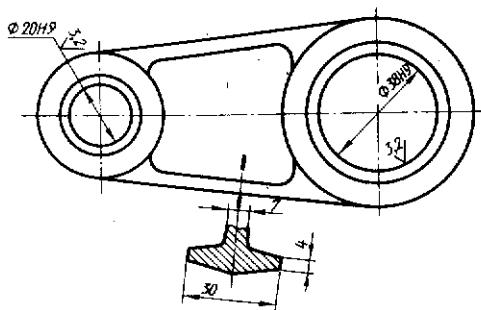
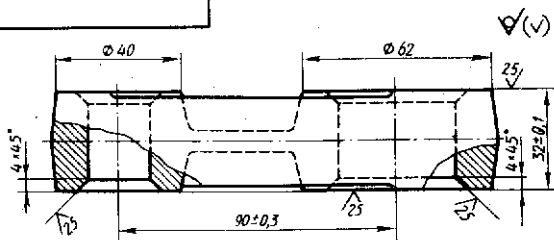
* Сбег зависит от угла α заборной части инструмента при $\alpha = 20^\circ$, $l_1 \approx 2,5P$, $l_3 \approx 2P$











Неуказанные радиусы 2 4 мм

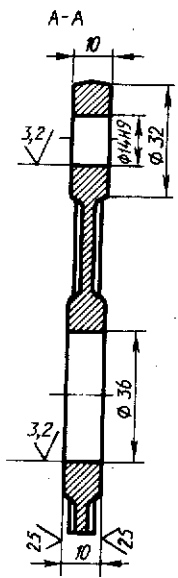
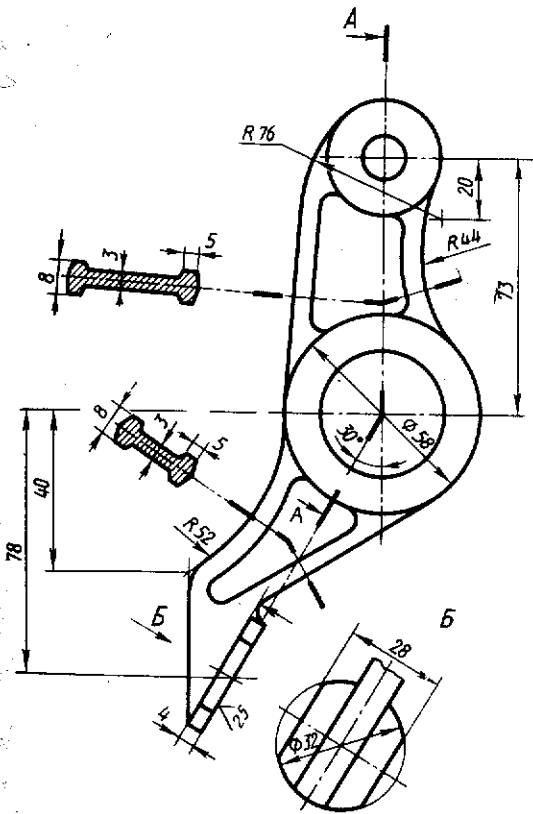
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
И. контр.				
Утв.				

