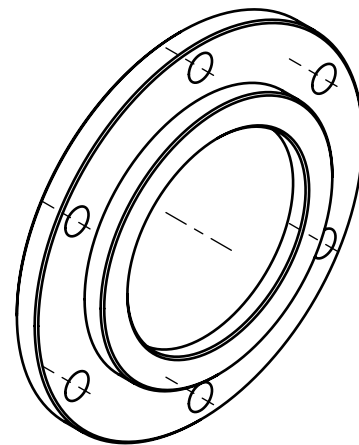
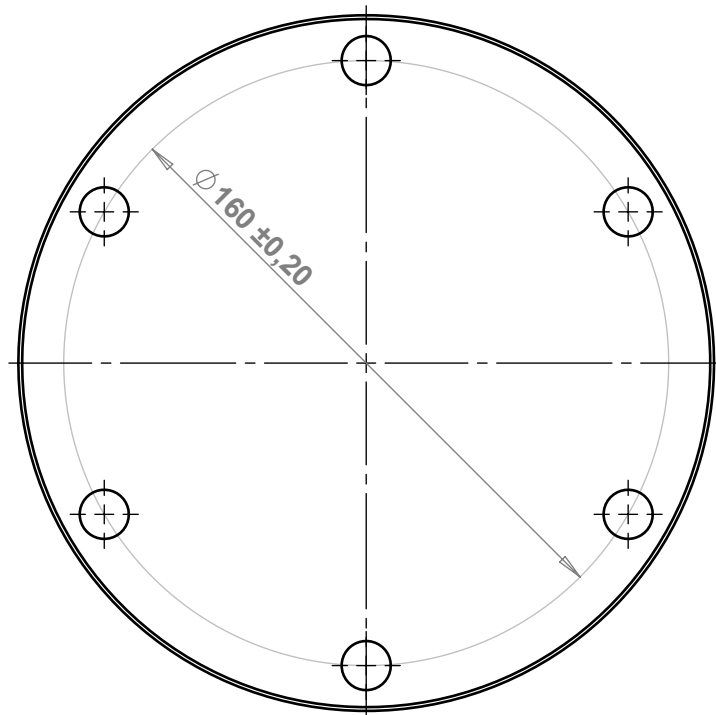
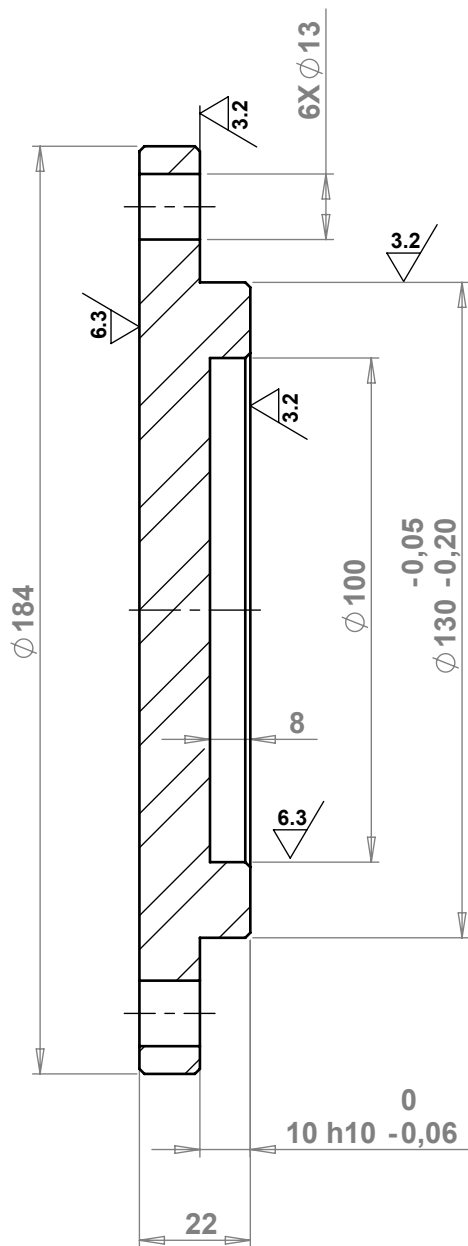


ПОЗИЦИЯ	НОМЕР НА ЧЕРТЕЖ	НАЙМЕНОВАНИЕ	БРОЯ
1	РКЦТ 350-01-00 ЧС	КАПАК	1
2	РКЦТ 350 02 00 ЧС	ОСНОВА	1
3	РКЦТ 350 03 00 ЧС	ВЪЗЕЛ ЛАГ-ЛИНЬОН	1
4	РКЦТ 350 04 00 ЧС	ОТДУШНИК	1
5	РКЦТ 350 00 05	КАПАЧКА Ф130	2
6	ЛАГЕР №23312 по DIN	φ60x130x46	2
7	РКЦТ 350 00 07	ВАЛ КОЛЕЛО ЗЪБНО	1
8	РКЦТ 350 00 08	ВТУЛКА ДИСТАН.	2
9	РКЦТ 350 00 09	КАПАЧКА	2
10	ЛАГЕР №32317 по DIN	φ85x180x63,5	2
11	РКЦТ 350 00 11	ВАЛ КОЛЕЛО ЗЪБНО	1
12	РКЦТ 350 00 12	КОЛЕЛО ЗЪБНО	1
13	ЛАГЕР №23036 по DIN	φ180x280x74	2
14	УПЪЛЪТНИТЕЛ по БДС9951-83	Ф180X210X15 ТИПА	1
15	РКЦТ 350 00 15	КАПАЧКА	1
16	РКЦТ 350 00 16	ВТУЛКА ДИСТАН.	1
17	РКЦТ 350 00 17	КАПАЧКА	1
18	РКЦТ 350 00 18	ВАЛ ИЗХОДЯЩ	1
19	РКЦТ 350 00 19	КОЛЕЛО ЗЪБНО	1
20	РКЦТ 350 20 00 ЧС	КОРОНА	1
21	ГАЙКА M24	DIN 934	17
22	ШАЙБА ПРУЖИННА	M24 DIN 917B	27
23	БОЛТ M24 X 80	DIN 931	7
24	БОЛТ M8X25 / 8.8	DIN 933	10
25	ШПОНКА 28X16X140	БДС 3389-73	1
26	ШПОНКА 45X25X175	БДС 3389-73	1
27	ШАЙБА ПРУЖИННА	M12 DIN 917B	6
28	БОЛТ M12X50 / 8.8	DIN 931	6
29	НИВОПОКАЗАТЕЛ - ОКО	M30X1,5/ПОКУП.	1
30	ШПОНКА 25X14X110	БДС 3389-73	1
31	РКЦТ 350 00 31	ШПИЛКА M24	10
32	РКЦТ 350 00 32	ПРОБКА	1

ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВЕНИЯ:
 РЕДУКТОРА ДА СЕ ЗАРЕДИ С МАСЛО - РМ320 по БДС 14367-82
 ИЛИ SHELL-OMALA - 320 ДО МАСЛОПОКАЗАТЕЛЯ - ПРИБЛИЗИТЕЛНО 70 ЛИТРА.
 ПРИ МОНТАЖ КОНУСНАТА ДВОЙКА ДА СЕ РЕГУЛИРА ДО ПОСТИГАНЕ НА
 ОБТИМАЛНА ХЛАБИНА 0,1-0,15мм.
 КОНУСНИТЕ ЛАГЕРИ ДА СЕ РЕГУЛИРАТ ДО НЕОБХОДИМАТА СТЕГНАТОСТ.
 ЗАЛОЖЕНА ДЪЛГОВЕЧНОСТ НА РЕДУКТОРА 50 ХИЛ. ЧАСА.
 СТЕПЕН НА ТОЧНОСТ НА ЗЪБНИТЕ ПРЕДАВКИ ПО БДС 3296-79 8-7-78.
 1. Размерите с непосочен допуск: H14, h14, IT ±1/2

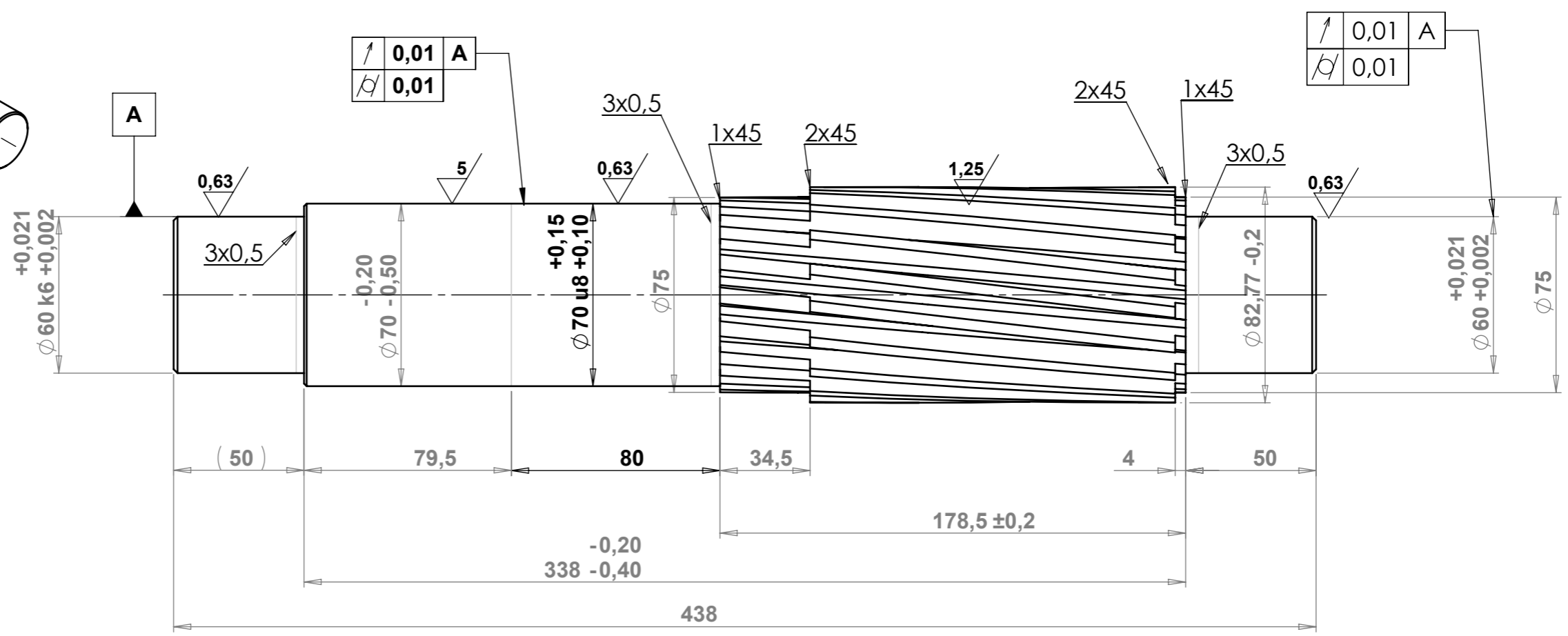
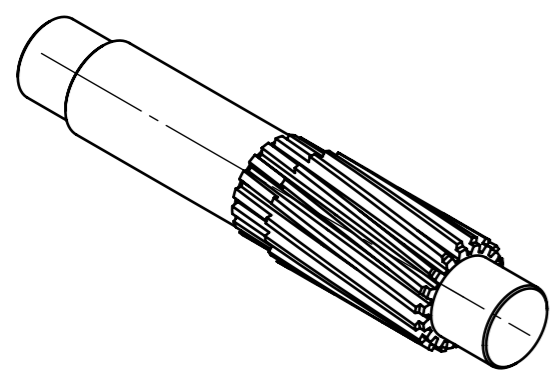
Изм.	Опис	Подпис	Дата	Мащаб	Маса	Формат
Разр.	инж. Димитров		18.5.2011 г.	1:20		A2
Пров.			18.5.2011 г.	Лист	РЕДУКТОР КОНУСНО ЦИЛИНДРИЧЕН ТРИСТЪПАЛЕН - РКЦТ350	
Норм.				2	предавателно число 88,67 P=15 KW n1=970 min-1	
				МОДУЛ-АД		РКЦТ 350-00 ЧС



Неозначените фаски 1x45 .

1. Размерите с непосочен допуск: H14, h14, IT $\pm 1/2$

				Мащаб 1:2	Маса 2.97	A4	СТ45
				Лист 1	КАПАЧКА ЗАТВОРЕНА $\phi 130$		
Изм.	Опис	Подпис	Дата				
Разр.	инж. Димитров		19.5.2011 г.				МОДУЛ-АД
Пров.			19.5.2011 г.				
Норм.							
							РКЦТ350-00-05

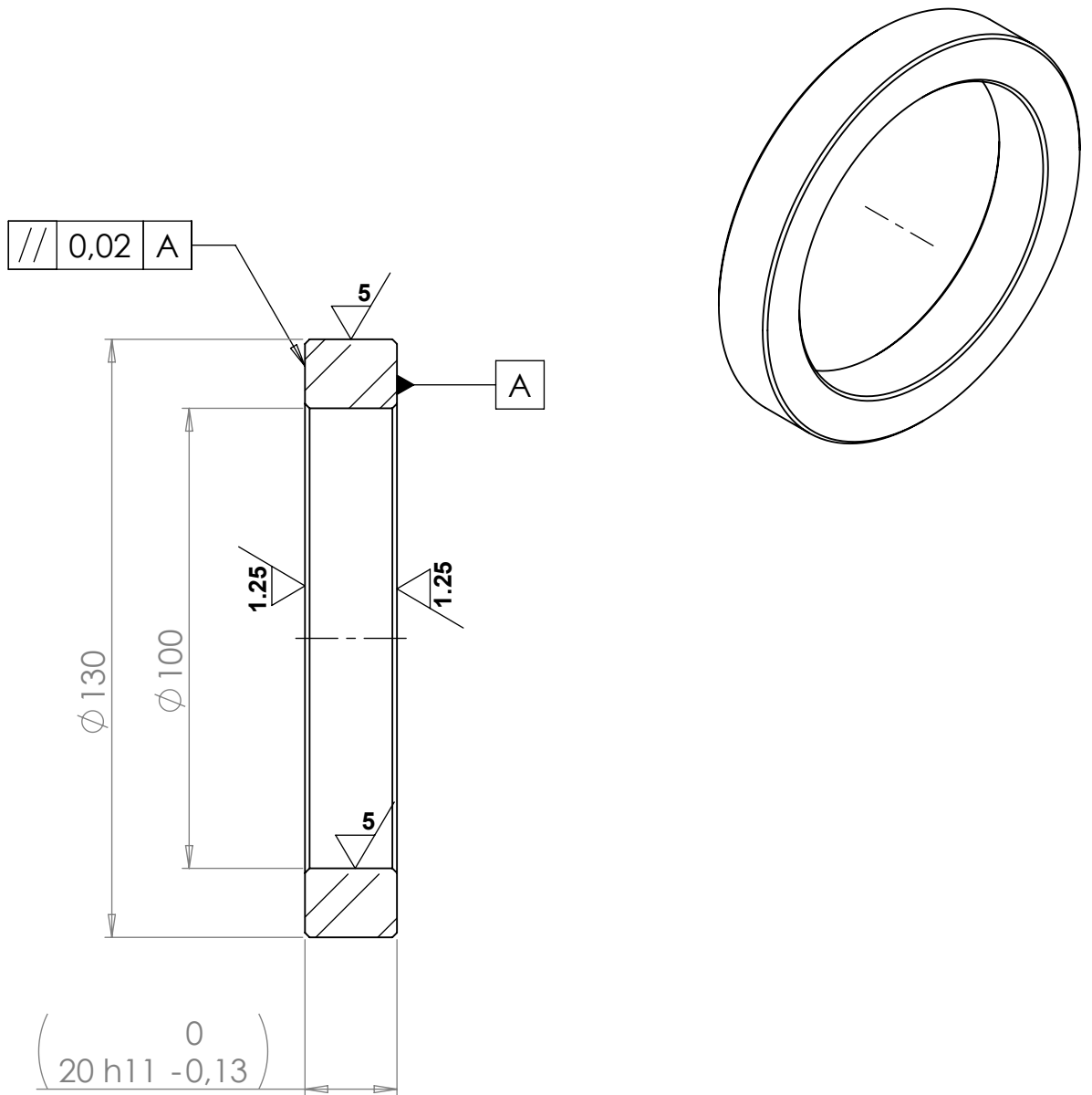


Модул	<i>m</i>	4	
брой зъби	<i>z</i>	18	
Ъгъл на наклона на зъбите	β	6°	
Направление на зъбите	-	дясно	
Изходен контур	-	ГОСТ 13755-81	
Коефициент на изместване	<i>x</i>	0,3	
Степень точности по ГОСТ 1643-81	-	8-B	
Дължина на общата нормала	<i>W</i>	31,367 ^{-0,1} _{-0,22}	
допуск на колебание на общата нормала	<i>F_{VW}</i>	0,028	
Допуск на колебание измерителного межосевого расстояния	За обрат колеса	<i>F_j</i> "	0,071
	На одном зубе	<i>f_j</i> "	0,036

Термообработка :
 Цементация и закалка HRC 56-60 на дълбочина 0,8 - 1мм на зъбите.
 Центрови отвори ТипА по БДС 3163-64 .

