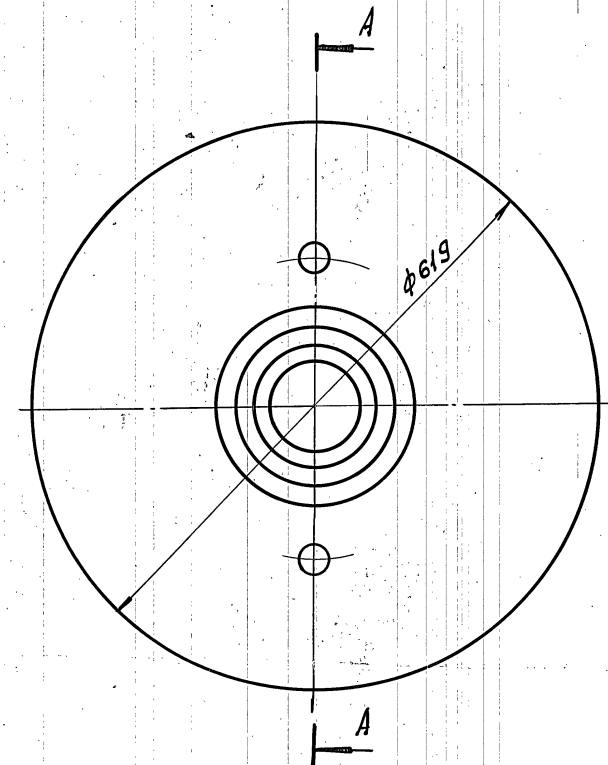
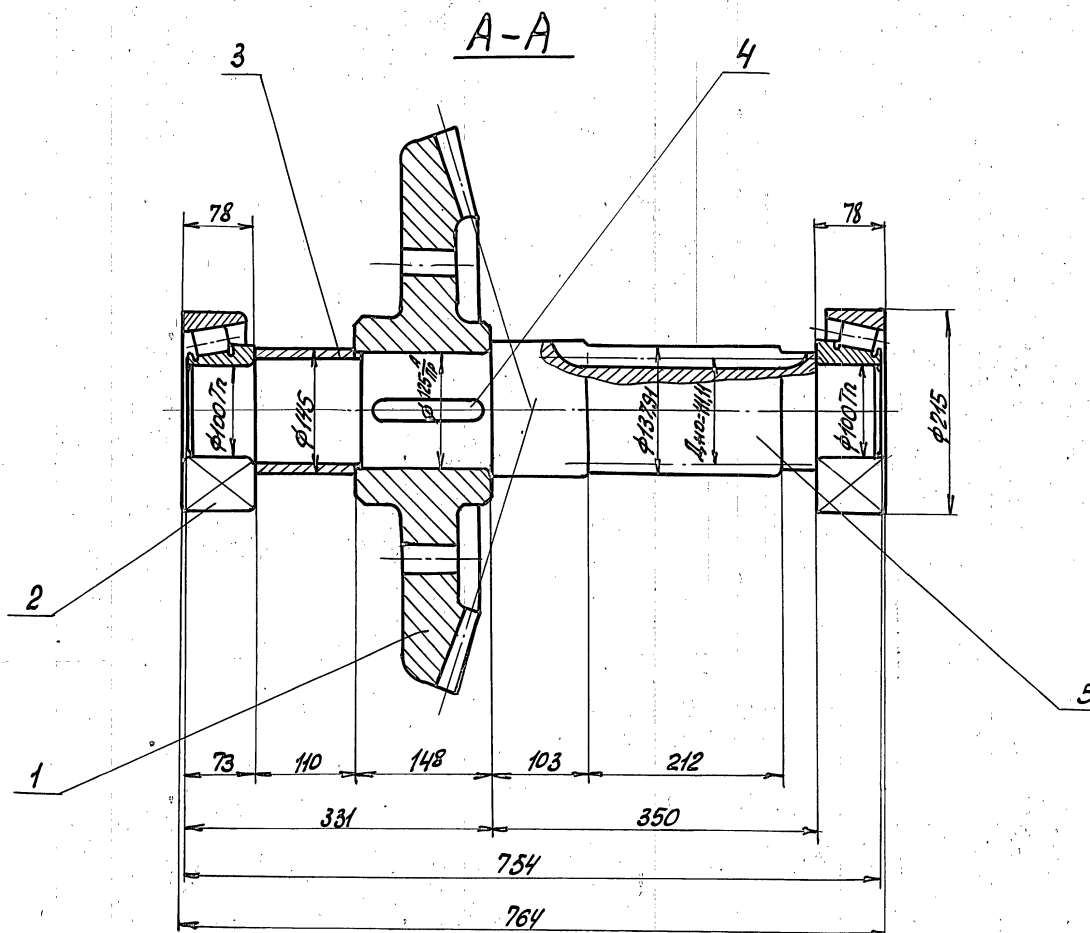


