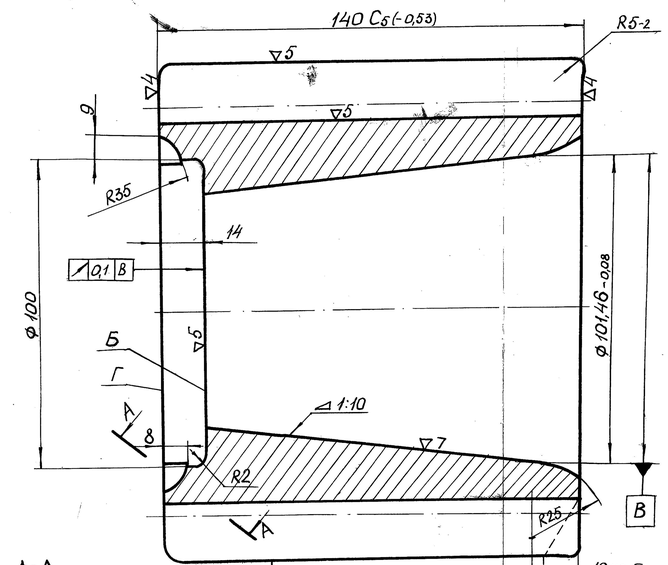
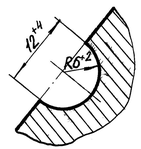
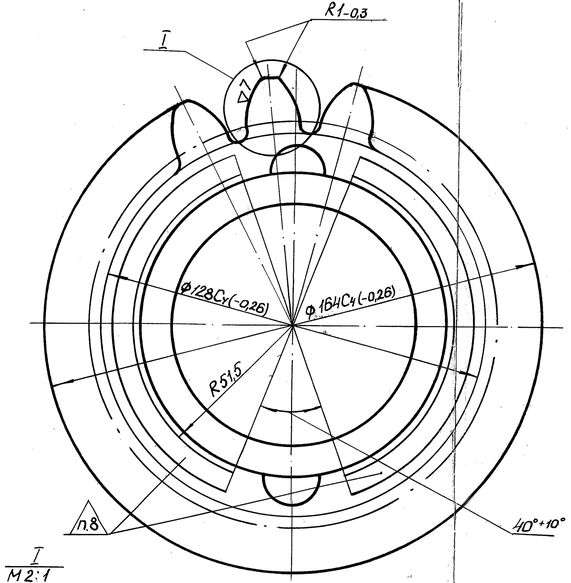
8ТЕ.240.031

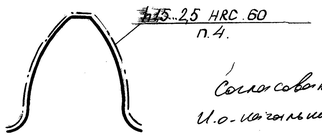


А-А
М2:1





I
М2:1



Модуль		m	8
Число зубьев		z	17
Исходный контур	Угол. проф.	α_0	20°
	Коэффициент высоты головки	f_0	1
	Коэффициент радиального зазора	c_0	0,25
	Радиус закругления	r_{i1}	3,2
			ГОСТ 13755-68
Коэффициент смещения исходного контура		x	0,75
Степень точности по ГОСТ 1643-72		—	8-7$_к$
Длина общей нормали		L	64,891-0,056
Допуск на радиальное биение зубчатого венца		F_0	0,068
Допуск на колебание длины общей нормали		$\delta_0 L$	0,056
Основной шаг	Номинальное значение	t_0	23,617
	Предельные отклонения	$\Delta_s t_0$ / $\Delta_h t_0$	0,036
Допуск на накопленную погрешность окружного шага		δt_z	0,075
Допуск на разность окружных шагов		δt	0,024
Допуск на направление зуба		δB_0	0,021
Диаметр делительной окружности		d_g	136
Расстояние от корды делительной окружности до окружности выступов.		h_x	14,527
Толщина зуба по хорде делительной окружности		S_x	16,738-0,102

1. Поверхность поковки шестерни в черном виде должна быть без пленн, углублений и других недостатков.
2. Ковку вести методом осадки для получения расположения волокон близкого к радиальному. Степень осадки не менее 1/3 высоты заготовки.
3. Прилегание конической поверхности по краске к конусному калибру должно быть не менее 85%. Пятна краски должны быть равномерно расположены по всему конусному отверст.
4. Поверхности зубьев цементировать с последующей закалкой. Глубина цементированного слоя после шлифовки 1,5-2,5 мм. Допускается цементация кругом за исключением конусной и маркируемой поверхн. Твердость сердцевины НВ 255÷300.
5. Перед термообработкой торцы зубьев округлить R1÷2 мм.
6. Допускается выполнить заточку на одном из зубьев для проверки глубины цементации.
7. После окончательной обработки производить контроль всего контура зубьев на магнитном дефектоскопе. Дефекты не допускаются.
8. На поверхности „1" должны быть выбиты знаки маркировки:
   а) товарный знак завода поставщика;
   б) порядковый номер и обозначение по чертежу;
   в) год и месяц выпуска;
   г) клеймо приемщика ОТК принявшего готовую шестерню. Высота цифр 6 мм.
9. Размеры без допусков по 7 классу точности ОСТ 1010.
10. Допускается изготовлять из стали 12Х2Н4А ГОСТ 4543-61.
11. Чертеж выполнен в соответствии с расчетом ОТЕ 227, 243.

скан 6.83

Согласовано в ПКО
И.о. начальника ЧАО «АКУЗ» П.І. Кобзаренко
ПРОЕКТНО КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ
07.07.2026

Гавриленков Євген Олександрович
Подписано цифровой подписью: Гавриленков Євген Олександрович
Дата: 2026.04.21 15:44:54 +03'00'

Філічев Олександр Володимирович
Подписано цифровой подписью: Філічев Олександр Володимирович
Дата: 2026.04.21 15:55:04 +03'00'

							8ТЕ.240.031		
								Лит.	Масса	М-б
Изм.	Лист.	№ докум.	Подп.	Дата					8,34	1:1
Разраб		Гаврилюк			Шестерня					
Пров.		Гедеть						Лист	Листов 1
Т.контр.		Денисенко							
Нач.отд		Панеляки							
Н.контр.		Сахнівський			ст. 18 Х.ГТ ГОСТ 4543-61			ТЭВЗ, СКБ-04	
Утв.		Номиков							