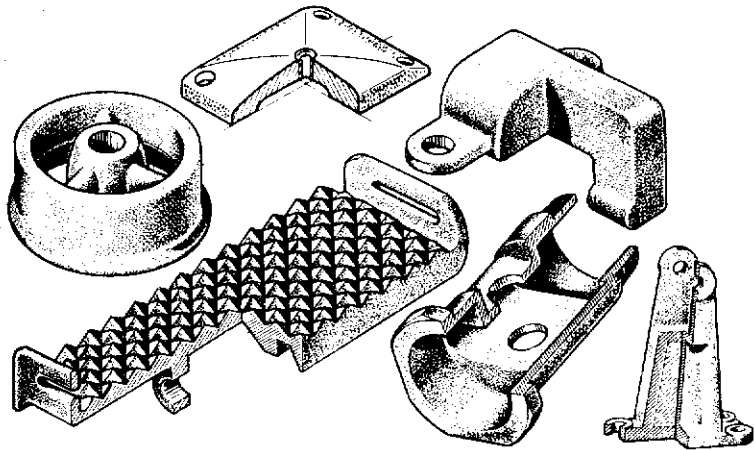
Рычаг

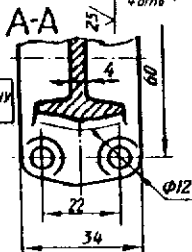
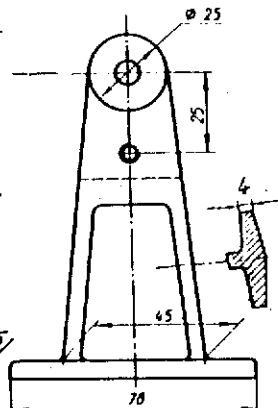
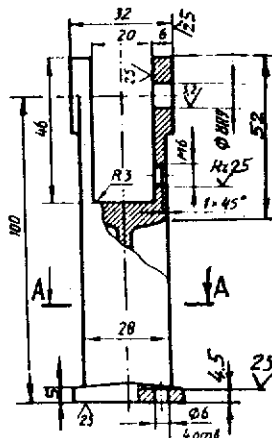
Ал. сплав АК-6

Лит.	Масса	Масштаб
		1:1
Лист	Листов	f

√(√)







$\Phi 8A_1 = \Phi 8H_1$

Неуказанные радиусы 1,5 мм

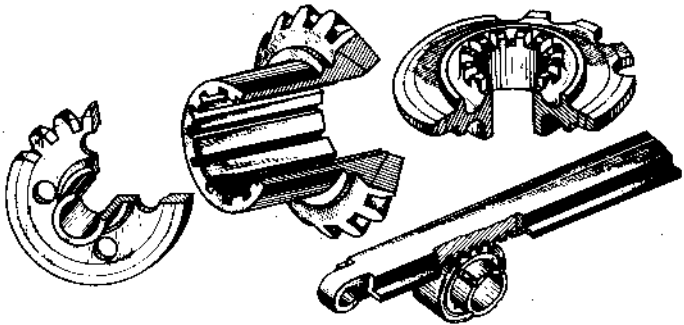
XXXXXX.062

Изм.	Лист	Рис. докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Г. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

Кранштейн

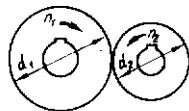
Сталь 45А-ІІ
ГОСТ 977-88

Лит.	Масштаб	Масштаб
		1:1
Лист	Листов	

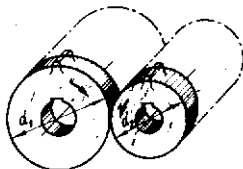


Передаточное число

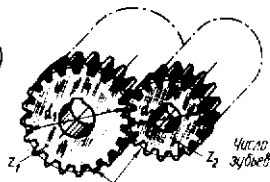
$$u = \frac{d_1}{d_2} = \frac{n_2}{n_1} = \frac{z_1}{z_2}$$



n_1 и n_2 числа оборотов колес



а)

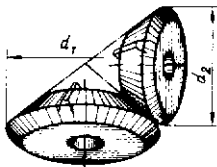
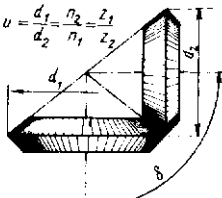


Делительные окружности

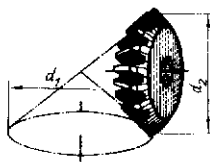
число
зубьев

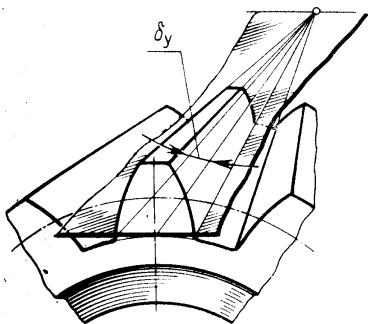
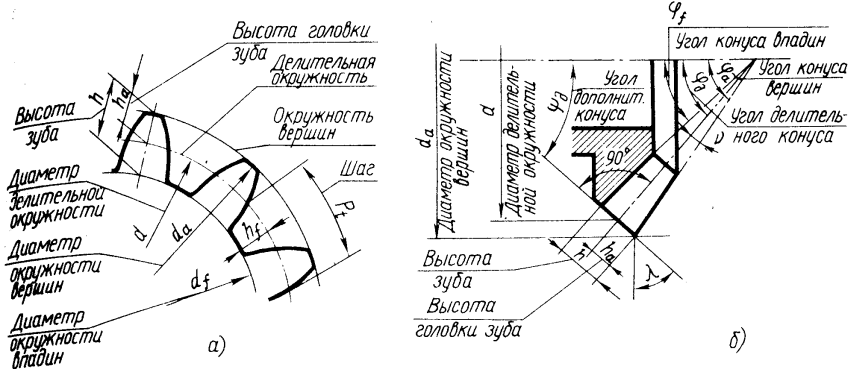
Передаточное число