249-19587



Общий вес = 258 кг

№ черт.	Ед. изм.	Кол.	Поз.	Наименование	Матер.	1шт. вес в кг	Общ. вес в кг	Примечан.
249-19589	"	1	3	Вал-шестерня	ст. 45 Гост 1050-60	61,5	61,5	
8/4	"	1	4	Шпонка 36x20x125	ст. 45 Гост 8789-68	0,685	0,685	
249-19588	"	1	3	Втулка	ст. 3 Гост 880-74	4,4	4,4	
8/4	"	2	2	Ролик подшипник коническ. однорядный N 7620	2076. изд.	13,2	26,4	
249-17991	шт	1	1	Колесо коническое	ст. 40x Гост 4513-61	165	165	

Примечание

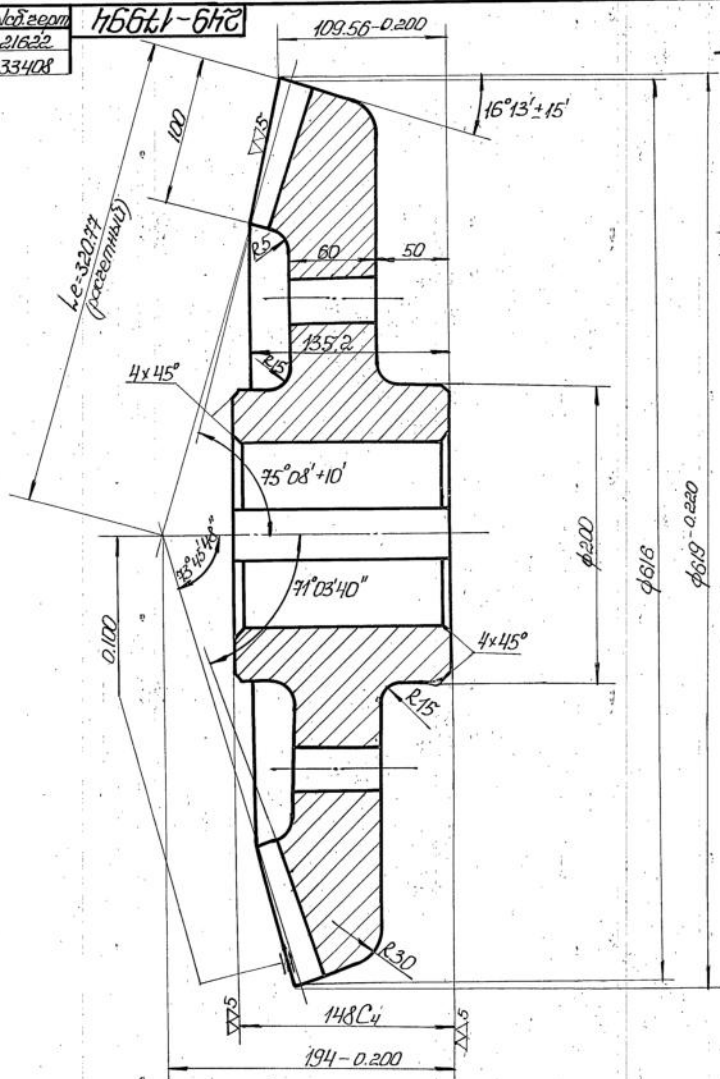
Данный чертеж выполнен по размерам снятым с натур.