1. Размерите с непосочен допуск: H14, h14, IT ±1/2

Изм.	Опис	Подпис	Дата	Мащаб	Маса	Формат:	18ХГТ по БДС 6354-85
Разр.	инж. Димитров		19.5.2011 г.	1:1		A3	
Пров.			19.5.2011 г.	Лист	ВАЛ КОЛЕЛО ЗЪБНО 18/4		
Норм.				1			
				МОДУЛ-АД		РКЦТ350-00-07	

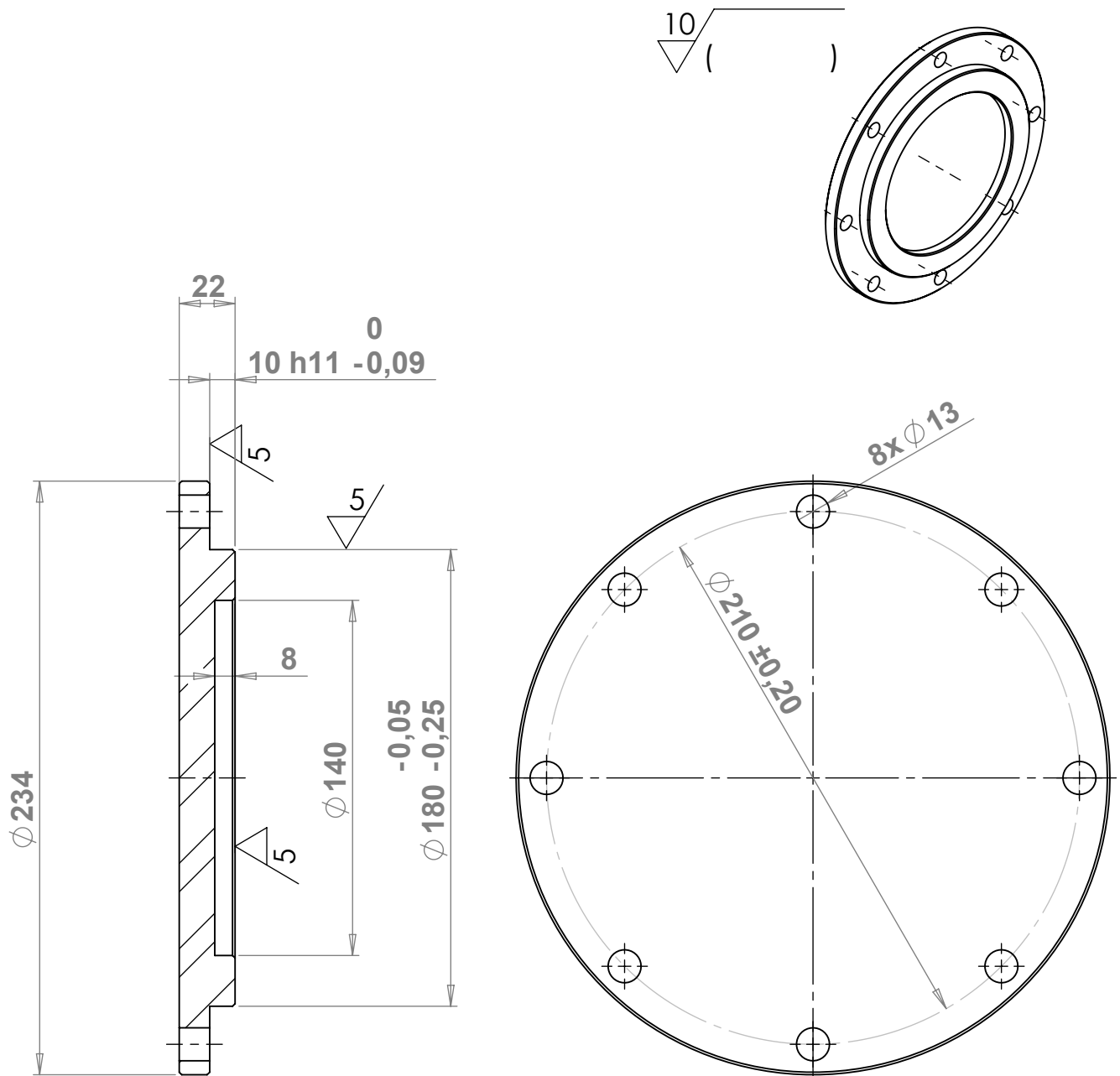


да се остави 2мм прибавка и
размера да се уточни при монтаж .

Неозначените фаски 1x45 .

1. Размерите с непосочен допуск: H14, h14, IT ±1/2

				Мащаб 1:2	Маса 0.85	A4	СТ 45
				Лист 1	ВТУЛКА ДИСТАНЦИОННА		
Изм.	Опис	Подпис	Дата				
Разр.	инж. Димитров		19.5.2011 г.		МОДУЛ-АД		РКЦТ 350-00-08
Пров.			19.5.2011 г.				
Норм.							



Неозначените фаски 1x45 .

1. Размерите с непосочен допуск: H14, h14, IT ±1/2

				Мащаб 1:2,5	Маса 4.97	A4	CT45
				Лист 1	КАПАЧКА ЗАТВОРЕНА Ф180		
Изм.	Опис	Подпис	Дата				
Разр.	инж. Димитров		19.5.2011 г.				
Пров.			19.5.2011 г.				
Норм.							
				МОДУЛ-АД		ПКЦТ 350-00-09	

Първо приложение

Справ.Н

Подпис и дата

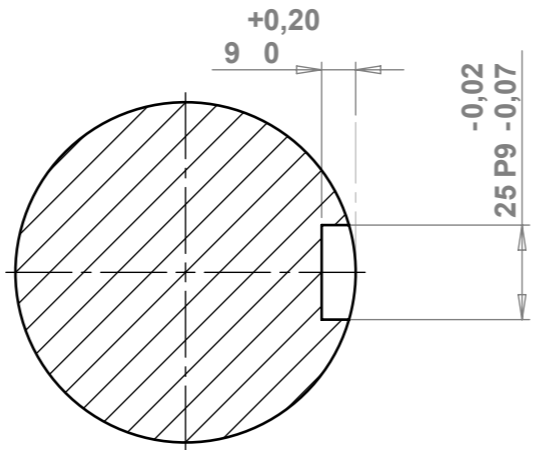
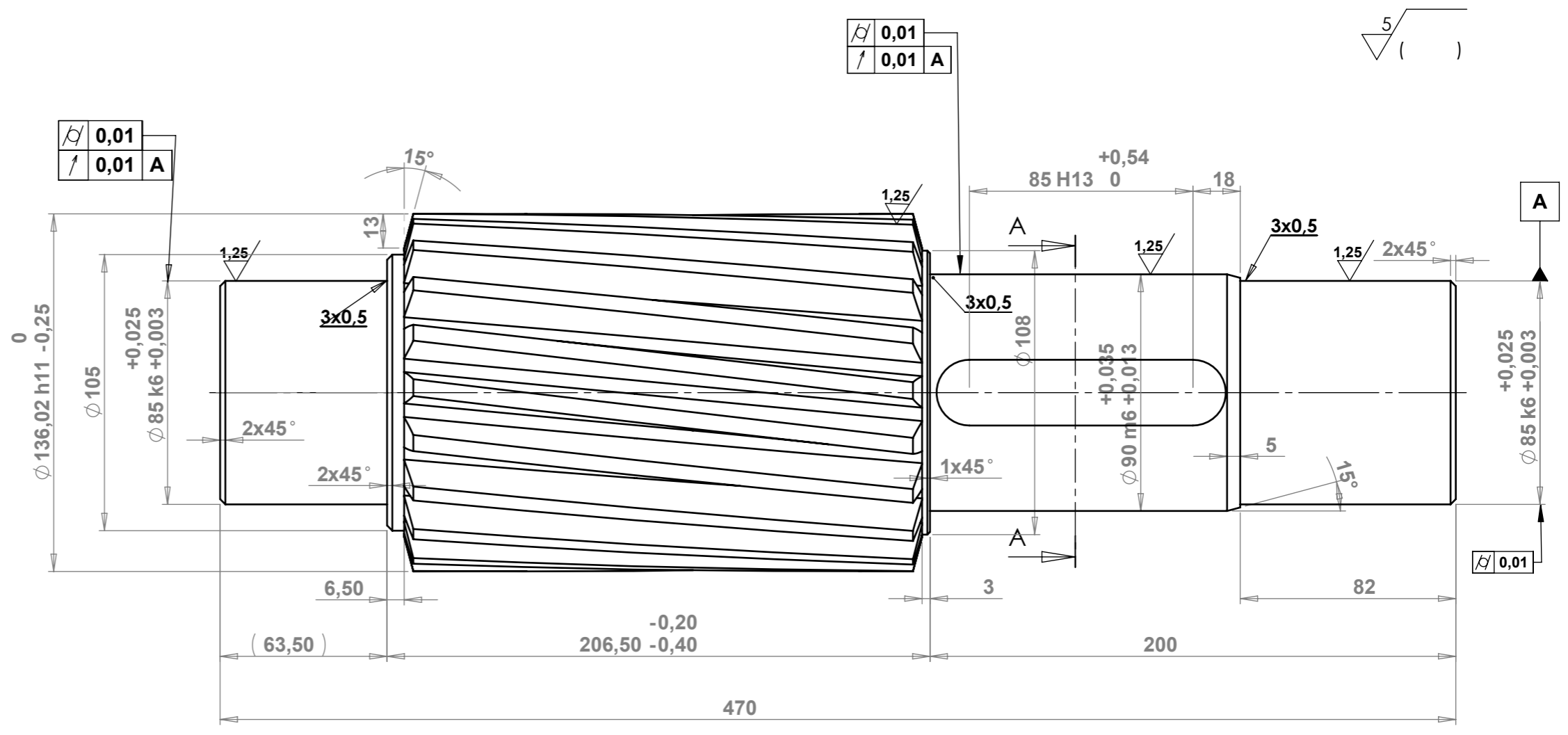
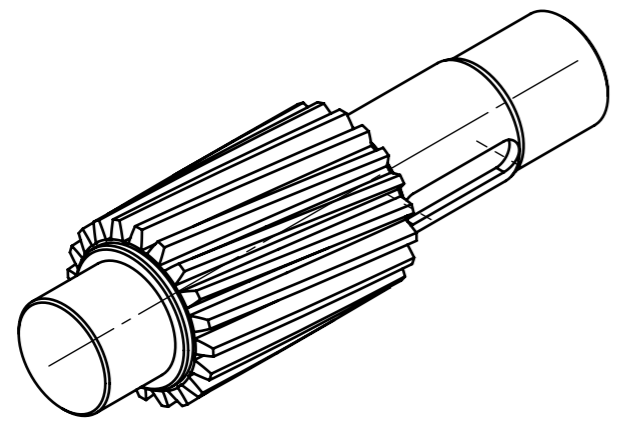
Инв.Н дубл.

Зам.Инв.Н

Подпис и дата

Инв.Н

модул	<i>m</i>	6	
брой зъби	<i>z</i>	20	
наклон на зъбите	β	6°	
направлени ена зъбите	-	дясно	
изходен контур	-	ГОСТ 13755-81	
коэффициент на изместване	<i>x</i>	0,3	
Степень точности по ГОСТ 1643-81	-	8-B	
дължина на общата нормала	<i>W</i>	47,22 ^{-0,11} _{-0,23}	
допуск на колебание на дължината на общата нормала	<i>F_{vw}</i>	0,028	
Допуск на колебание измерителного межосевого расстояния	За оборот колеса	<i>F_j</i>	0,071
	На одном зубе	<i>f_j</i>	0,036
Контролировать при отсутствии обкатки с измерительной шестерней	Допуск на радиальное биение зубчатого венца	<i>F_r</i>	0,05
	Допуск на погрешность профиля зуба	<i>f_f</i>	0,02
	Отклонение основного шага	<i>f_{pt}</i>	±0,025
Делительный диаметр	<i>d</i>	120,661	
Допуск на погрешность направления зуба	<i>F_B</i>	0,04	
Радиус развернутости эвольвенты в начале рабочего участка профиля	<i>p</i>	9,907	



SECTION A-A

Цементация и закалка до твърдост HRC 56-60 на дълбочина 1,2-1 мм .
 Центрови отвори Тип А ф6,3 по БДС 3163-64 .
 1. Размерите с непосочен допуск: H14, h14, IT ±1/2

Мащаб	1:2	Маса	Формат:	18ХГТ по БДС 6354-85
Лист	1	ВАЛ КОЛЕЛО ЗЪБНО 20/6		
Изм.	Опис	Подпис	Дата	
Разр.	инж. Димитров		19.5.2011 г.	
Пров.			19.5.2011 г.	
Норм.				
МОДУЛ-АД			РКЦТ350-00-11	

6,3 / /

Първо приложение

Справ.

Подпис и дата

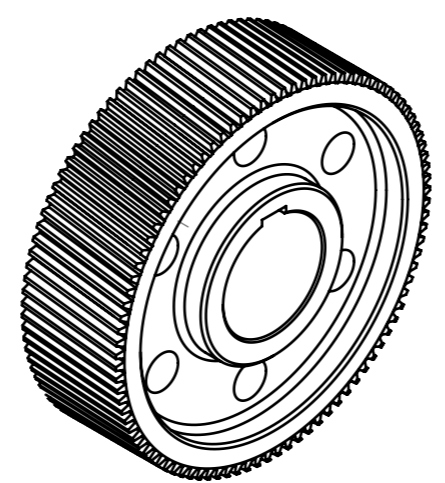
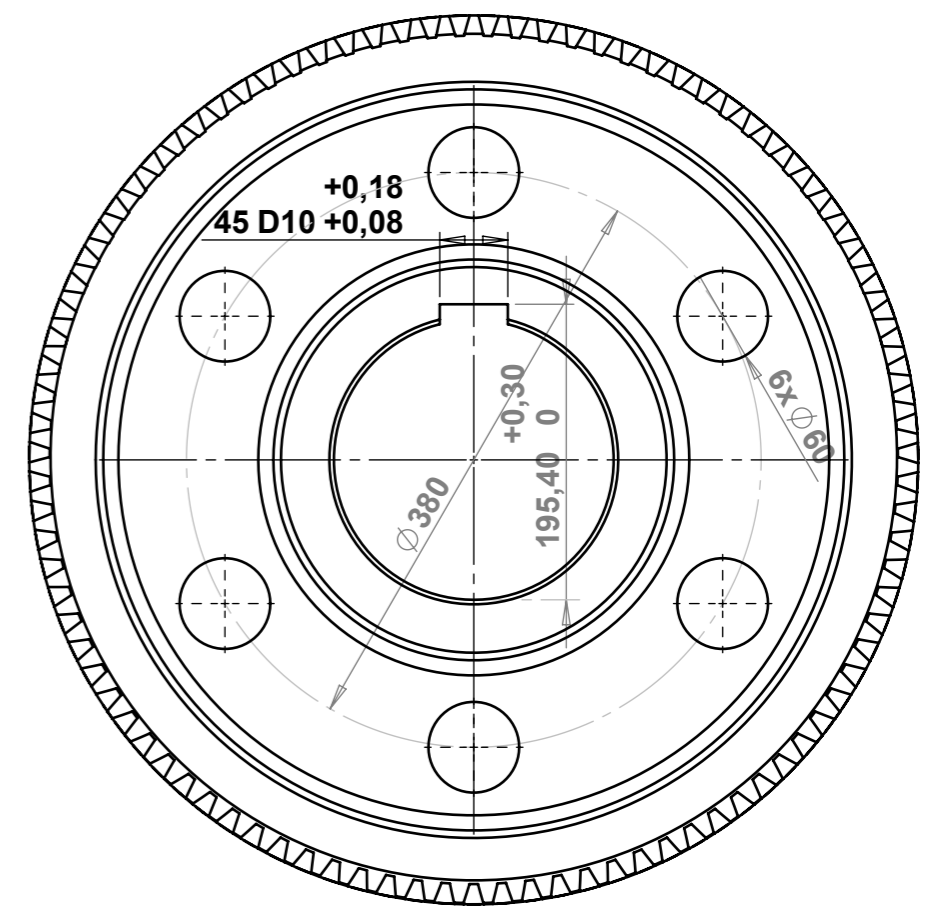
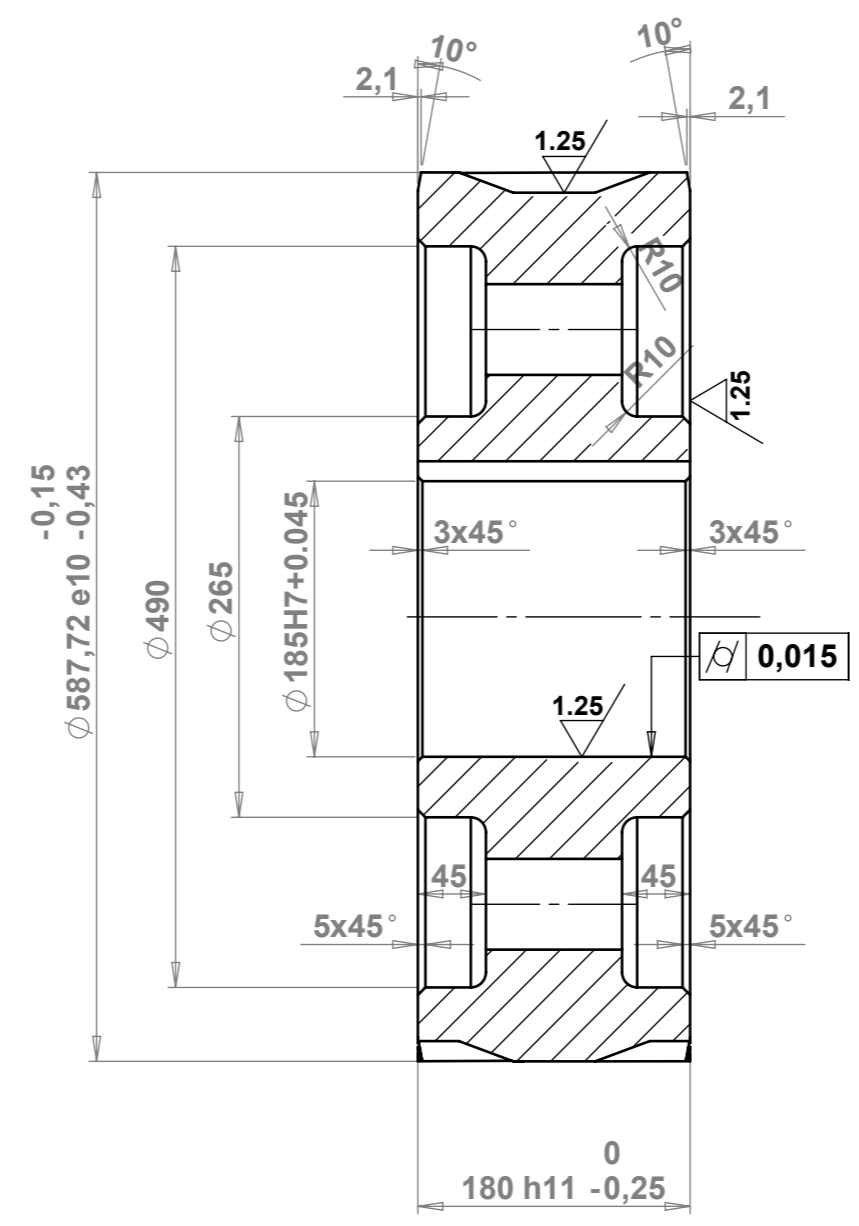
Инв.Н дубл.