$$u = \frac{d_1}{d_2} = \frac{n_2}{n_1} = \frac{z_1}{z_2}$$



б)



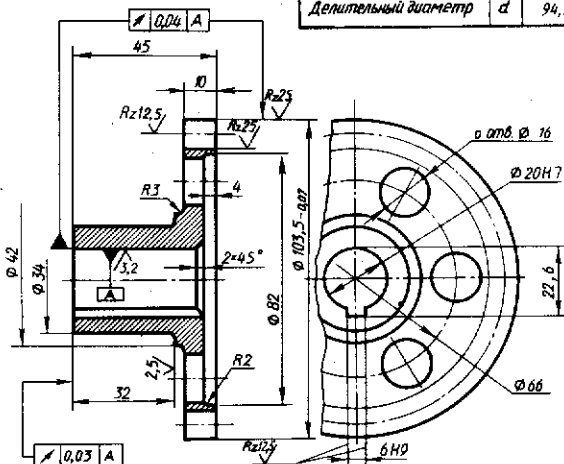


в)

Рис. 5.44. Схемы, поясняющие основные параметры и соотношения зубчатых колес: а — цилиндрические зубчатые колеса; б — конические; в — угол конусности зуба

✓(✓)

Модуль	m	4,5
Число зубьев	z	21
Нормальный исходный контур	-	
Коэффициент смещения	x	
Степень точности по ...		
Длина общей нормали	W	34,53 ^{+0,11} _{-0,21}
Делительный диаметр	d	94,5



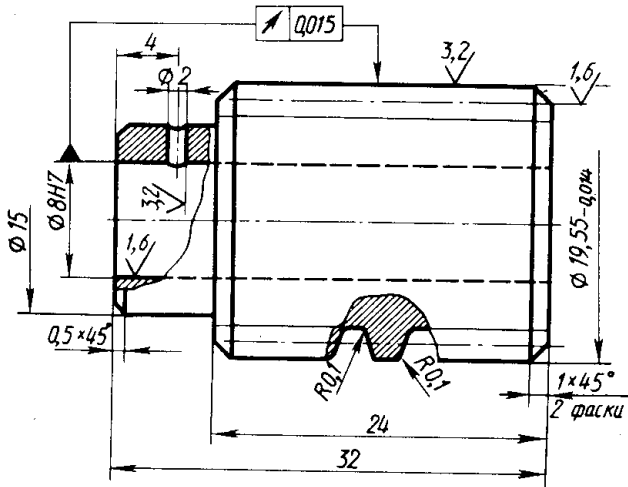
Зубья закалить ТВЧ на глубину 0,5...1 мм, HRC 40...45