Скопировано с изношенной
кальки за №249-19587.
Дата: 1991. 10.09
Копир: Ю.В. Коваленко
сверил: Ю.В. Писаренко
Н.Ю.О. Фролов
17.10.91.

Цех	Аглофабрика №2
Объект	Пластинчатый конвейер
Агрегат	Редуктор КЦ 2-1300 i=182
Деталь	Узел первого промежуточного вала
Измен. и допол.	хар. работ. Подпись фамилия
Конструктор	Рашин
Чертил	Рашин
Копиров	Металлургический завод имени
Проверил	Дерюжский
Заказ	Науч. сектор
Формат	А3
	Начальн. проектного отдела
	Дробот
	249-19587

Объект: 148С4
 КЧ-500 21622
 КЧ-1300 33408

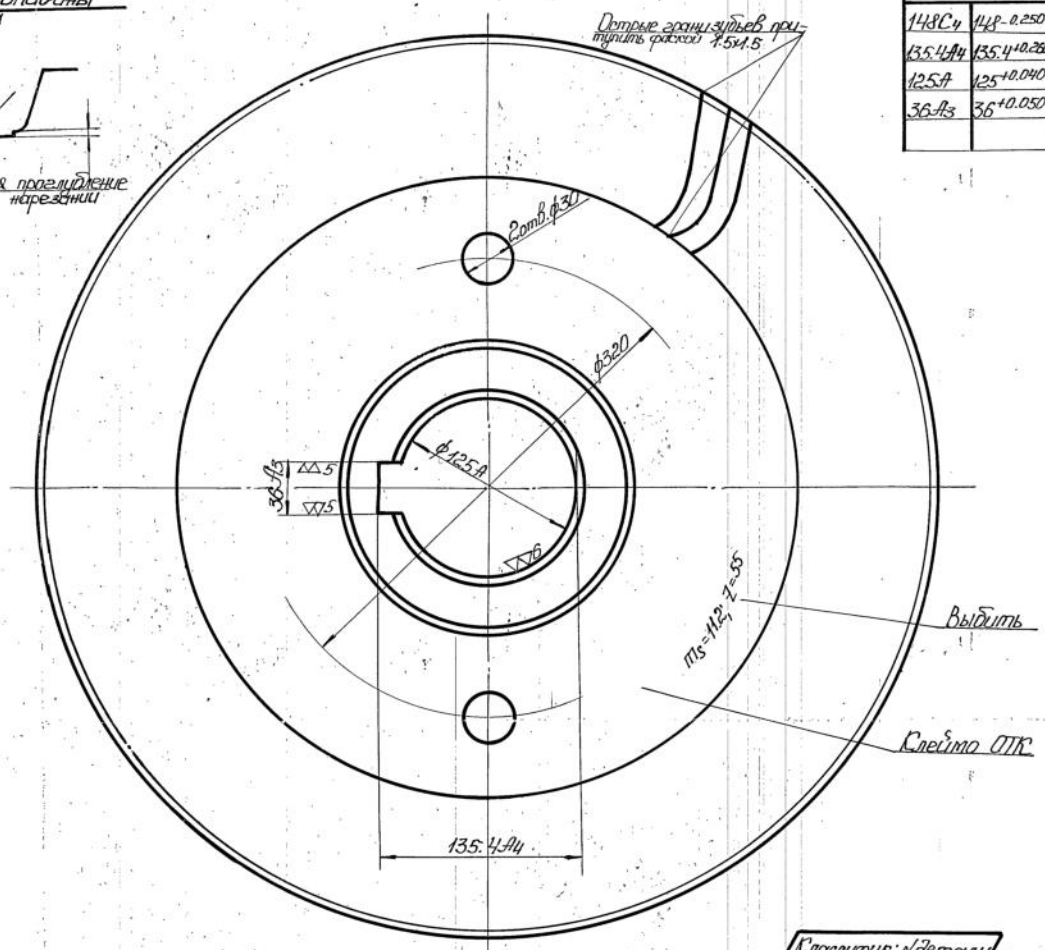
148С4-64С



Сечение впадины зуба



Допускается прогибание при верности нарезки не более 0.3



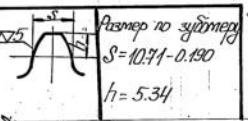
148С4	148-0.250
135.4 ± 0.200	135.4 ± 0.200
125.4 ± 0.040	125.4 ± 0.040
36.13	36 ± 0.050

Классификация: 57.10

- Технические требования:
- Острые кромки притупить.