Зам.Инв.Н

Подпис и дата

Инв.Н

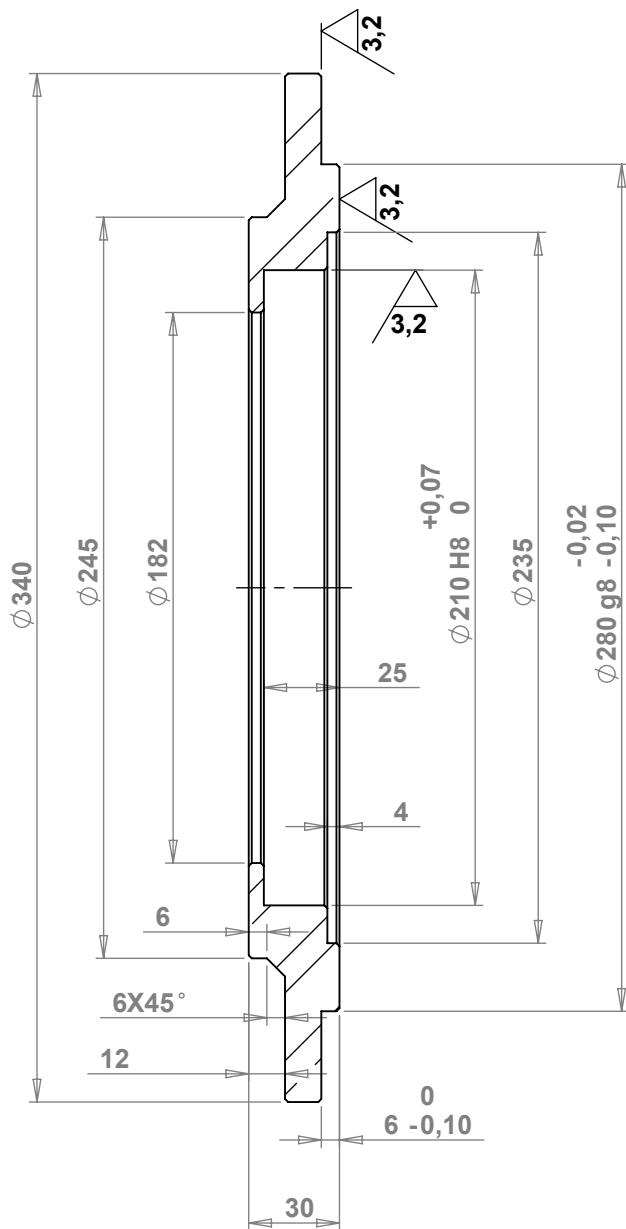
модул	<i>m</i>	6	
брой зъби	<i>z</i>	95	
наклон на зъбите	β	6°	
направление на зъбите	-	ЛЯВО	
изходен контур	-	ГОСТ 13755-81	
коэффициент на изместване	<i>x</i>	0,233	
Степень точности по ГОСТ 1643-81	-	8-B	
дължина на общата нормала	<i>W</i>	212,763 ^{-0,25} _{-0,35}	
допуск на колебание на общата нормала	<i>F_{VW}</i>	0,028	
Допуск на колебание измерителного межосевого расстояния	За оборот колеса	<i>F_j</i> "	0,071
	На одном зубе	<i>f_j</i> "	0,04
Контролировать при отсутствии обкатки с измерительной шестерней	Допуск на радиальное биение зубчатого венца	<i>F_r</i> "	0,09
	Допуск на погрешность профиля зуба	<i>f_f</i> "	0,02
	Отклонение основного шага	<i>f_{pt}</i> "	±0,025
Делительный диаметр	<i>d</i>	573,14	
Допуск на погрешность направления зуба	<i>F_B</i>	0,04	
Радиус развернутости эвольвенты в начале рабочего участка профиля	<i>p</i>	90,297	



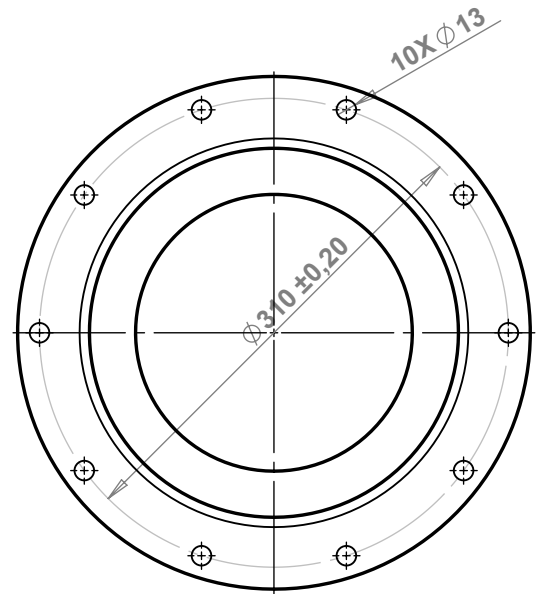
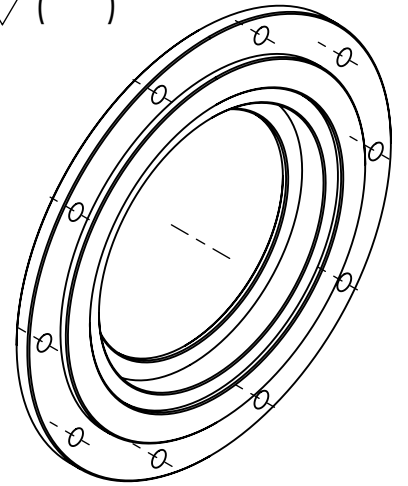
Термообработка :
 Нитроцементация HRC 56-60 на дълбочина h=1.2-1 mm.
 Зъбошлайф на зъбите на зъбното колело ,
 вътрешен шлайф на отвора ф185 H7 и чело .

1. Размерите с непосочен допуск: H14, h14, IT ±1/2

Мащаб	Маса	Формат:	18ХГТ по БДС 6354-85
1:10		A3	
Лист	КОЛЕЛО ЗЪБНО 95/М6		
1			
Изм.	Опис	Подпис	Дата
Разр.	инж.Димитров		19.5.2011 г.
Пров.			19.5.2011 г.
Норм.			
МОДУЛ-АД			РКЦТ350-00-12



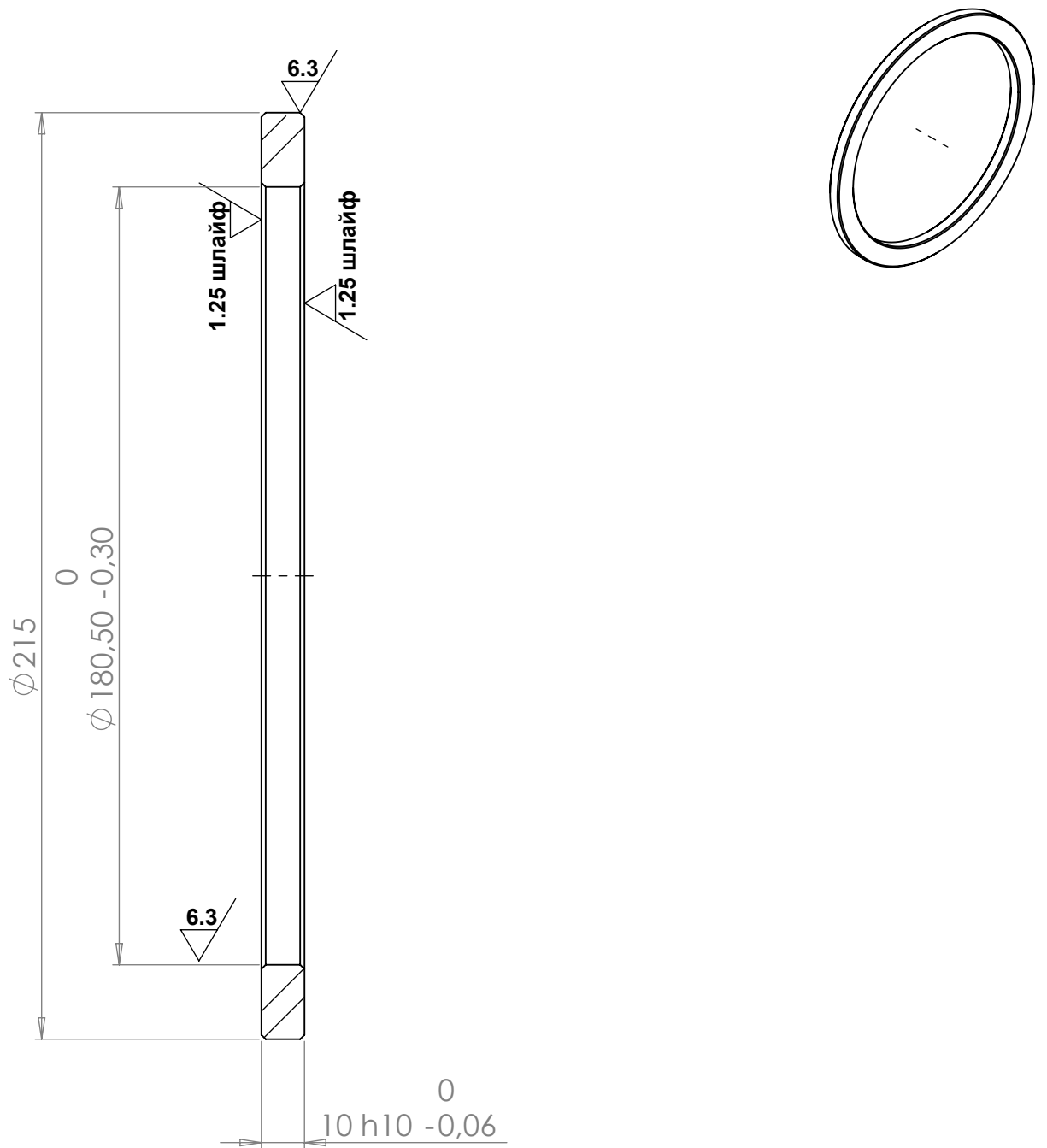
6,3
 $\sqrt{\quad}$
 ()



Неозначените фаски 1x45 .

1. Размерите с непосочен допуск: H14, h14, IT ±1/2

				Мащаб 1:5	Маса 7.76	A4	45 БДС 5785-83
				Лист 1	<i>КАПАЧКА ОТВОРЕНА – ИЗХОД</i>		
Изм.	Опис	Подпис	Дата				
Разр.	инж.Димитров		19.5.2011 г.				
Пров.	инж.Иорданов		19.5.2011 г.				
Норм.							
				<i>МОДУЛ-АД</i>		РКЦТ350-00-15	



Неозначените фаски 1x45 .

1. Размерите с непосочен допуск: H14, h14, IT ±1/2

				Мащаб 1:5	Маса 0.83	A4	СТ 45
				Лист 1	ВТУЛКА ДИСТАНЦИОННА		
Изм.	Опис	Подпис	Дата				
Разр.	инж. Димитров		19.5.2011 г.				
Пров.			19.5.2011 г.	МОДУЛ-АД			ПКЦТ350-00-16
Норм.							

Първо приложение

Справ. N

Подпис и дата

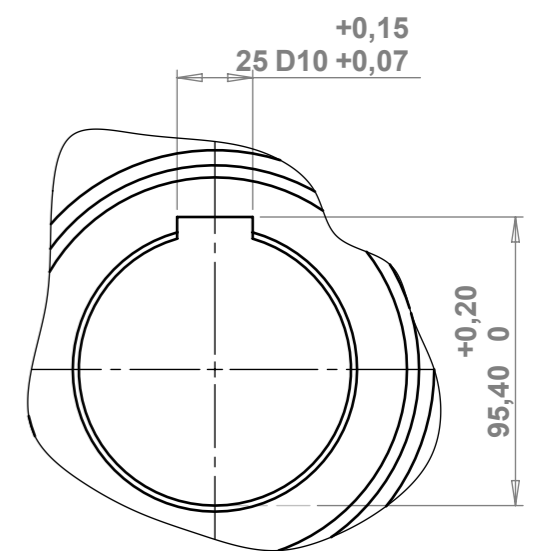
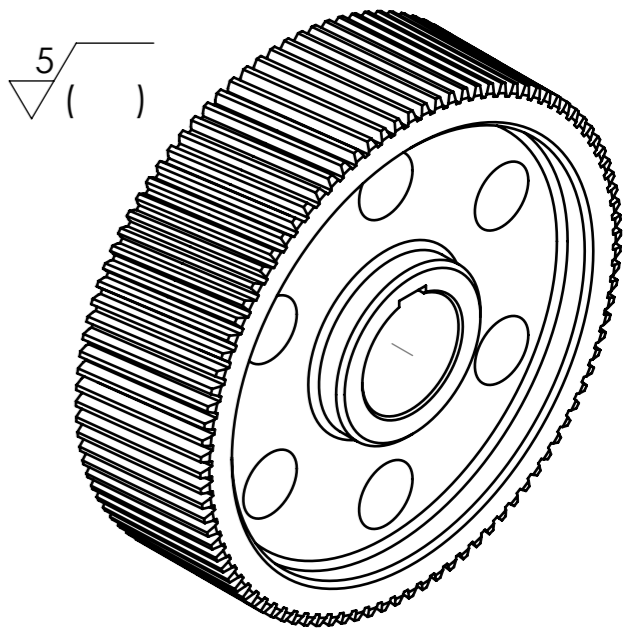
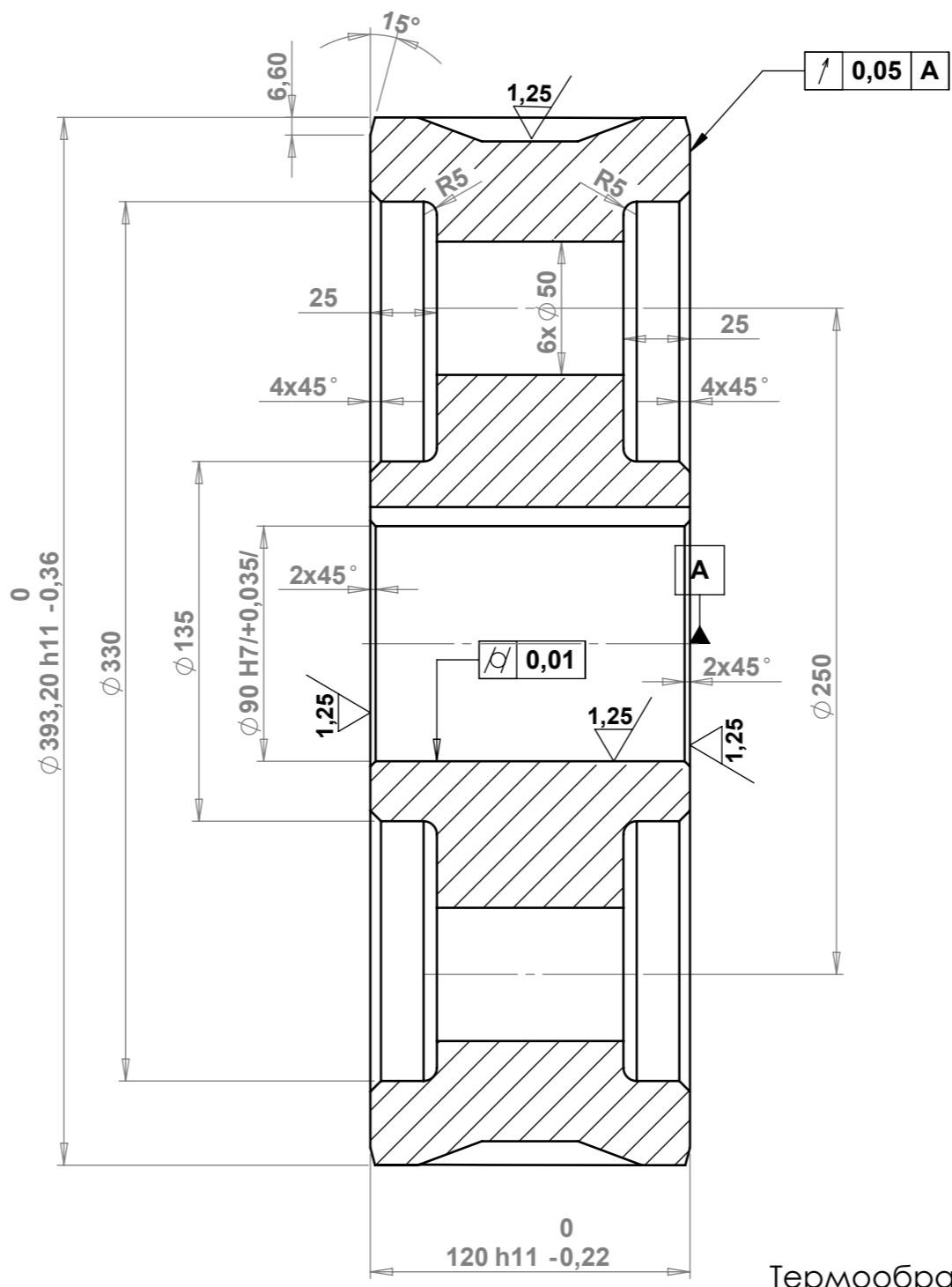
Инв. N дубл.

Зам. Инв. N

Подпис и дата

Инв. N

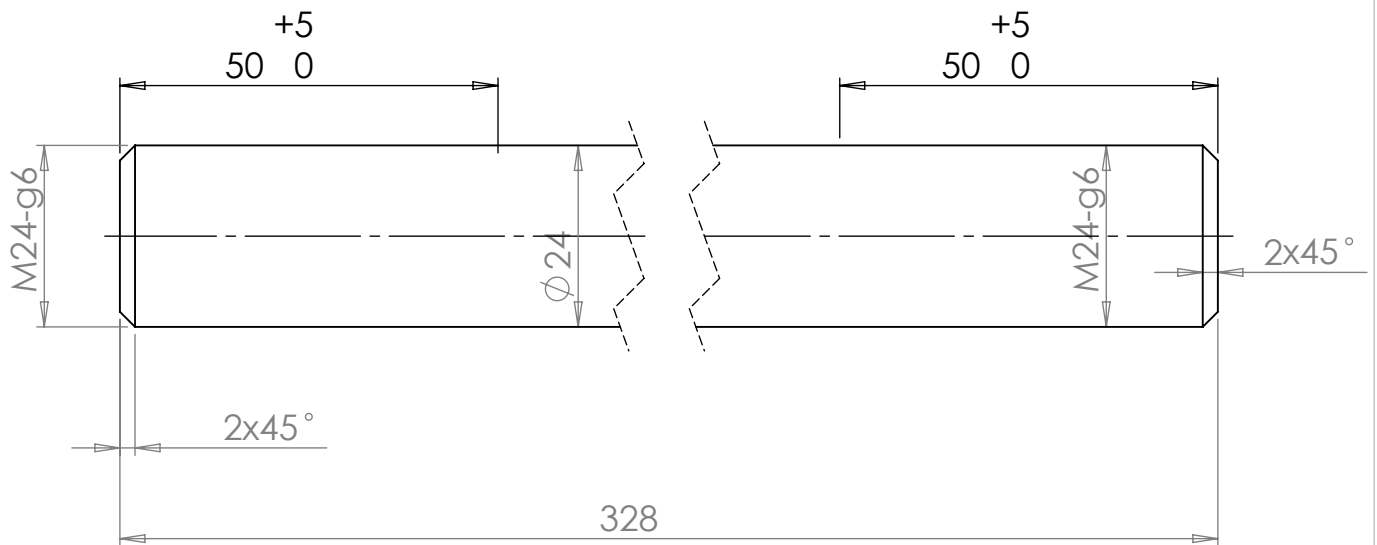
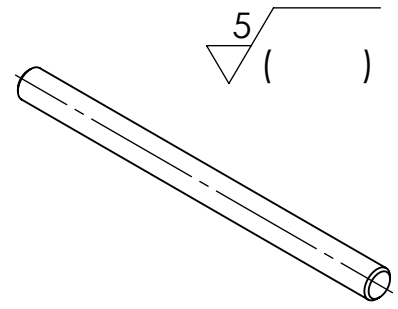
модул		m	4
брой зъби		z	96
наклон на зъбите		β	6°
направление на зъбите		-	ЛЯВО
изходен контур		-	ГОСТ 13755-81
коэффициент на изместване		x	-0,112
Степень точности по ГОСТ 1643-81		-	8-B
дължина на нормалата		W	129,146 ^{-0,2} _{-0,34}
допуск на колебание на дължината на общата нормала		F _{VW}	0,028
Допуск на колебание измерителного межосевого расстояния	За оборот	F _j "	0,071
	На одном зубе	f _j "	0,04
Контролировать при отсутствии обкатки с измерительной шестерней	Допуск на радиальное биение зубчатого венца	F _r "	0,071
	Допуск на погрешность профиля зуба	f _f "	0,02
	Отклонение основного шага	f _{pt} "	±0,025
Делительный диаметр		d	386,115
Допуск на погрешность направления зуба		F _B	0,032
Радиус развернутости эвольвенты в начале рабочего участка профиля		p	57,315



Термообработка :
 Цементация и закалка до HRC 56-60 на дълбочина 1- 0,8 мм.
 Зъбите ,отвора и челата да се шлайсат .