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

Колесо
зубчатое

Сталь 75
ГОСТ 1050-88

Лит.	Масса	Масштаб
Б		1:1
Лист	Листов	1



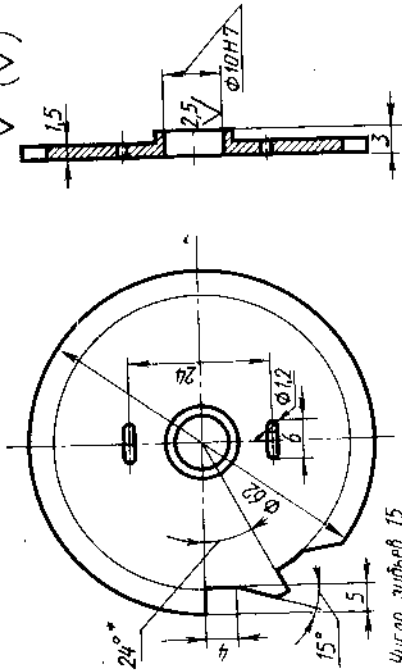


Рис. 1

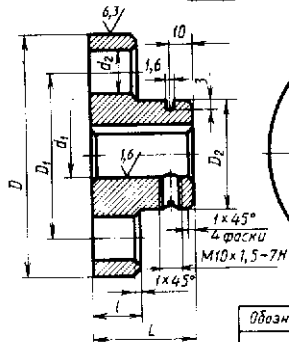
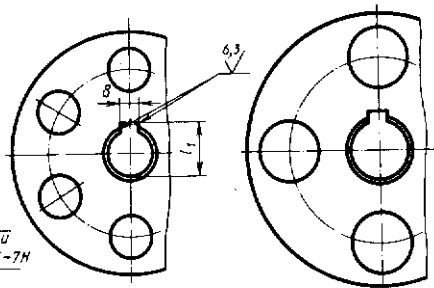


Рис. 2

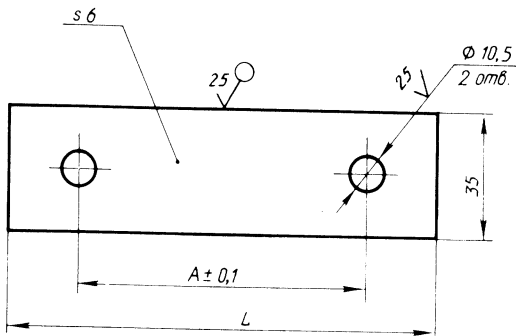
12,5



Обозначение	D	D_1	D_2	d_1	d_2	L	l	l_1	Рис.
	105	75	55	20	24	45	22	30	1
-01	120	82	50	28	28	50	35	32	2

XXX XXXXXX XXXX

✓(✓)