 - Допуски на свободные размеры по формуле точности.
 - Колесо шлифуется шестерней 21520
 - Нарезку зубьев производить односторонним способом резцовой головкой $\phi 13$.
 - Допускается обратное сужение вершинной ленточки зубьев.

твердость после термообработки
 Hs - 262-284

Класс точности передачи	III
Число зубьев	55
Модуль торцевой	11.2
Угол зацепления	20°
тип зуба	круговой
Угол спиралей (средний)	25°
Направление спиралей	левое
Число зубьев плоского колеса	57.240
Высота головки зуба (расчетная)	5.38
Высота ножки зуба (расчетная)	15.23
Глубина зуба по дуге делительной окружности	12.97



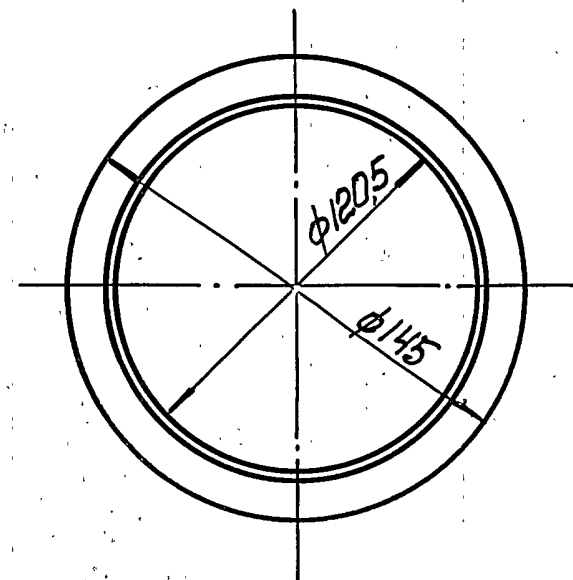
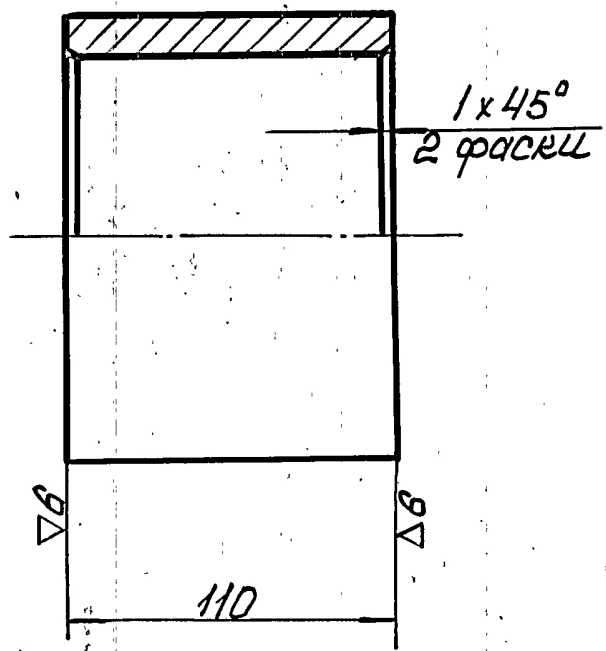
Предельная разность соседних окружных шагов	δf 0.080
Предельная накопленная погрешность окружного шага	δf 0.220
Бегание на конусе	δc 0.150
Правильность и конусность $\phi 125.8$	- 0.040

