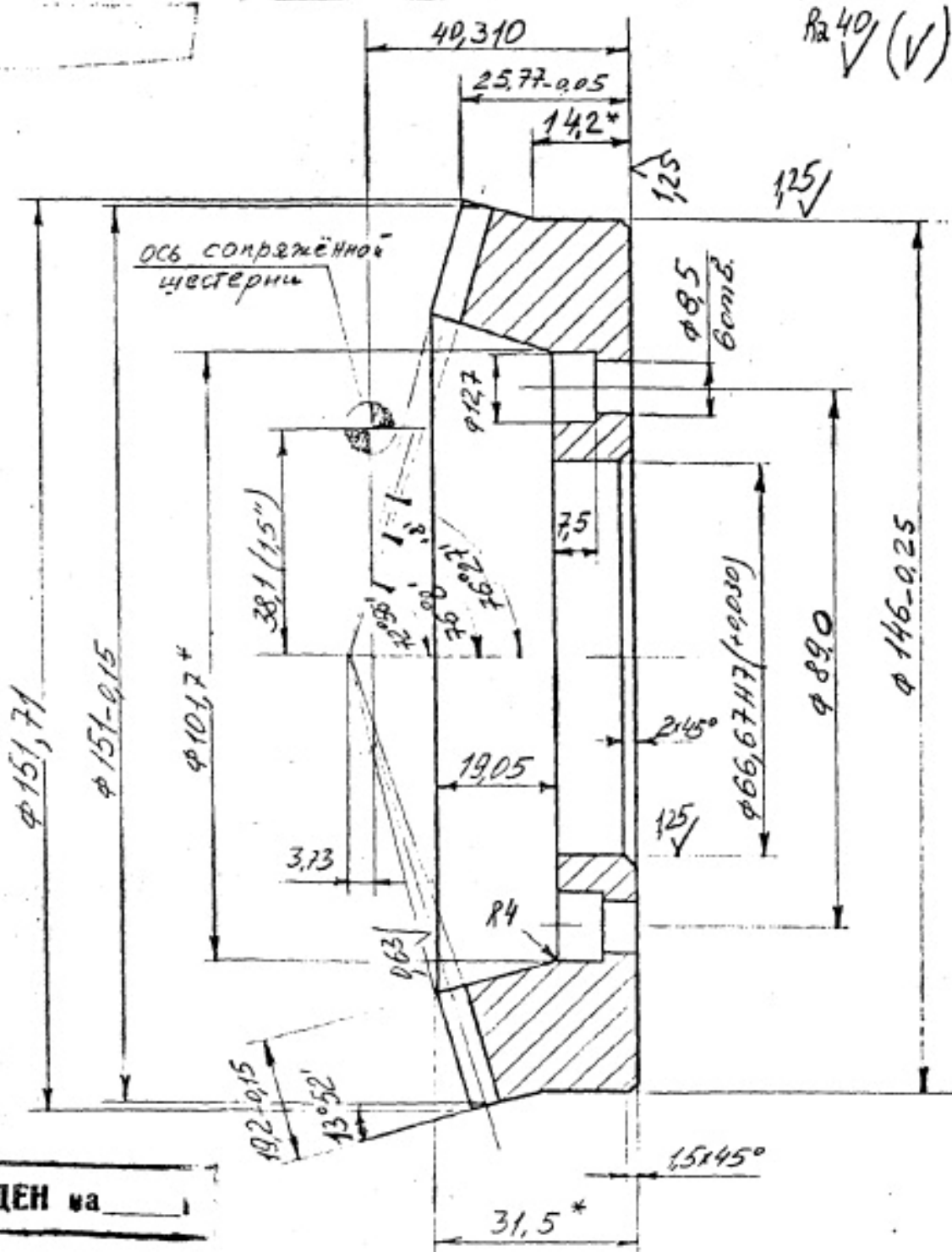




1983

R<sub>a</sub> 40 (V)

ГОДЕН на

1. Цементировать h0,5...0,8; HRC 58...62;
2. \*Размер для справки
3. Острые кромки притупить.