Обозначение	A, мм	L, мм
X X X X . X X X X X X . X X X	80	120
-01	110	150

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

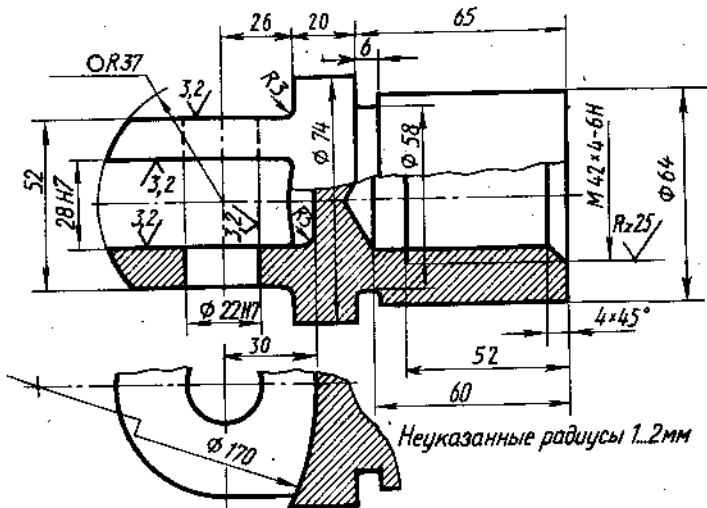
XXXX . XXXXXX . XXX

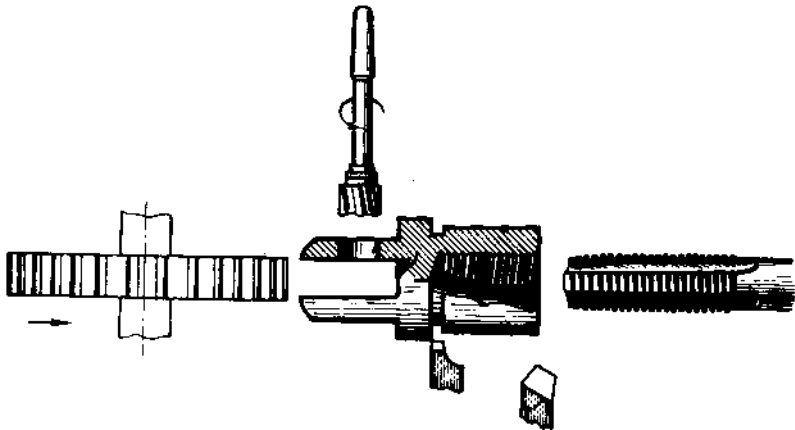
Упор

Лит	Масса	Ма. таб
Лист	Листов 1	

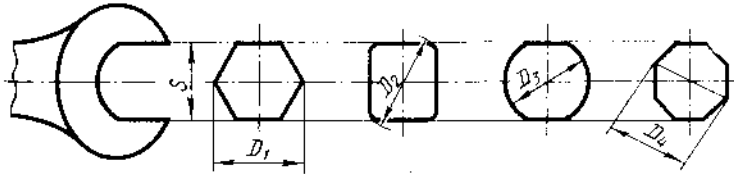
Лист 86 ГОСТ 19903-74
Ст 3 ГОСТ 14637-89

25 ✓ (✓)





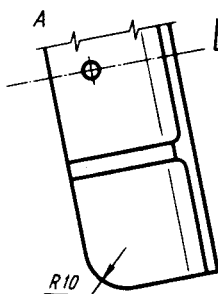
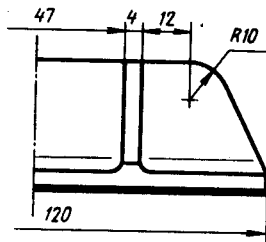
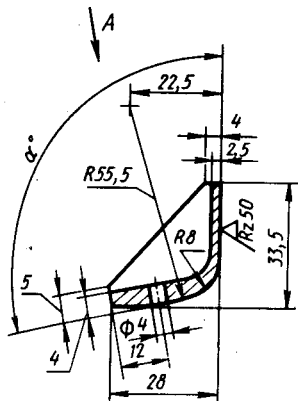
$$D_1 = \frac{S}{0,866}; D_2 = \frac{S}{0,707}; D_3 = \frac{S}{0,850}; D_4 = \frac{S}{0,924}.$$



**Предельные отклонения отверстий при номинальных размерах
от 1 до 500 мм (система отверстия)**

Интервал размеров, мм	Предпочтительные поля допусков									
	H7	J _s 7	K7	N7	P7	F8	H8	E9	H9	H11
	Предельные отклонения, мкм									
От 1 до 3	+10 0	+5 -5	0 -10	-4 -14	-6 -16	+20 +6	+14 0	+39 +14	+25 0	+60 0
Св. 3 до 6	+12 0	+6 -6	+3 -9	-4 -16	-8 -20	+28 +10	+18 0	+50 +20	+30 0	+75 0
Св. 6 до 10	+15 0	+7 -7	+5 -10	-4 -19	-9 -24	+35 +13	+22 0	+61 +25	+36 0	+90 0
Св. 10 до 18	+18 0	+9 -9	+6 -12	-5 -23	-11 -29	+43 +16	+27 0	+75 +32	+43 0	+110 0
Св. 18 до 30	+21 0	+10 -10	+6 -15	-7 -28	-14 -35	+53 +20	+33 0	+92 +40	+52 0	+130 0
Св. 30 до 50	+25 0	+12 -12	+7 -18	-8 -33	-17 -42	+64 +25	+39 0	+112 +50	+62 0	+160 0
Св. 50 до 80	+30 0	+15 -15	+9 -21	-9 -39	-21 -51	+76 +30	+46 0	+134 +60	+74 0	+190 0
Св. 80 до 120	+35 0	+17 -17	+10 -25	-10 -45	-24 -59	+90 +36	+54 0	+159 +72	+87 0	+220 0
Св. 120 до 180	+40 0	+20 -20	+12 -28	-12 -52	-28 -68	+106 +43	+63 0	+185 +85	+100 0	+250 0
Св. 180 до 250	+46 0	+23 -23	+13 -33	-14 -60	-33 -79	+122 +50	+72 0	+215 +100	+115 0	+290 0
Св. 250 до 315	+52 0	+26 -26	+16 -36	-14 -66	-36 -88	+137 +56	+81 0	+240 +110	+130 0	+320 0
Св. 315 до 400	+57 0	+28 -28	+17 -40	-16 -73	-41 -98	+151 +62	+89 0	+265 +125	+140 0	+360 0
Св. 400 до 500	+63 0	+31 -31	+18 -45	-17 -80	-45 -108	+165 +68	+97 0	+290 +135	+155 0	+400 0

✓(✓)



Обозначение	α°
... X241XX. 003	105°
-01	110°