Сопут. с изобр. колески
 30.12.49-1999
 Копир: 2009
 Сверил: 2009
 Н.И.Оро: 2009

арх. 144
 27.09
 формат 0.5

1 2149-17994	148С4	Колесо коническое	21521
Цех	Автоматика №2	Покровка	литера вес в кг М-6
Нарезка	Редуктор КЧ-1300	ар. III-КП 676	165 1:2.5
	КЧ-2р; КЧ-3р	Материал 20СТ 4543-57	сертификат
		тех. усл. 2009 8479-57	КМ ОГК
		Реплика	Фамилия
		Белогорская	Адрес: 6.7-71е
		Сверил	Иванов
		Покровка	2149-17994

03(0)

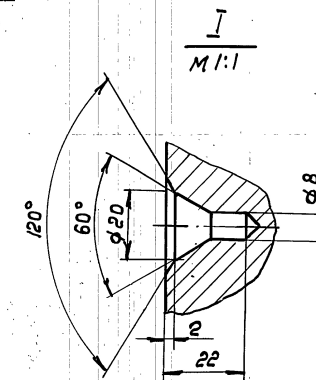
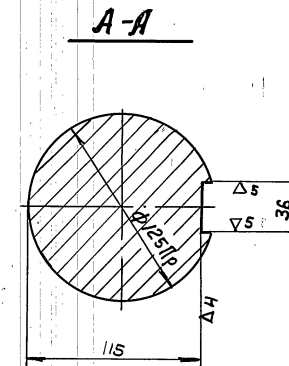
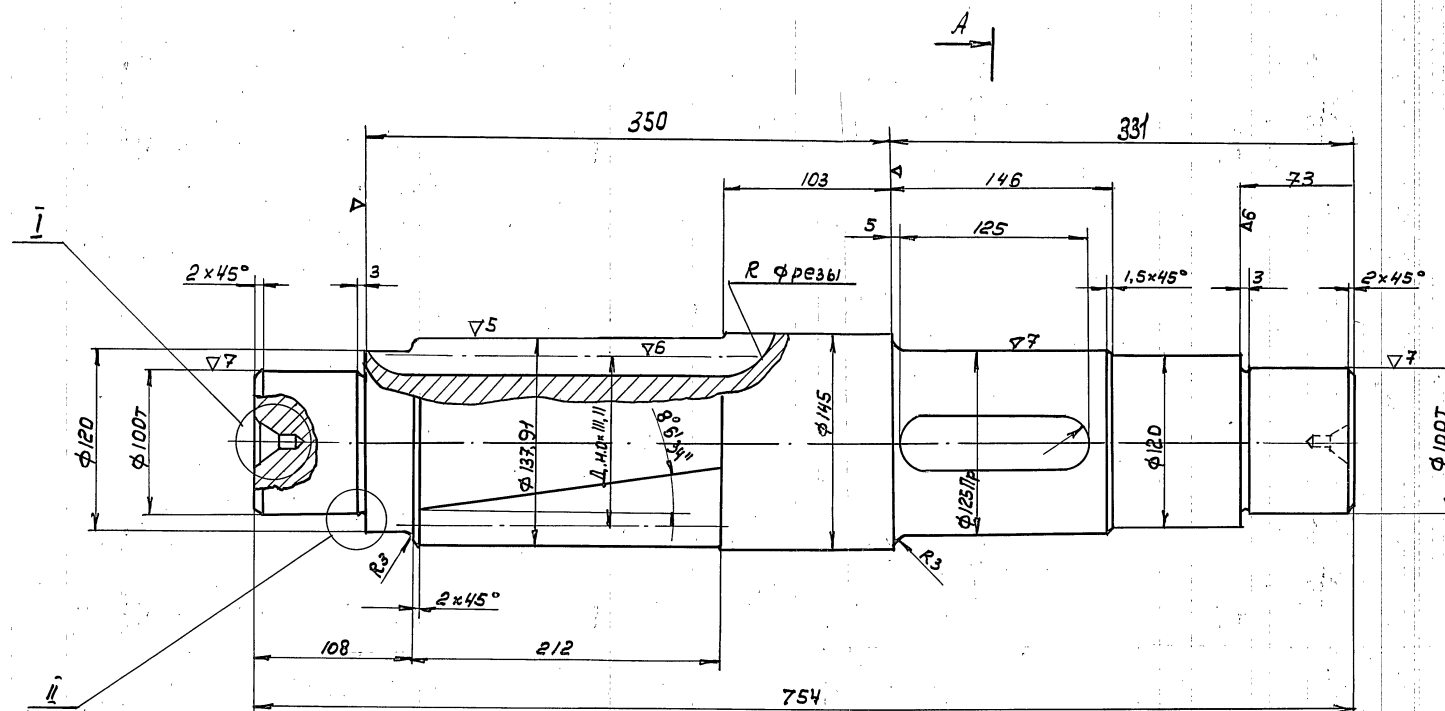