Фрезерный ст-к  
мод 484 "Gleason"

Фирма, код

№ черт. фирмы

48404020

12-8

45.47.295.032.03.001

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработал		Богданов		31.83
Проверил				
Т. контр.				
Нач. КБ				

КОЛЕСО

Лит.	Масса	Масштаб
	0,7кг	1:1
Лист	Листов	



**Наладки станка GI №. 610**  
**для зубообработки колеса 48404020**  
лист 4

Вид обработки	черновая	чистовая
Установка „А“ *	$202,13 + (TD \times 0,3183)$	$202,13 + (TD \times 0,3183)$
Установка „В“	253,65	253,65
Установка „С“ *	$128,72 + (TD \times 1,0495)$	$128,72 + (TD \times 1,0495)$
Установка „Д“	202	202
Калибр для настройки вылета головки	5,25" (133,35 мм)	5,25" (133,35 мм)
Кулачок подачи	60880402	
Угол установки кулачка подачи	9° 3'	
Кулачок ведущий		60880204
Дисковый кулачок модификации		60882101
Угол установки кулачка модификации		0° 0'
Угол установки бабки изделия		72° 20'
Толщина зуба по хорде в среднем норм. сечении	2,54	2,16 - 0,025
Высота зуба до хорды в среднем норм. сечении	0,40	0,40

**Геометрические параметры зуборезного инструмента**

Номинальный диаметр	100 мм	100 мм
Разбод резцов	0,045" (1,143 мм)	0,060" (1,524 мм)
Угол профиля наружных резцов	20°	20°
Угол профиля внутренних резцов	20°	20°

\*  $TD = \text{монтажное расстояние} + \text{размер оправки}$   
 Черновую и чистовую зубообработку колеса  
 производить зуборезной головкой с  
 номинальным диаметром  $D = 100 \text{ мм}$  и разбодом  $W = 0,5 \text{ мм}$   
 углами профиля  $\alpha_{\text{нар}} = 20^\circ$   
 $\alpha_{\text{внутр}} = 20^\circ$

Разбод Проф.	Штанг	Штанг	Штанг	Колесо $Z = 48$	48404020
Мич. КВ	Бурсево	Бурсево	Бурсево		
Угол					

Модуль внешний окружной	$m_{tc}$	3,156	3,156
Число зубьев	$Z$	3	48
Расчетный угол зацепления в нормальном сечении	выпуклая сторона вогнутая сторона	$20^{\circ}53'$	
Угол спирали в середине зубчатого венца у ножки зуба		$19^{\circ}7'$	
Направление линии зуба		$76^{\circ}5'$	$41^{\circ}56'$
Тип зуба		правое	левое
Форма зуба		круговой	
Номинальный диаметр зуборезной головки	$d_0$	STD фирмы Глисон	
Толщина зуба по хорде в среднем нормальном сечении	$\bar{S}$	100мм ( $W = 9,5$ мм)	
Высота до хорды	$\bar{h}$	4,15-0,025	2,16-0,025
Допуск на биение зубчатого венца	$F_b$	3,21	0,40
Отклонение окружного шага	$F_{pt}$	0,020	0,020
Накопленная погрешность окружного шага	$F_p$	$\pm 0,008$	$\pm 0,010$
Нормальный боковой зазор	$J_n$	0,010	0,025
Межосевой угол	$\Sigma$	0,1... 0,15	
Высота головки зуба внешняя	$h_{ae}$	90°	
Высота зуба внешняя	$h_e$		0,45
Вид передачи		4,9	4,79
Метод нарезки		полуобкатная	
Число зубьев сопряженного колеса		с обкатом	без обката
Рабочая высота зуба	$h_p$	48	3
Обозначение чертежа			4,2
		48404010	48404020

23025				Геометрические параметры зубчатых венцов пары 3x48	48404010/20
23020					
23025	5-зубов				
23020					