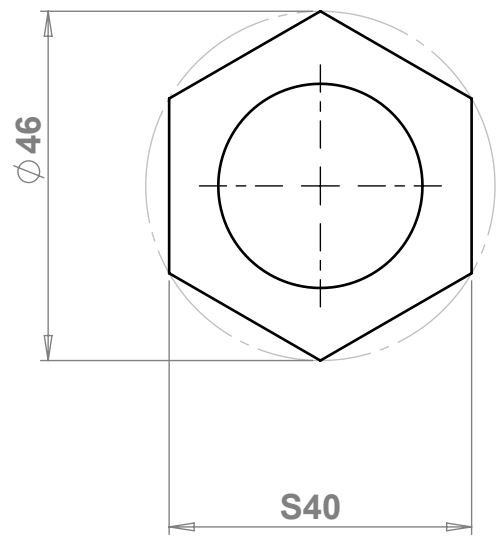
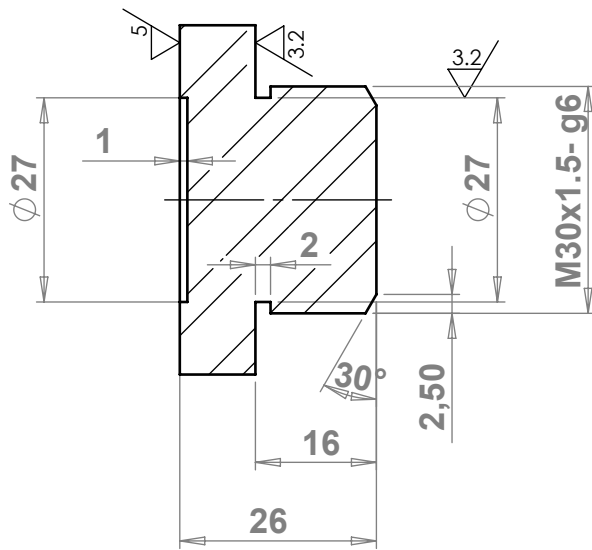
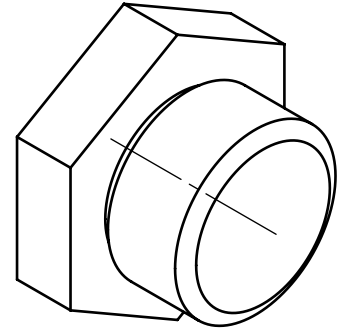
1. Размерите с непосочен допуск: H14, h14, IT ±1/2

Моща	Маса	Формат:	18ХГТ
1:5		A3	
Лист	КОЛЕЛО ЗЪБНО 96/4		
1			
Изм.	Опис	Подпис	Дата
Разр.	инж.Димитров		19.5.2011 г.
Пров.			19.5.2011 г.
Норм.			
МОДУЛ - АД		РКЦТ350-00-19	



1. Размерите с непосочен допуск: H14, h14, IT ±1/2

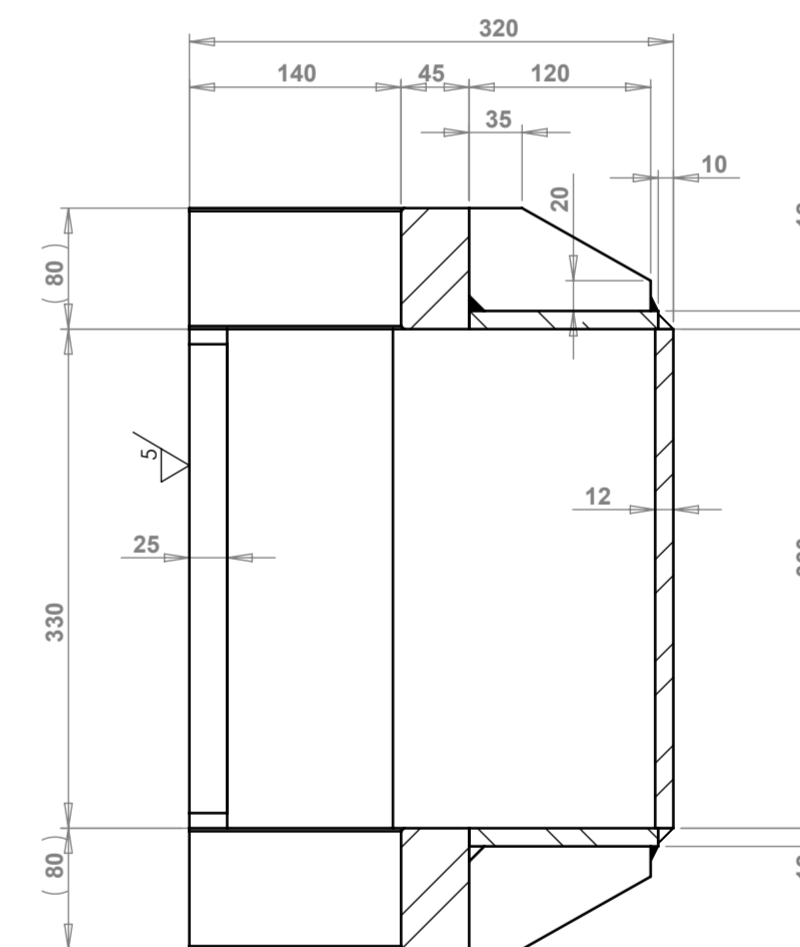
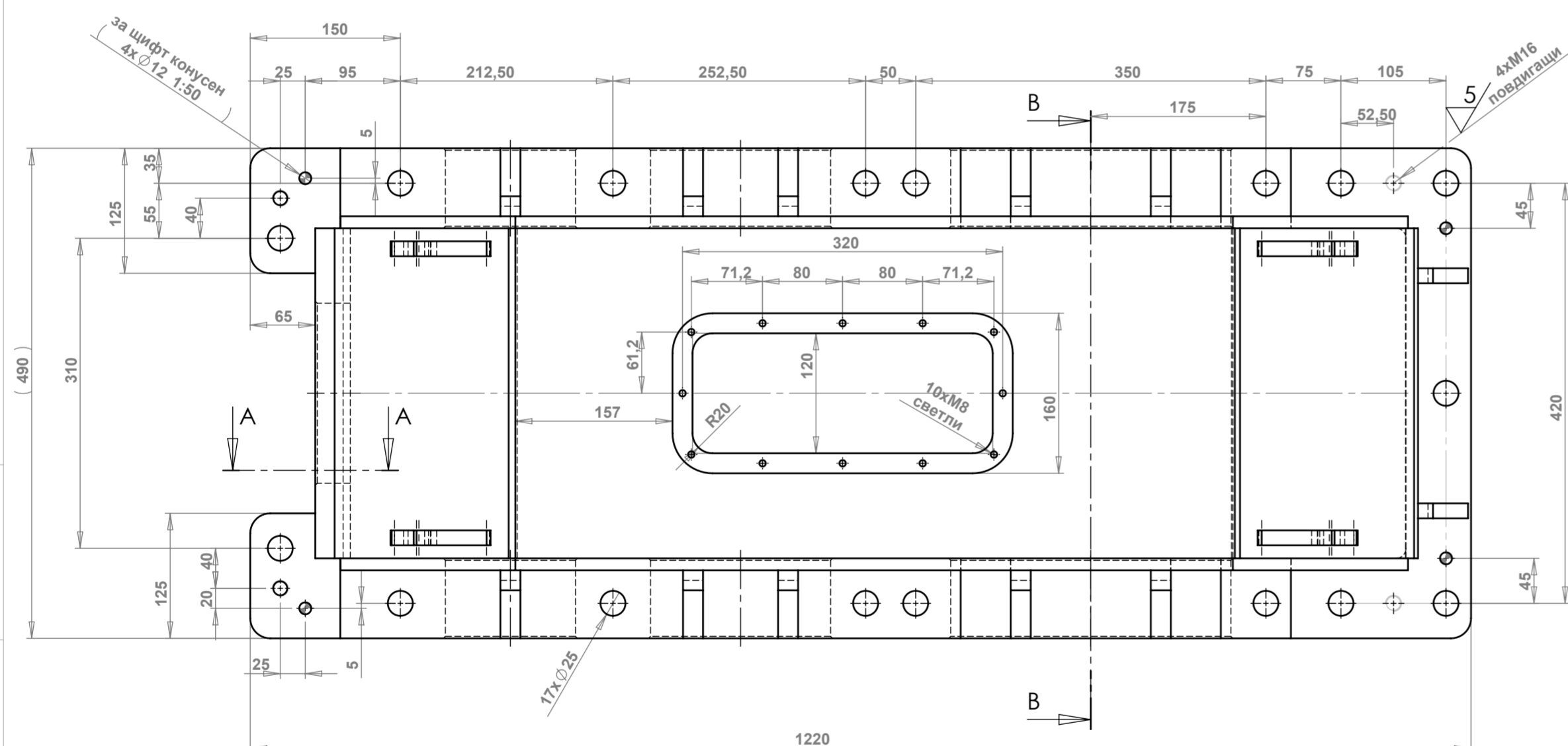
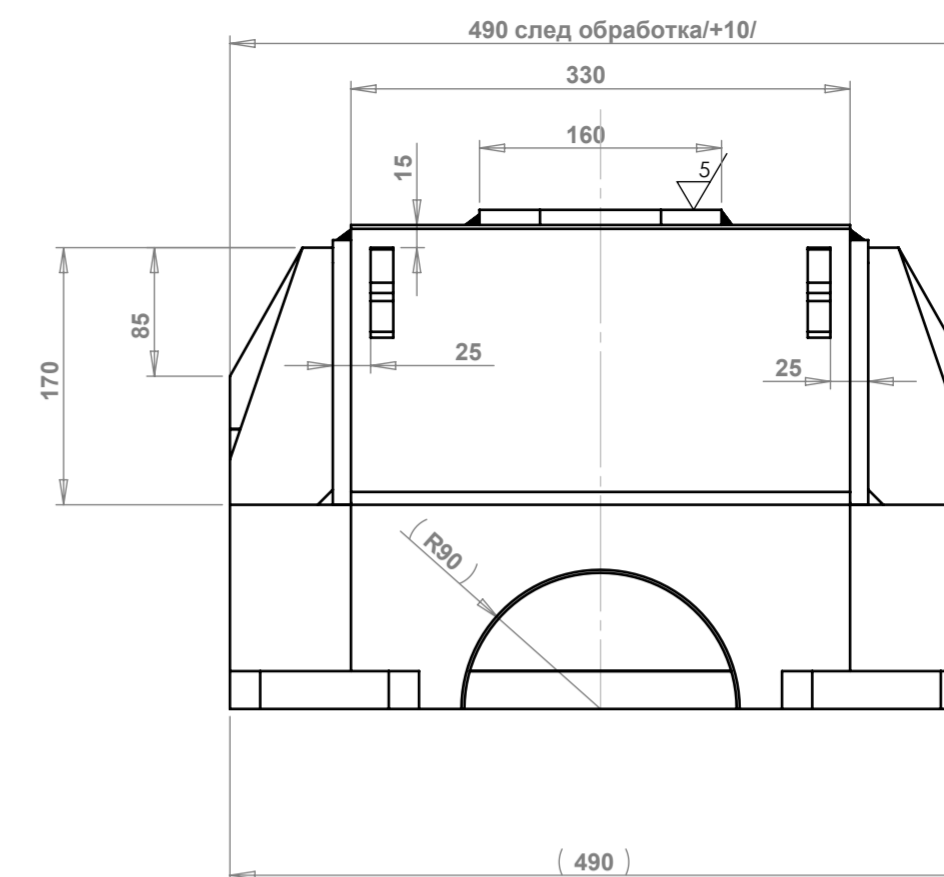
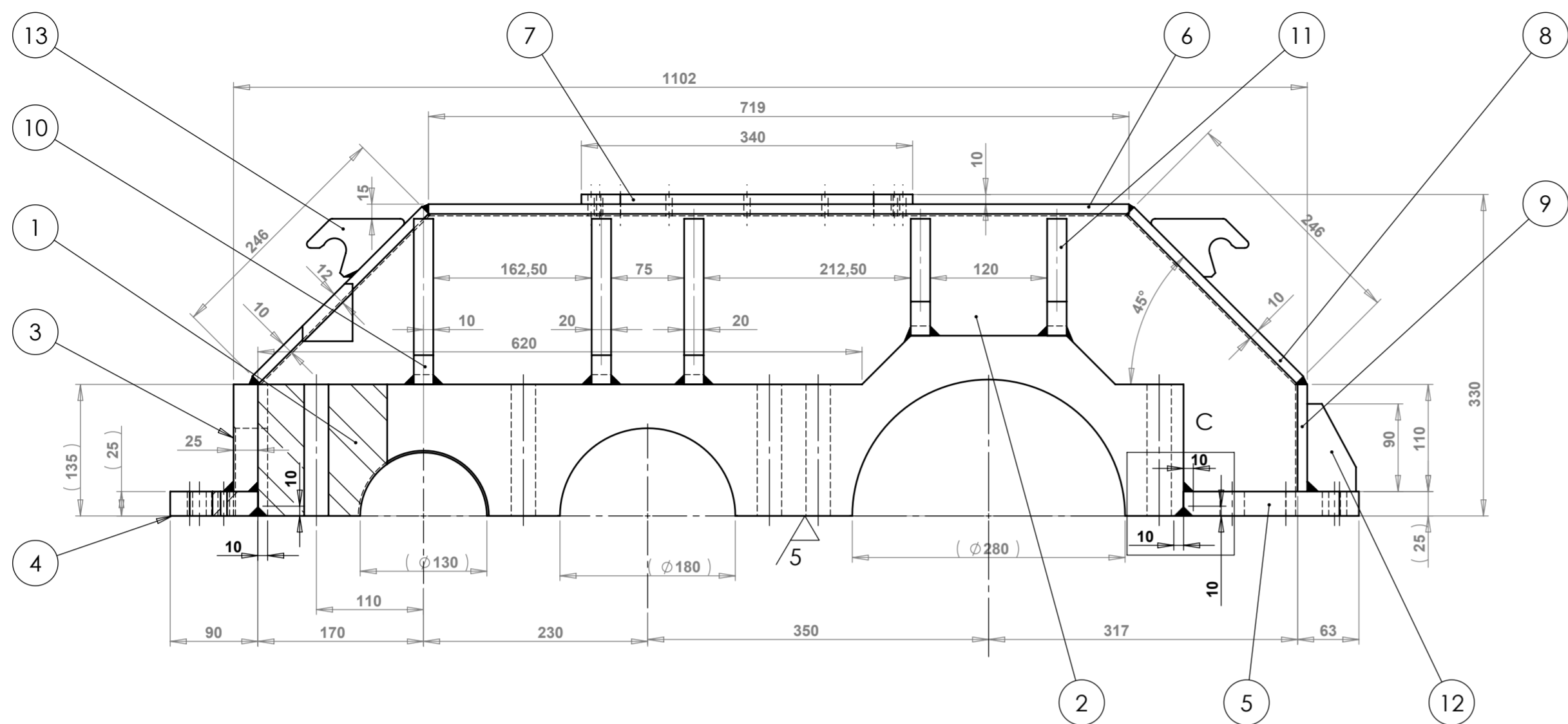
				Мащаб 1:10	Маса 1.16	A4	45 БДС 5785-83
				Лист 1	ШПИЛКА		
Изм.	Опис	Подпис	Дата				
Разр.	инж. Димитров		19.5.2011 г.	МОДУЛ-АД			РКЦТ350-00-31
Пров.	инж. Йорданов		19.5.2011 г.				
Норм.							



ДА СЕ ПОДЦИНКОВА

1. Размерите с непосочен допуск: Н14, н14, IT ±1/2

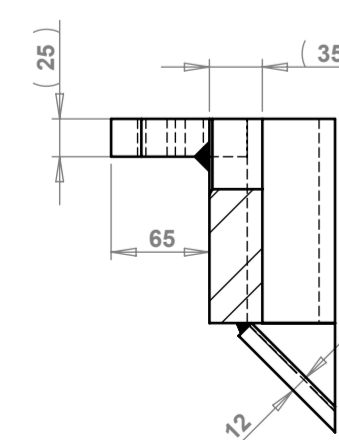
				Мащаб 2:1	Маса 0.19	A4	СТ 45
				Лист 1	ПРОБКА М30Х1,5		
Изм.	Опис	Подпис	Дата				
Разр.	инж. Димитров		19.5.2011 г.				
Пров.			19.5.2011 г.	МОДУЛ-АД			РКЦТ350-00-32
Норм.							



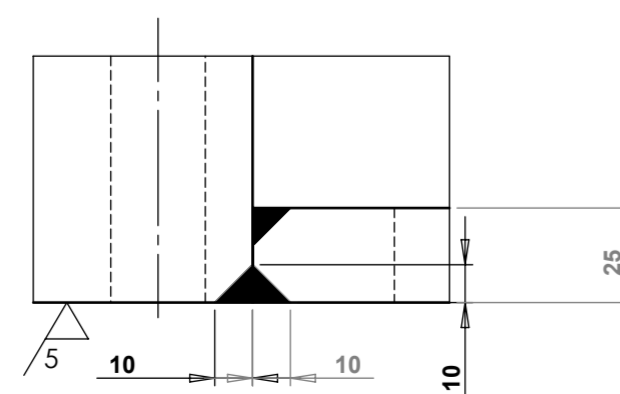
SECTION B-B
SCALE 1 : 5

Заварка по контура с катет 10 -12 мм, неприкъснат заварачен шев от външната страна. Не се допускат шупли или недозаварка. Детайлите да се скосят в местата на заварка 5x45. Детайлите изграждащи диафрагмата да се скосят 15x45 - в мястото на заварка. Размерите в скоби са в сборка с детайл основа.