Скопир. с измощ. калыки
за №1249 - 19588
Копир: Збунув - Бусарина 18.07.02г.
Сверил: Писаренко 22.07.02г.
Н. бюро: Бондарев

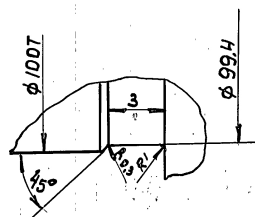
Примечание
Острые кромки
приступать фаской
0,5x 45°

Втулка				Матер.	Вес в кг
				2081380-71	4,4
Изм. и доп.	Хар. работ	Подпись	Фамилия	Масштаб	
	Констр.		Ращун	1:2,5	
	Чертил			Дата	
	Копиров.			5. III. 73г.	
	Провер.		Дерновский	Проект	
	Нормокон.			атд.	
	Нач. сект.		Погорелов		
	Нач.		Дробот		
Форм.	0/25	проект. атд.			
Металлургический 3-й ул. Дзержинского г. Днепропетровск				249-19588	

3 249-19588
№ 3
Поз. чертёж



М 5:1



Характеристика зацепления

1. Модуль нормальный
2. Число зубьев
3. Угол наклона зуба
4. Направление нарезки зубьев
5. Величина сдвига инструмента
6. Угол зацепления
7. Диаметр делительной окружности
8. Диаметр окружности выступов
9. Твердость зубьев после термообработки

$m = 10$

$Z = 11$

$\beta = 8^\circ 6' 34''$

левое

$x = +3.4 \text{ мм}$

$\alpha = 20^\circ$

$d_f = 111.1 \text{ мм}$

$d_e = 137.91 \text{ мм}$

$H_B = 230 - 255$

Скопировано с изношенной
копировальной за № 249-19589
Копировал: Б. В. Бессоженная 4.07.02г.
Сверил: Лисаренко 22.07.12г.
Нач. бюро: Гончарев

Примечание.

Острые кромки притупить
фаской $1 \times 45^\circ$

шт	1	Вал-шестерня	ст. 45	61,5	61,5	
РД	Кол.	поз.	Наименование	Материал	шт.	Общ.
изм.				вес в кг		Примечан.
			Цех	Яглофабрика №2		
			Объект	Пластинчатый конвейер. Редуктор КЧ2-1300		
			Агрегат	Узел 120 промежуточного вала		
			Деталь	Вал - шестерня		
			Измен. и допол.	Жар. раб.	Подп.	Фатилия
			Конструктор	Рашун	Дата:	5.11.1973г.
			Чертил	Рашун	Металлургический	завод
			Проверил	Дерновский	Дзержинского	г. Дзержинский
			Заказ	Нач. сект.	Погорелов	Проектный отдел
			Формат	0,5	Дробот	249-19589

Формат: А4х4