1. Размерите с непосочен допуск: Н14, h14, IT ±1/2



SECTION A-A
SCALE 1 : 5



DETAIL C
SCALE 1 : 2

ПОЗИЦИЯ	НАЙМЕНОВАНИЕ	НОМЕР НА ЧЕРТЕЖ	БРОЯ
1	лагерно тяло	РКЦТ350-01-01	2
2	странична плоча	РКЦТ350-01-02	2
3	челна плоча	РКЦТ350 01 03	1
4	борд	РКЦТ350 01 04	2
5	борд490	РКЦТ350 01 05	1
6	капак с люк	РКЦТ350 01 06	1
7	пояс капак	РКЦТ350 01 07	1
8	горни капаци	РКЦТ350 01 08	2
9	задна ламарина	РКЦТ350 01 09	1
10	ребро 175	РКЦТ350 01 10	6
11	ребро 125 68	РКЦТ35 01 11	4
12	ребро 50	РКЦТ350 01 12	2
13	ухо	РКЦТ350 01 13	4

Изм.	Опис	Подпис	Дата	Мащаб	Маса	Формат
Разр.	инж. Димитров		19.5.2011 г.	1:20		A2
Проб.			19.5.2011 г.	Лист	1	КАПАК
Норм.						МОДУЛ-АД
						РКЦТ 350 -01-00 ЧС

Първо приложение

Справ. N

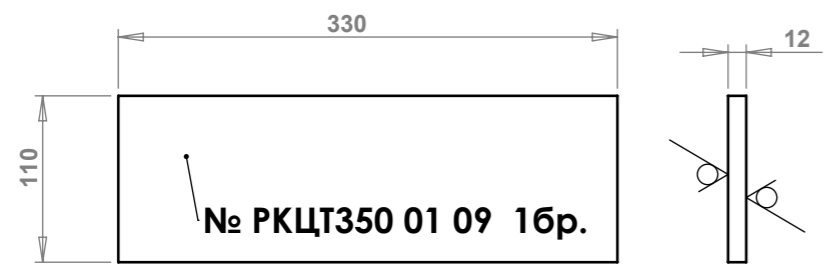
Подпис и дата

Инв. N дубл.

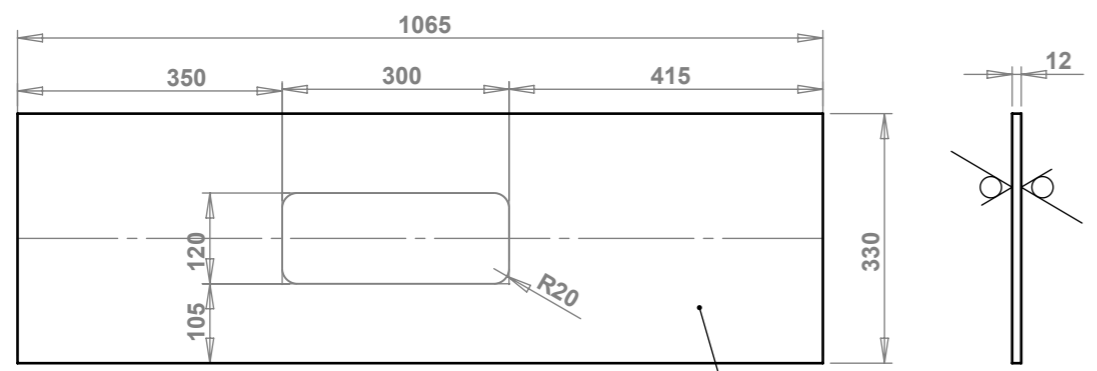
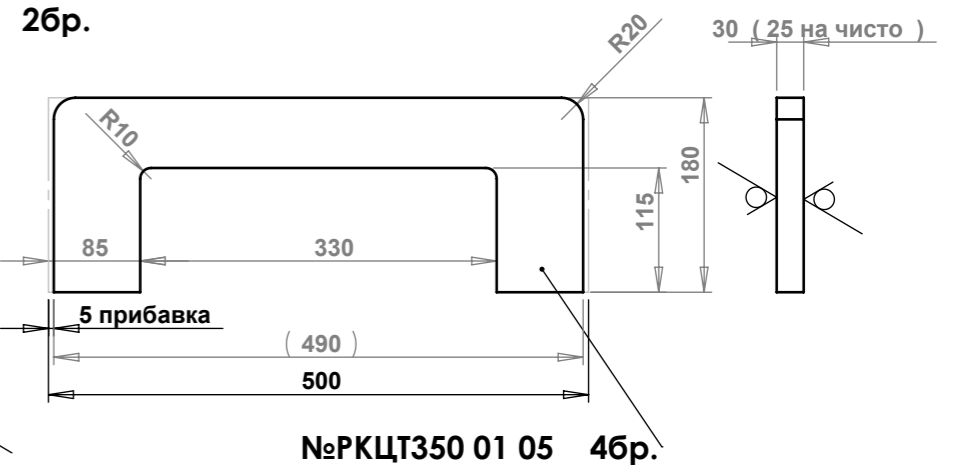
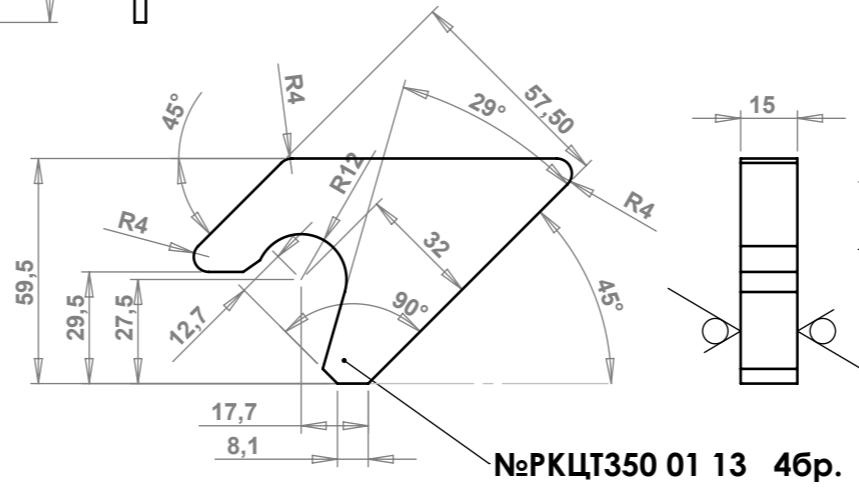
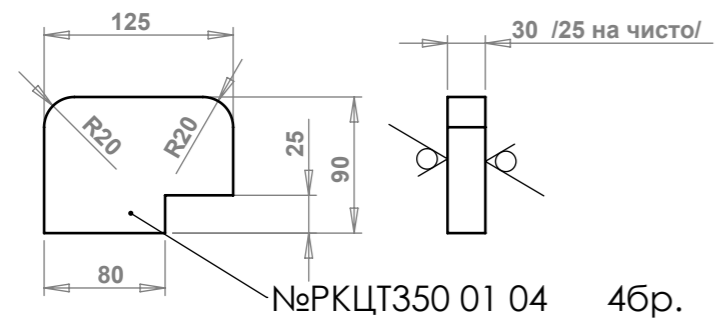
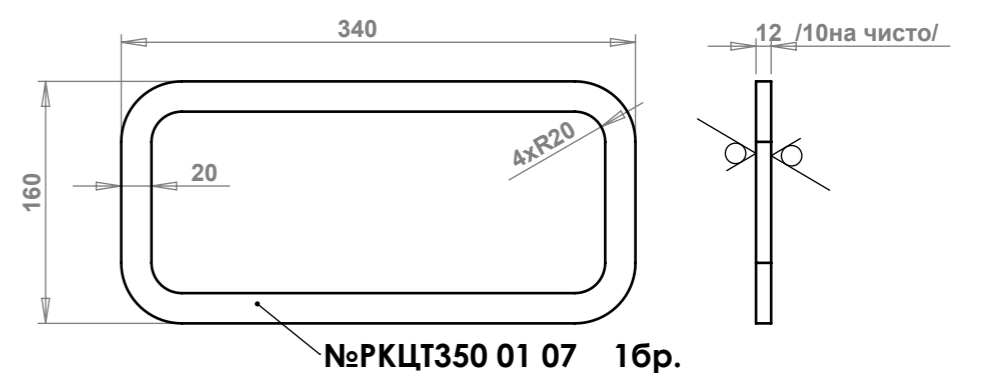
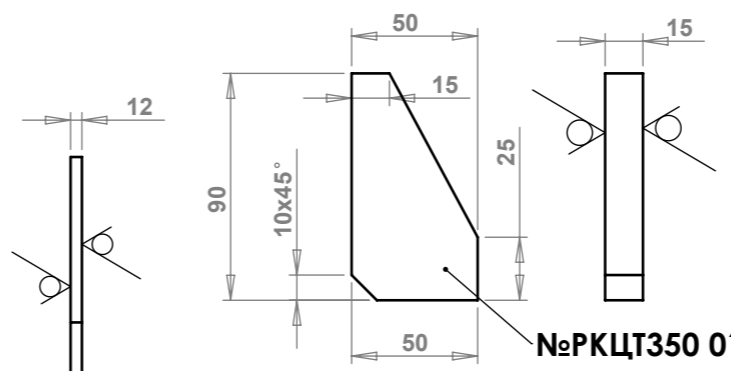
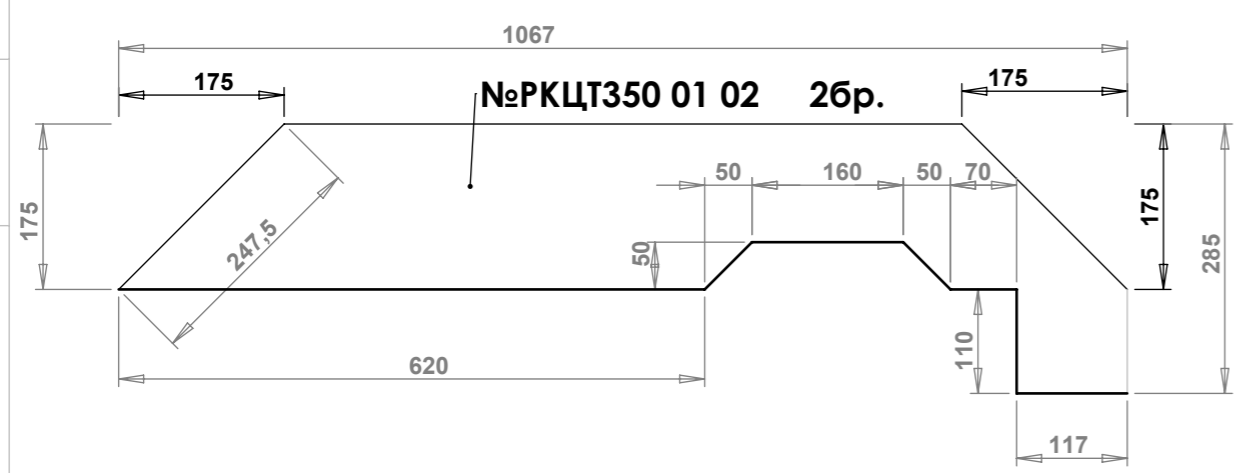
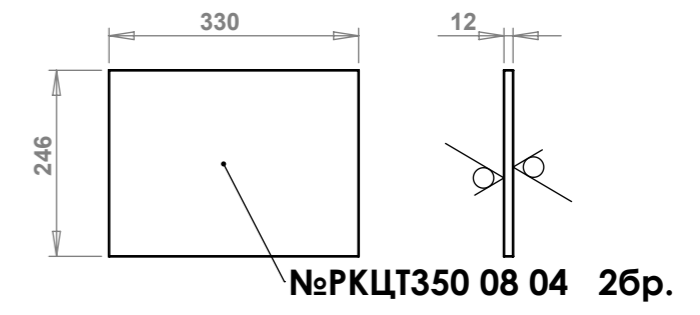
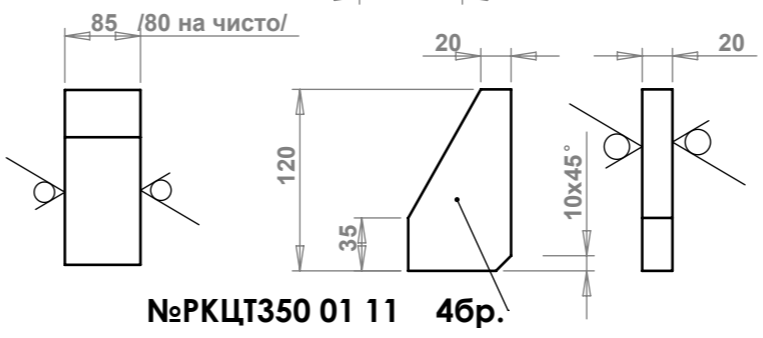
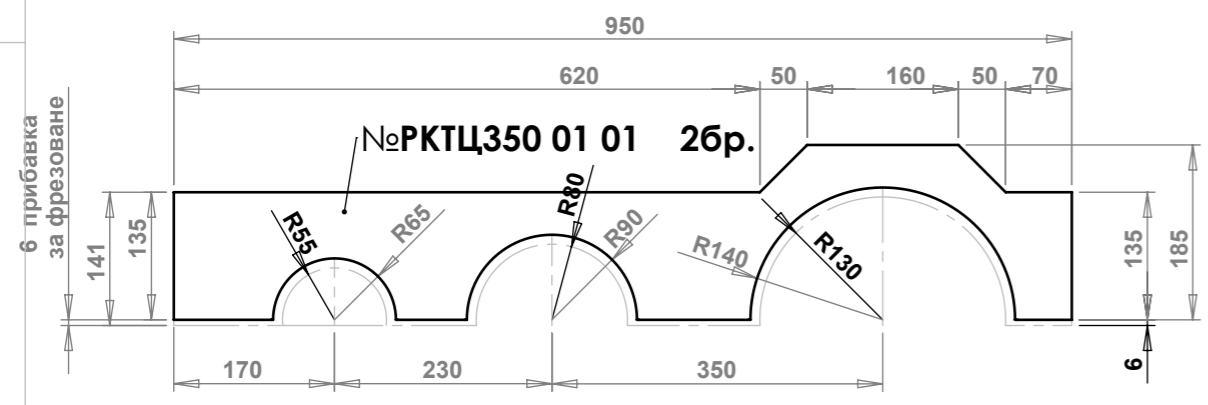
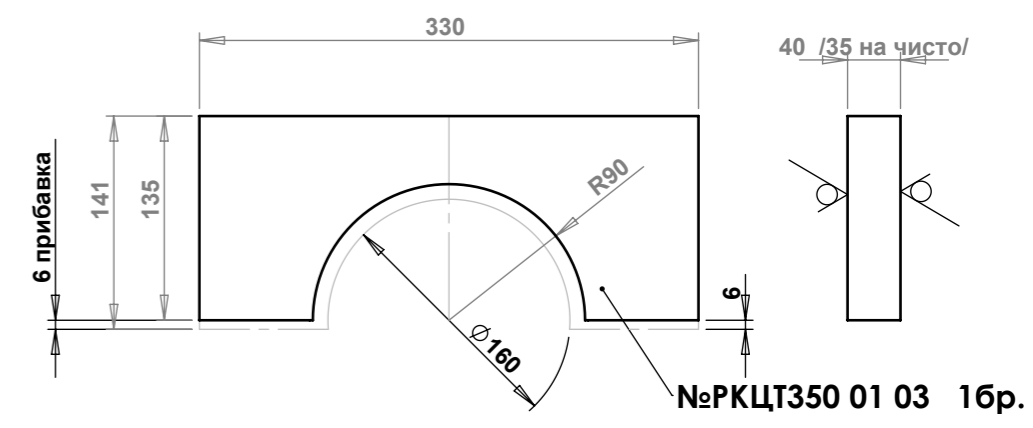
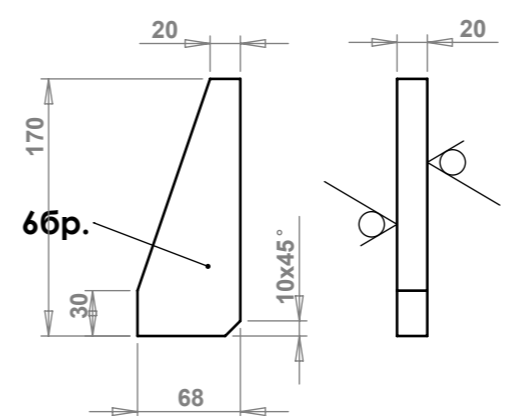
Зам. Инв. N

Подпис и дата

Инв. N



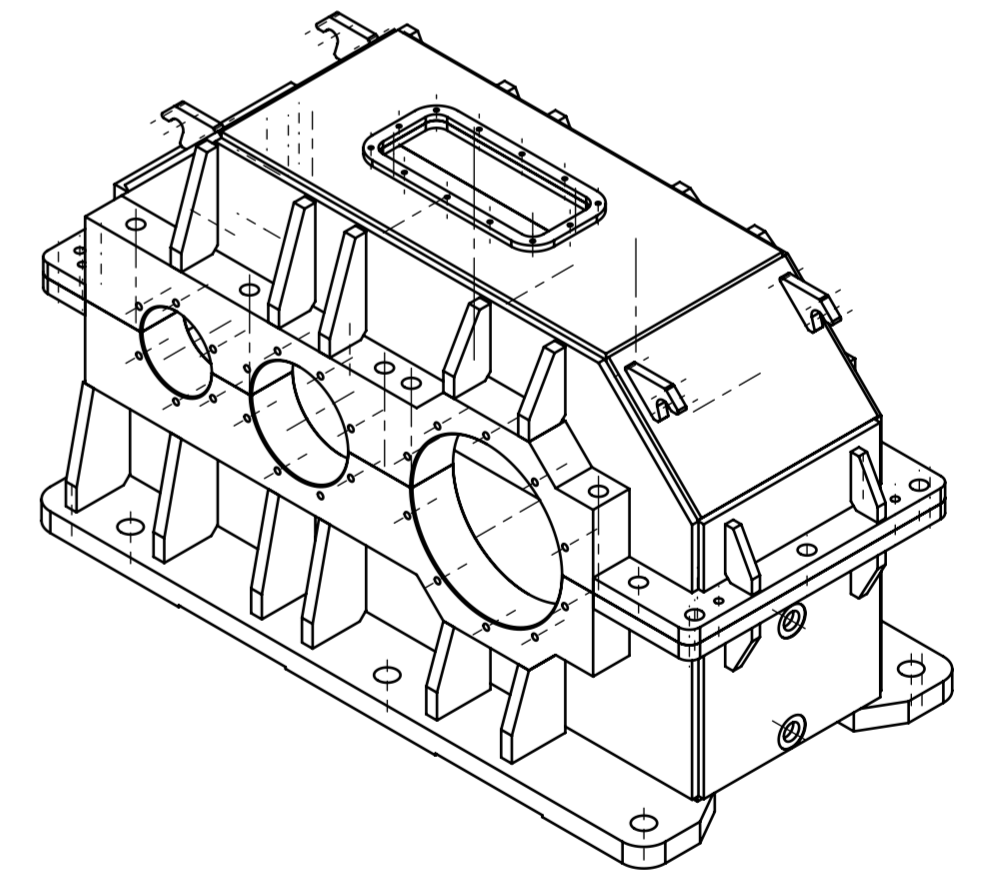
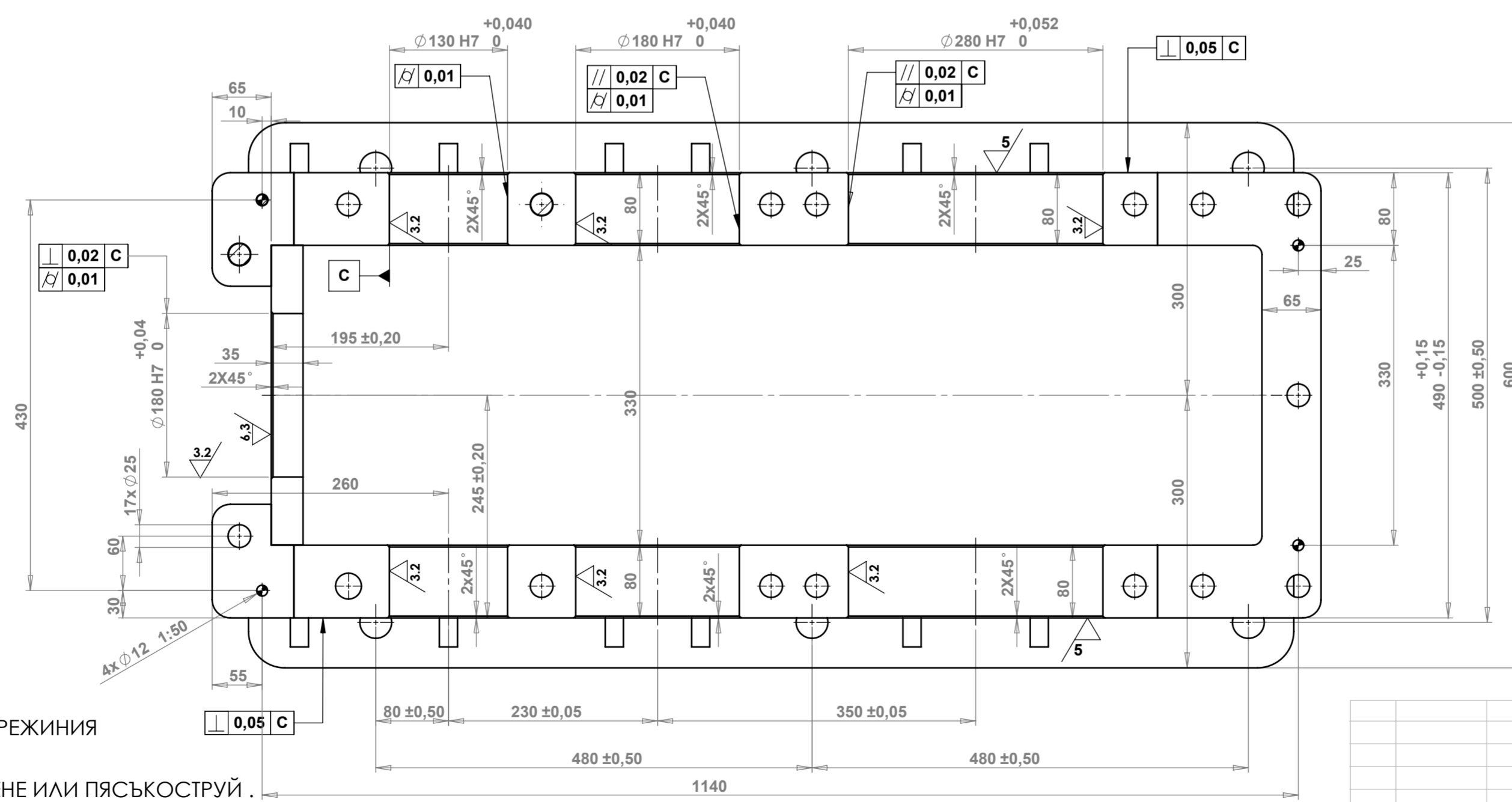
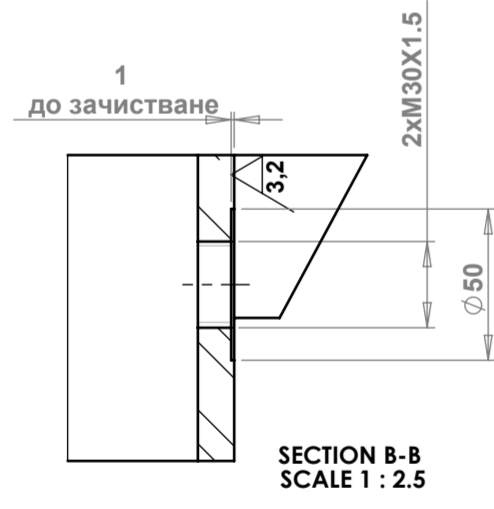
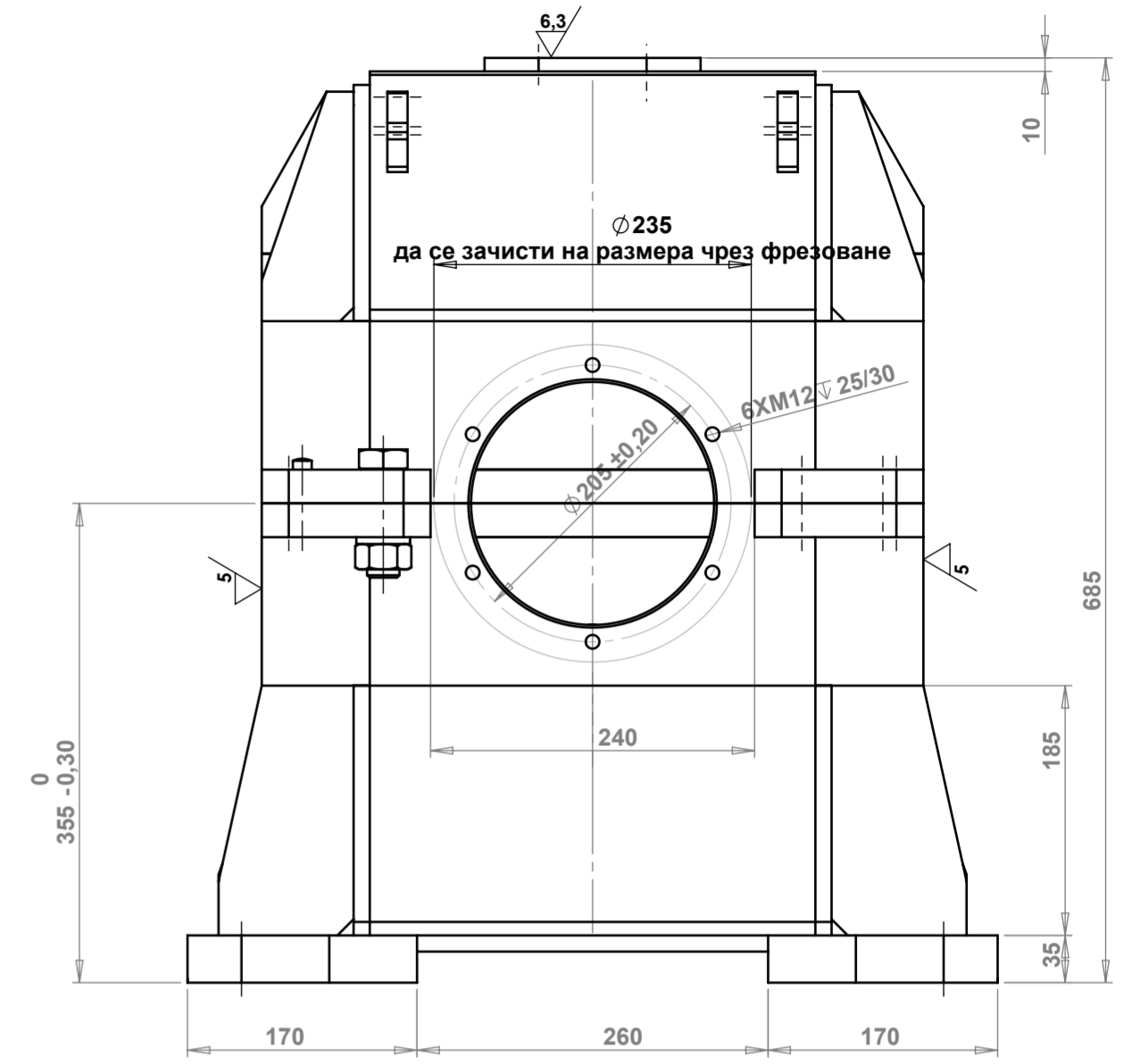
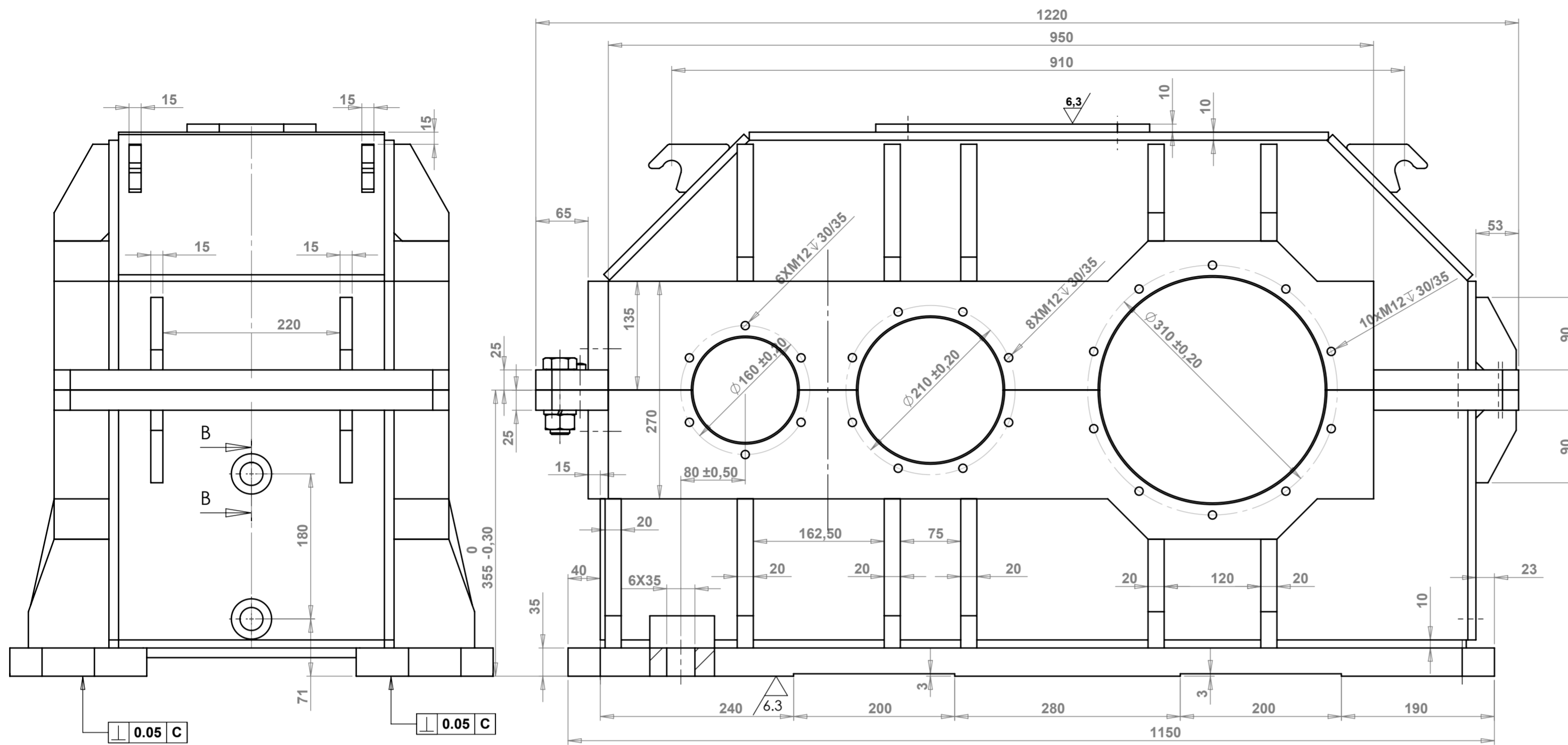
№PKЦТ350 01 10 66р.



1. Размерите с непосочен допуск: Н14, н14, IT ±1/2

Мащаб	Маса	Формат:	ЛАМАРИНА S255 J2G3/S355 J2G3
1:20	55.61	A3	
Лист	ПКЦТ 350 01 00 - ДЕТАЙЛИ		
2			
Изм.	Опис	Подпис	Дата
Разр.	инж. Димитров		19.5.2011 г.
Пров.			19.5.2011 г.
Норм.			

МОДУЛ-АД

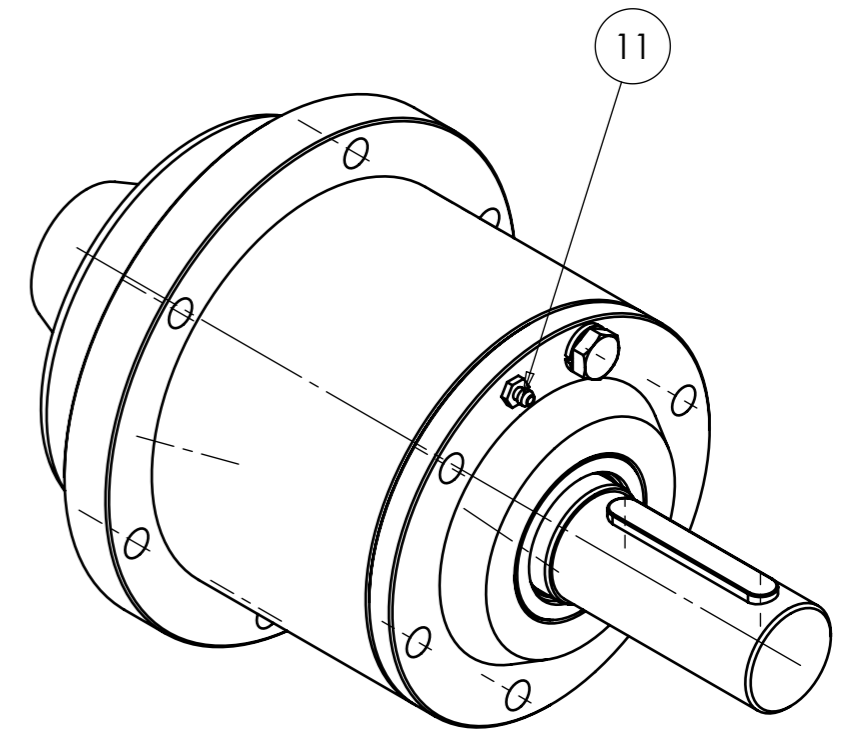
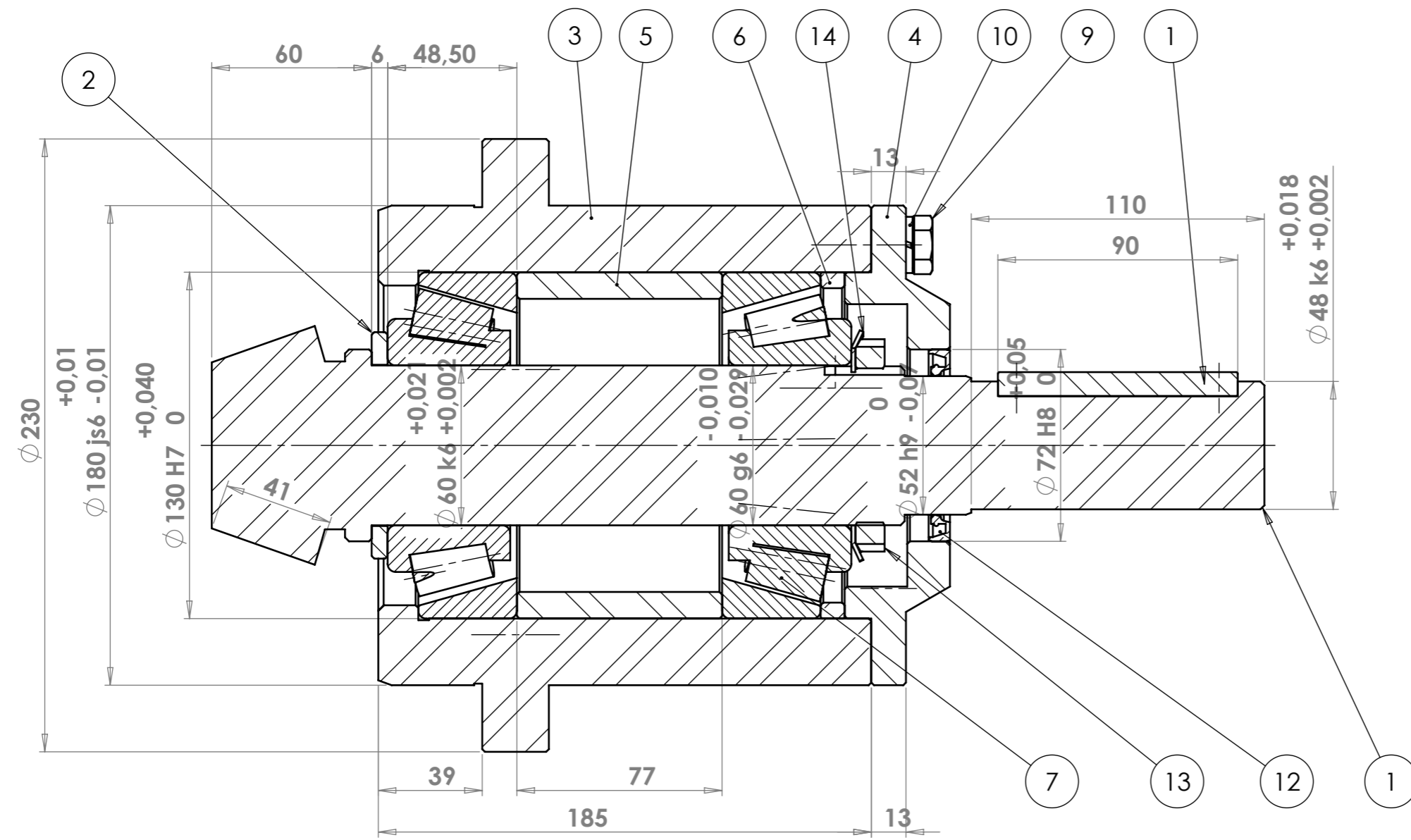


ПРЕДИ МАШИННА ОБРАБОТКА :

ЗА СНЕМАНЕ НА ЗАВАРЪЧНИТЕ НАПРЕЖИНИЯ
 КАПАКЪТ И ОСНОВАТА
 ДА СЕ ПОДЛОЖАТ НА ОТГРЯВАНЕ
 ДА СЕ ПОЧИСТИ ЧРЕЗ ДРОБОСТРУЕНЕ ИЛИ ПЯСЪКОСТРУЙ .
 ДА СЕ ПОЧИСТЯТ ВСИЧКИ ПРЪСКИ .
 ВЪТРЕШНИТЕ И ВЪНШНИТЕ ПОВЪРХНИНИ ДА СЕ ПОЧИСТЯТ
 И ДА ИМ СЕ НАНЕСЕ МАСЛОУСТОЙЧИВО ПОКРИТИЕ .
 ДА СЕ ПРОВЕРИ ХЕРМЕТИЧНОСТА НА ЗАВАРЪЧНИТЕ ШЕВОВЕ .
 КАПАКЪТ И ОСНОВАТА ДА СТЕГНАТ С ВСИЧКИТЕ СИ БОЛТОВЕ
 И ДА СЕ РАЗПРОБИЯТ ШИФТОВИТЕ ОТВОРИ - 4X Ф12 1:50 .

1. Размерите с непосочен допуск: Н14, h14, IT ±1/2

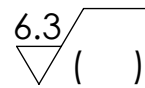
Изм.	Опис	Подпис	Дата	Мащаб	Маса	Формат
Разр.	инж. Димитров		19.5.2011 г.	1:10		A2
Проб.			19.5.2011 г.	Лист	КОРПУС	
Норм.				1	МОДУЛ-АД	
				ПКЦТ350-01/02-00 ЧС		

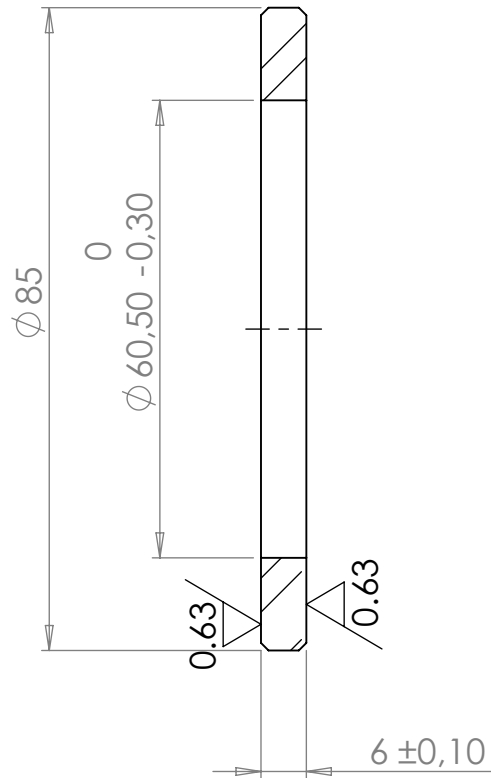
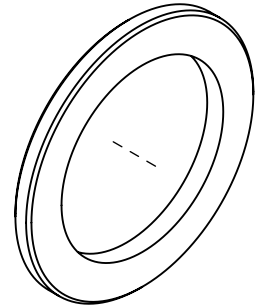


ПОЗИЦИЯ	НАИМЕНОВАНИЕ	ОЗНАЧЕНИЕ	БРОЯ
1	ПИНЬОН 12	РКЦТ350 03 01	1
2	ШАЙБА Ф60,5	РКЦТ350 03 02	1
3	втулка лагерна	РКЦТ350 03 03	1
4	КАПАЧКА ПИНЬОН	РКЦТ350 03 04	1
5	ВТУЛКА Ф130 107	РКЦТ350 03 05	1
6	ВТУЛКА Ф130X10	РКЦТ 350 03 06	1
7	ЛАГЕР	ЛАГЕР DIN №31312 /Ф60X130X48,5	2
8	ШПОНКА	ШПОНКА 14X9X90 DIN 6885	1
9	БОЛТ	БОЛТ M12X35 DIN933/8.8	6
10	ШАЙБА	ШАЙБА ПРУЖИННА 12-Н DIN917B	6
11	ПРЕС МАСЛЕНКА М10Х1	ПРЕС МАСЛЕНКА М10Х1 БДС 1640-81	1
12	уплътнител ф52x72x8	УПЛЪТНИТЕЛ по БДС 9954-78 Ф52X72X8 ТИПА	1
13	шайба процепена	М60Х2 КМ12-DIN981	1
14	DIN 5406 MB12	ШАЙБА КРИЛЧАТА MB 12 -DIN 5406	1

1. Размерите с непосочен допуск: H14, h14, IT ±1/2

Изм.	Опис	Подпис	Дата	Мащаб	Маса	Формат:	
Разр.	инж.Димитров		19.5.2011 г.	1:2		A3	
Пров.			19.5.2011 г.	Лист	ВЪЗЕЛ ЛАГЕРЕН - ПИНЬОН		
Норм.				1			
				МОДУЛ-АД	РКЦТ350 03 00 ЧС		

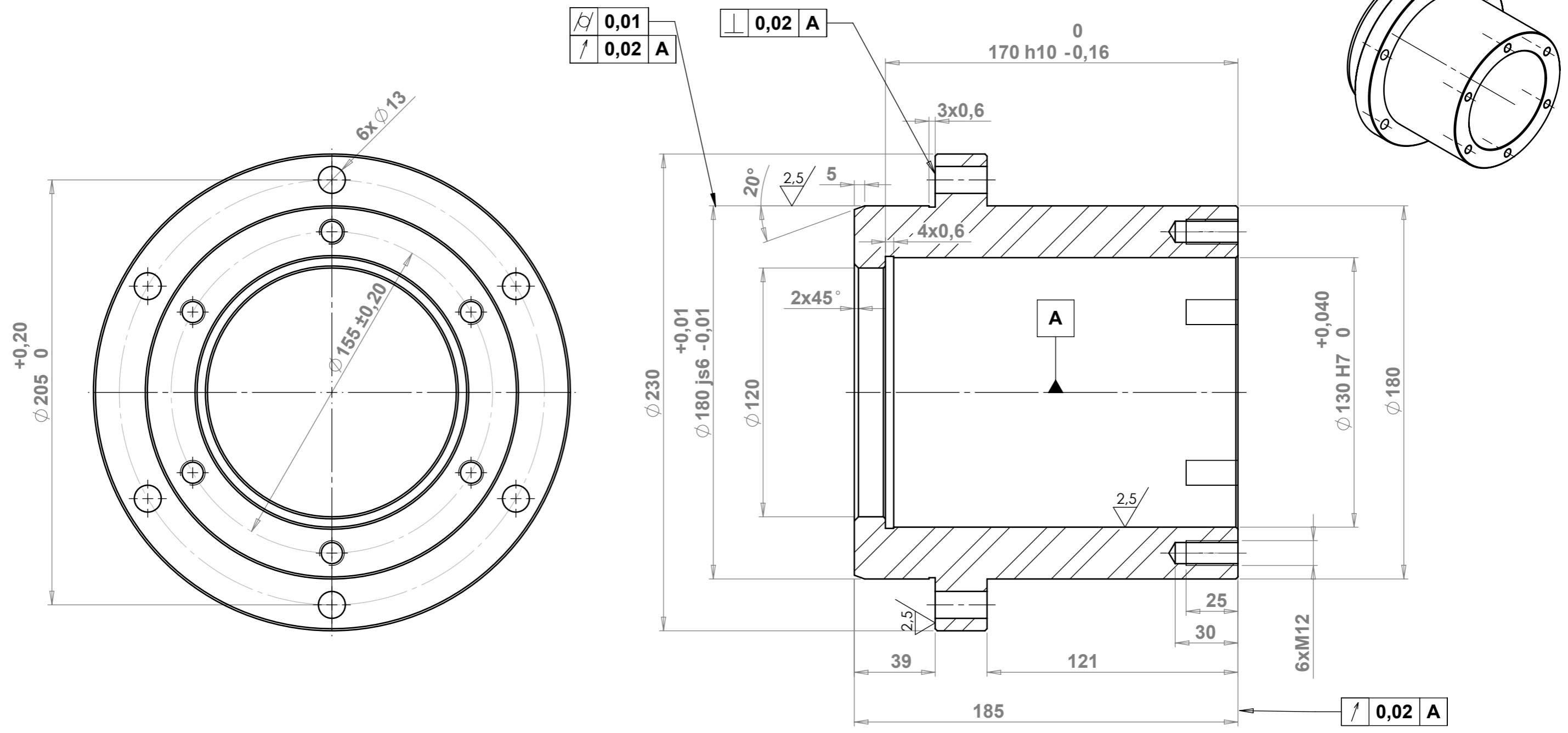
6.3




Неозначени фаски 1x45.
 Закалка : HRC 30-35 .

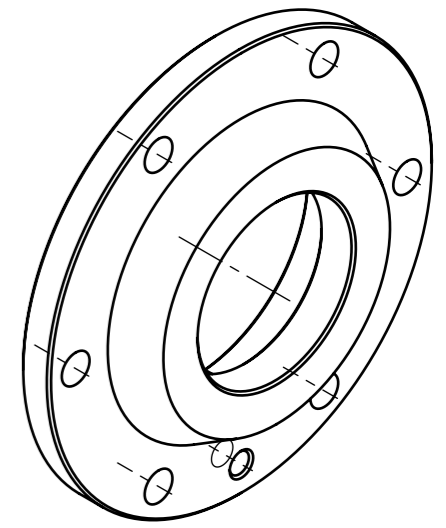
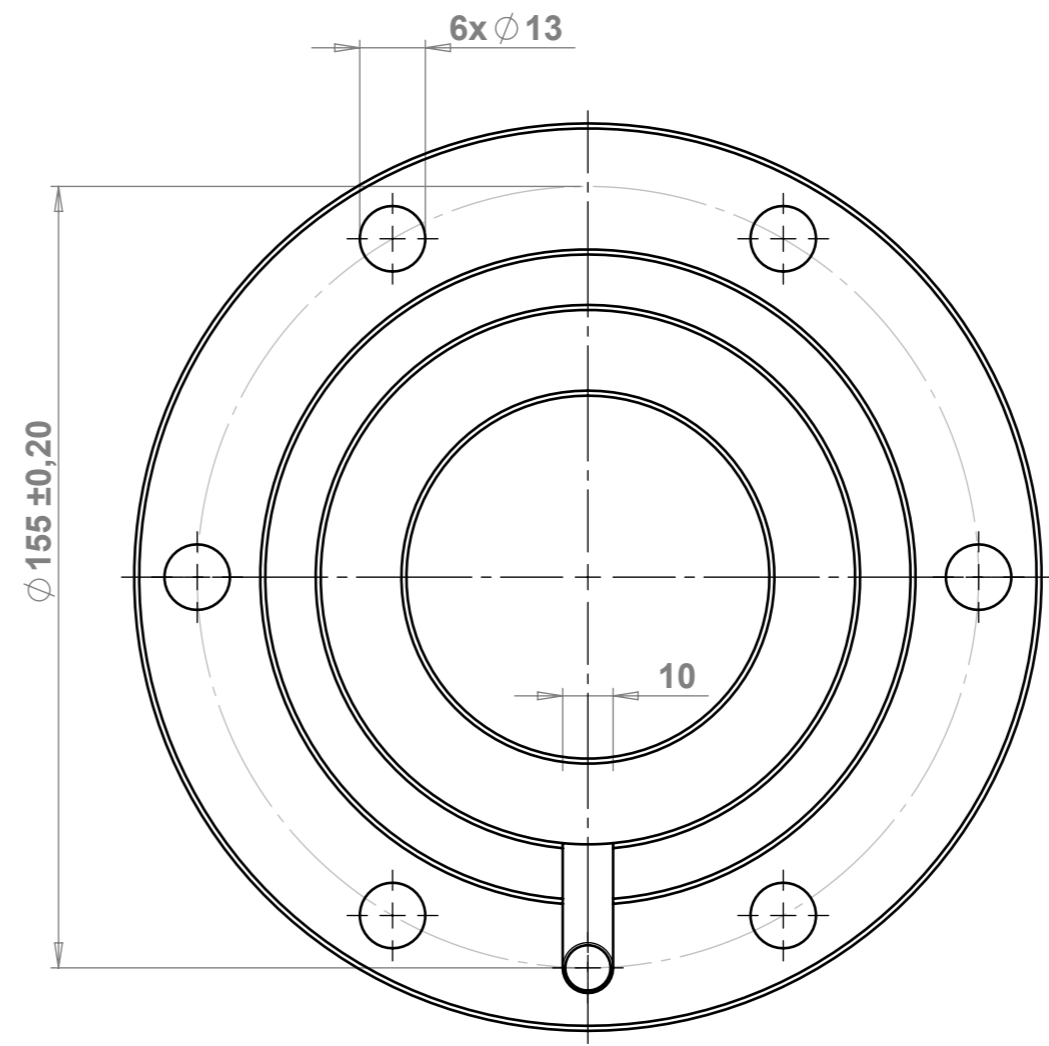
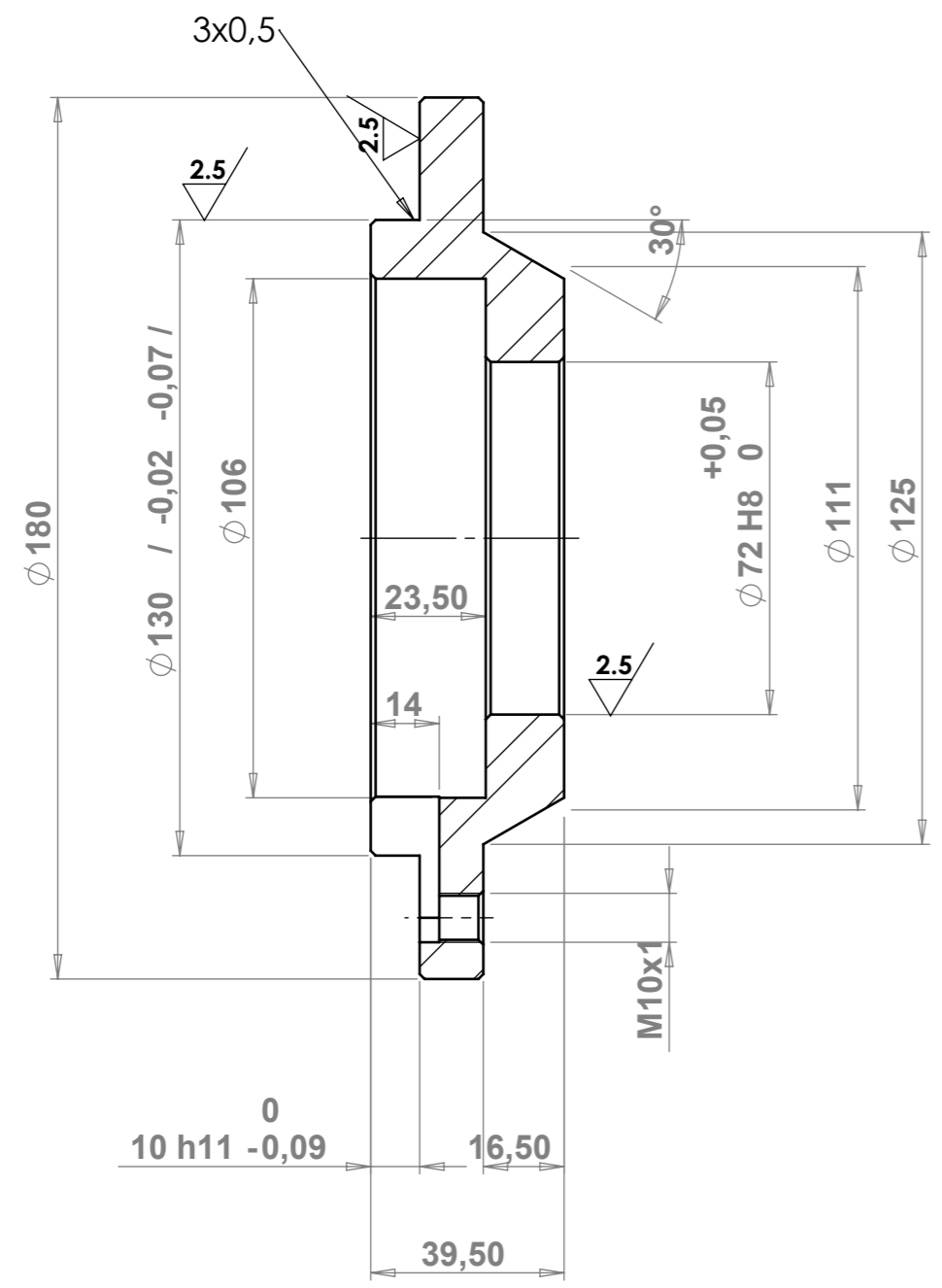
1. Размерите с непосочен допуск: H14, h14, IT ±1/2

				Мащаб 1:1	Маса 0.13	A4	45 БДС 5785-83
				Лист 1	<i>ШАЙБА ДИСТАНЦИОННА</i>		
Изм.	Опис	Подпис	Дата				
Разр.	инж.Димитров		19.5.2011 г.		<i>МОДУЛ-АД</i>		РКЦТ350-03-02
Пров.	инж.Иорданов		19.5.2011 г.				
Норм.							



Неозначените фаски 1x45 .
 1. Размерите с непосочен допуск: H14, h14, IT ±1/2

				Мащаб 1:5	Маса 20.74	Формат: A3	45 БДС 5785-83
				Лист 1	ЧАША ЛАГЕРНА		
Изм.	Опис	Подпис	Дата	МОДУЛ-АД		РКЦТ350-03-03	
Разр.	инж. Димитров		19.5.2011 г.				
Пров.			19.5.2011 г.				
Норм.							

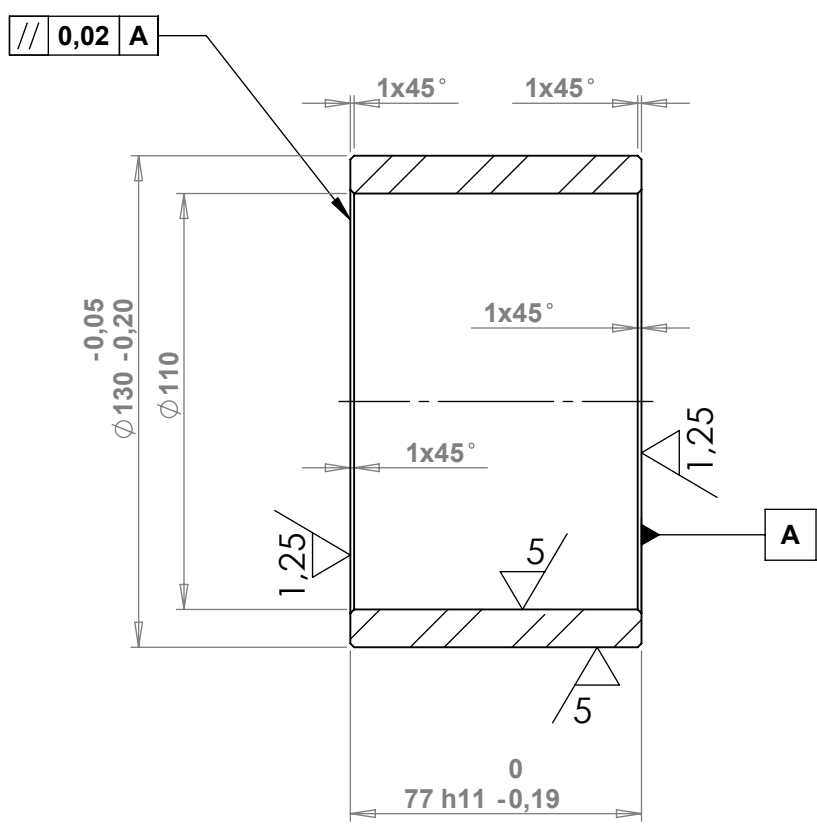
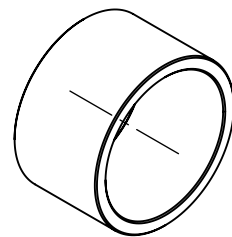


5 ()

Неозначените фаски 1x45 .

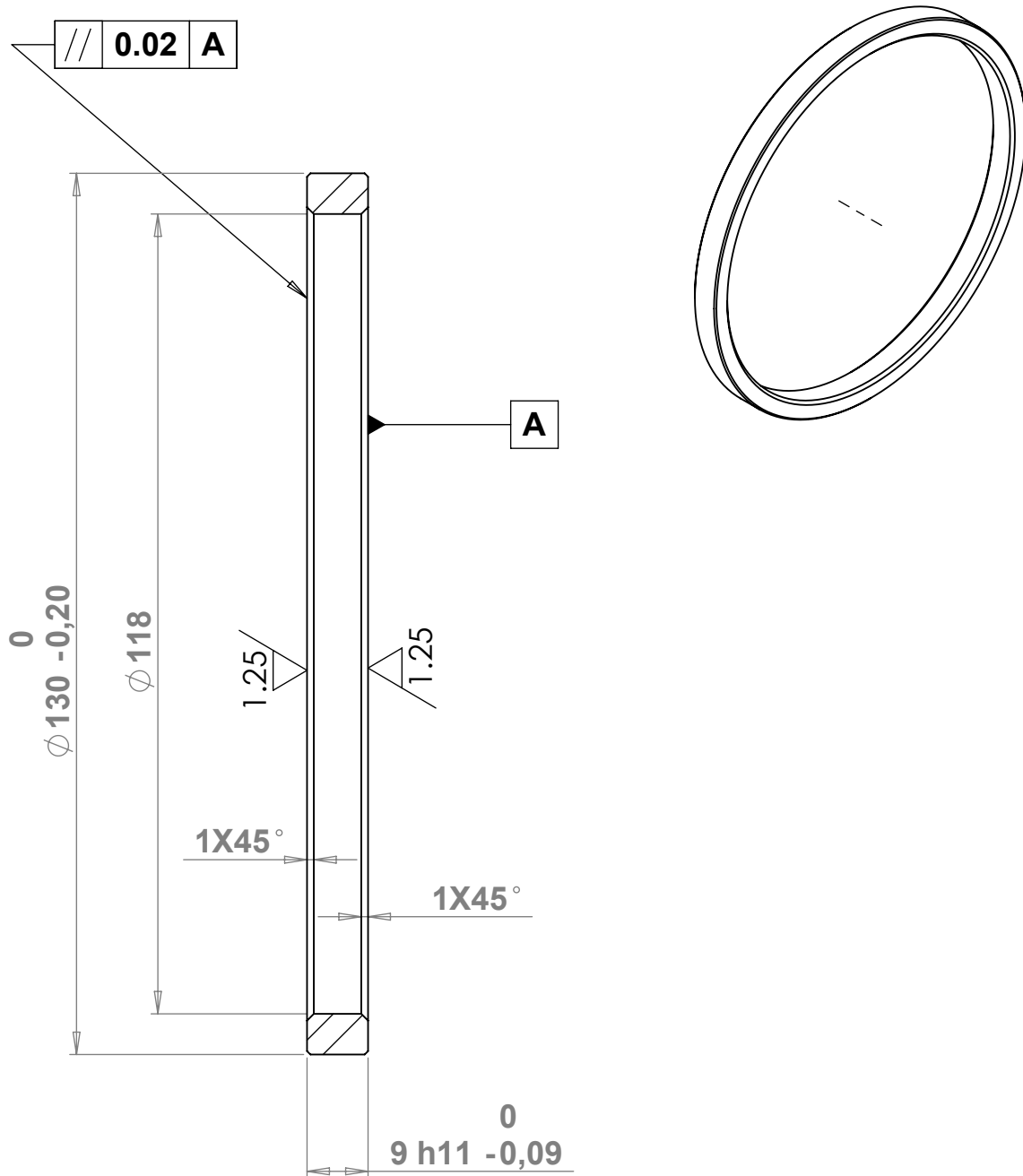
1. Размерите с непосочен допуск: H14, h14, IT ±1/2

				Мащаб 1:2	Маса 2.75	Формат: A3	45 БДС 5785-83
				Лист 1	КАПАЧКА ПИНЬОН		
Изм.	Опис	Подпис	Дата				
Разр.	инж.Димитров		19.5.2011 г.				
Пров.			19.5.2011 г.				
Норм.							
				МОДУЛ-АД		РКЦТ350-03-04	



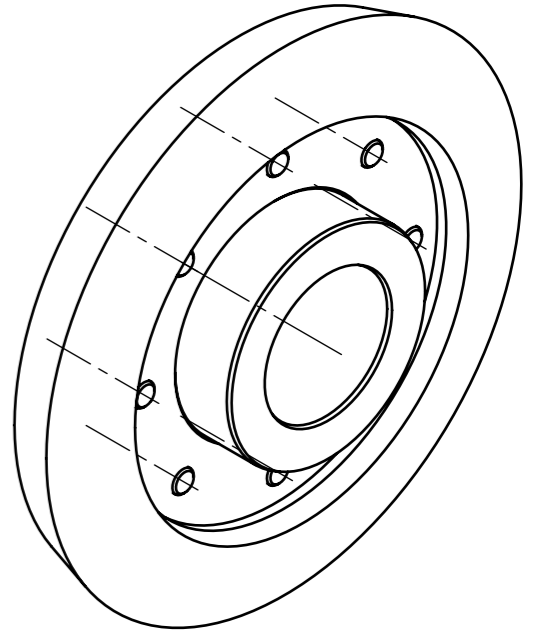
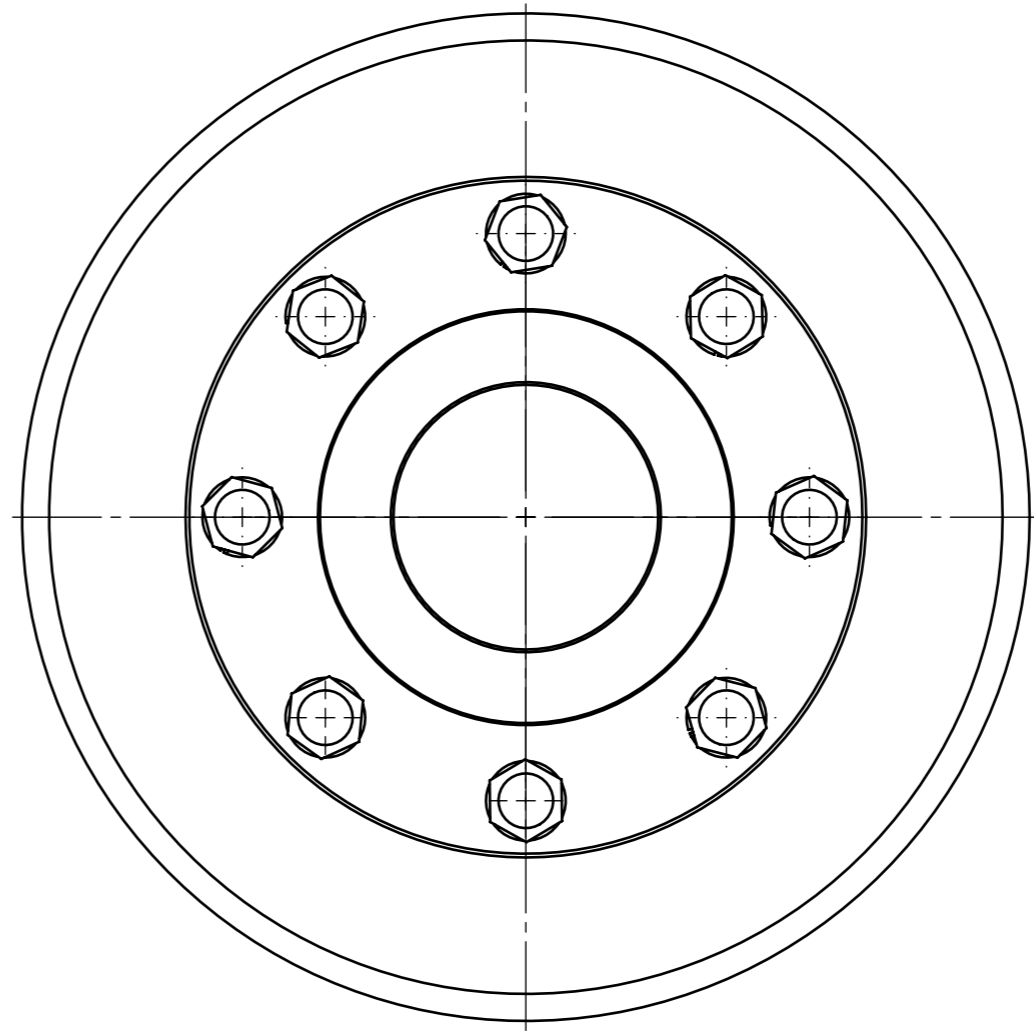
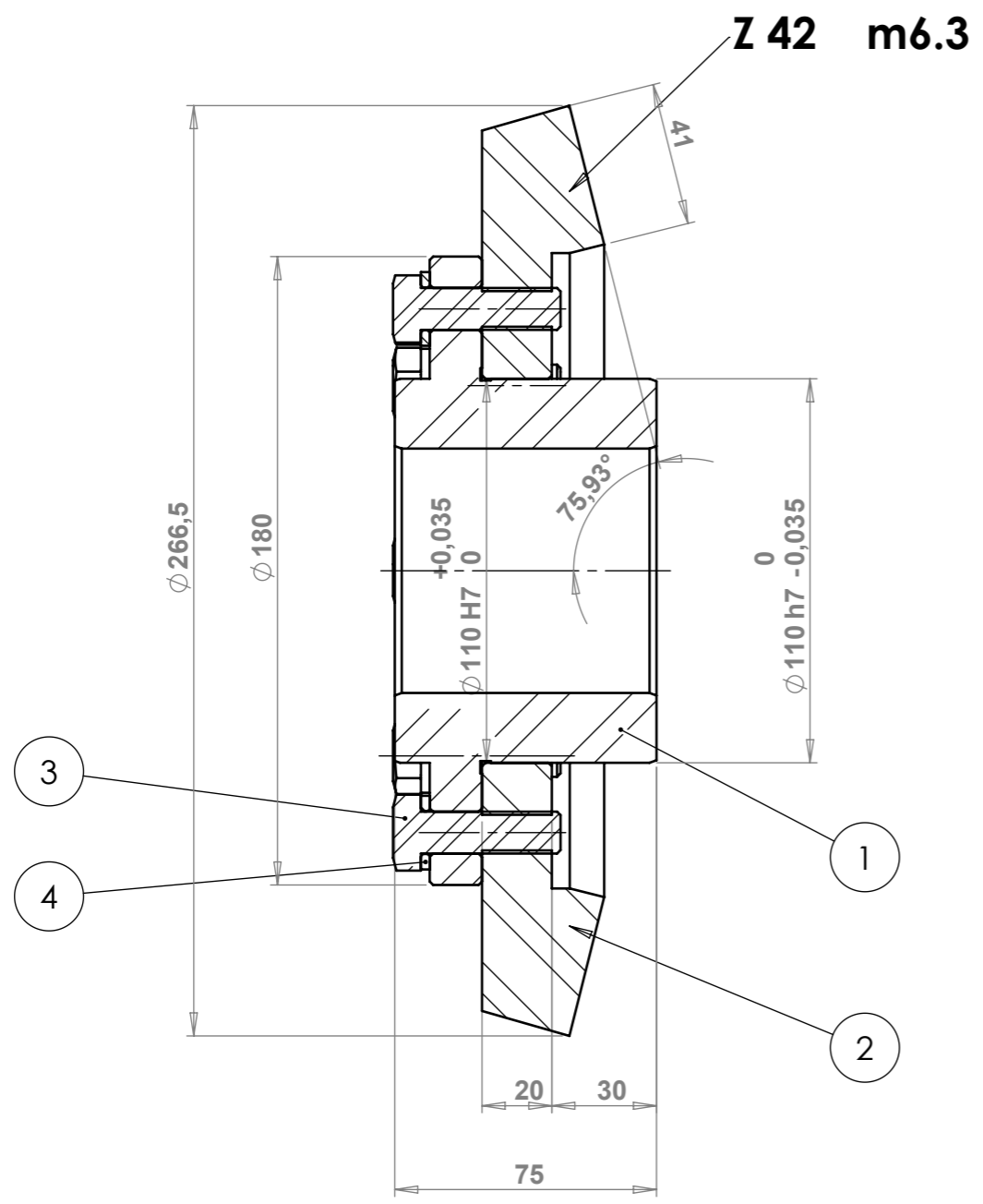
1. Размерите с непосочен допуск: H14, h14, IT ±1/2

				Мащаб 1:2	Маса 227	A4	45 БДС 5785-83
				Лист 1	ВТУЛКА ДИСТАНЦИОННА / ПИНЬОН		
Изм.	Опис	Подпис	Дата	МОДУЛ-АД			РКЦТ350-03-05
Разр.	инж.Димитров		19.5.2011 г.				
Пров.	инж.Иорданов		19.5.2011 г.				
Норм.							



1. Размерите с непосочен допуск: H14, h14, IT ±1/2

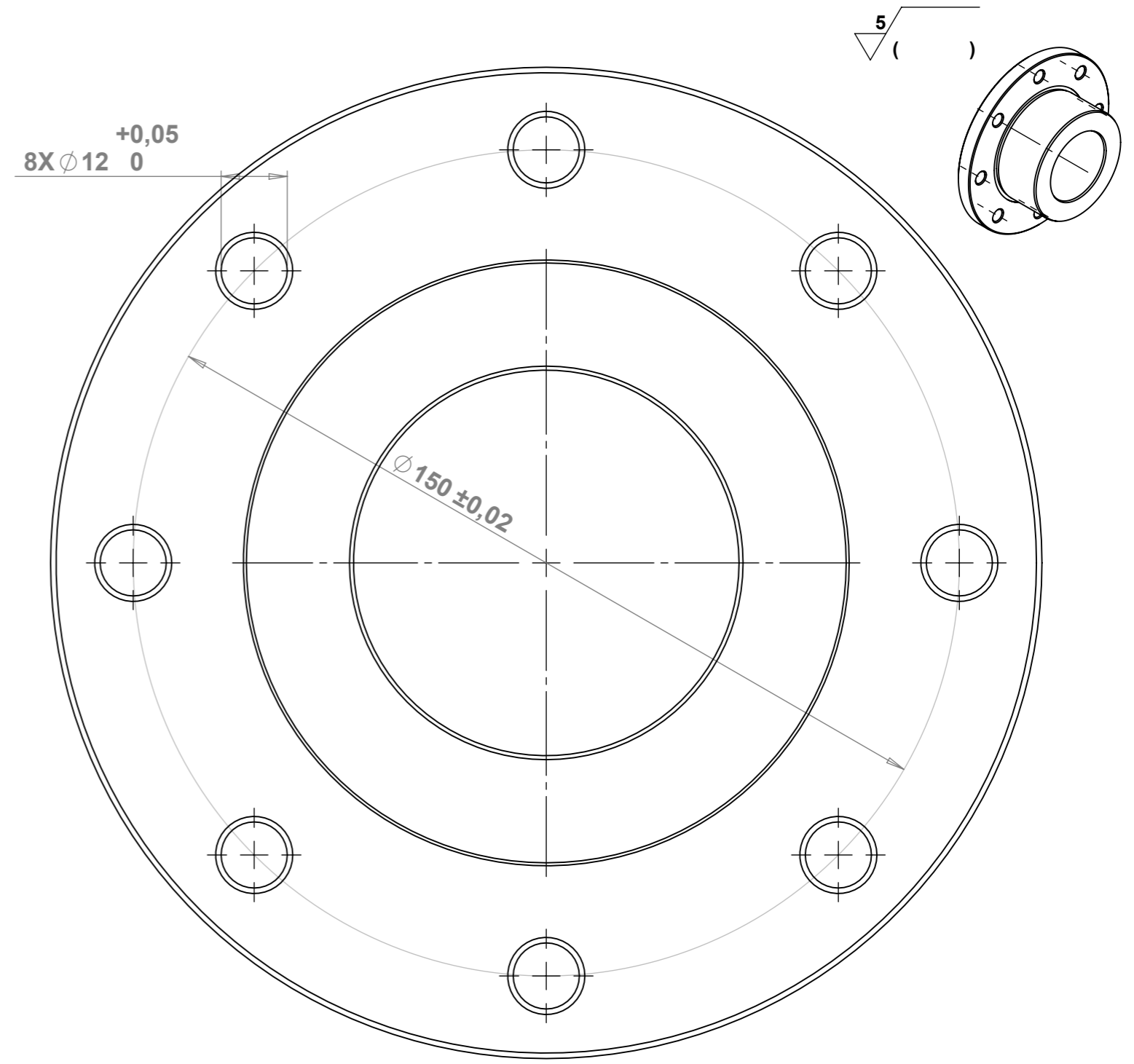
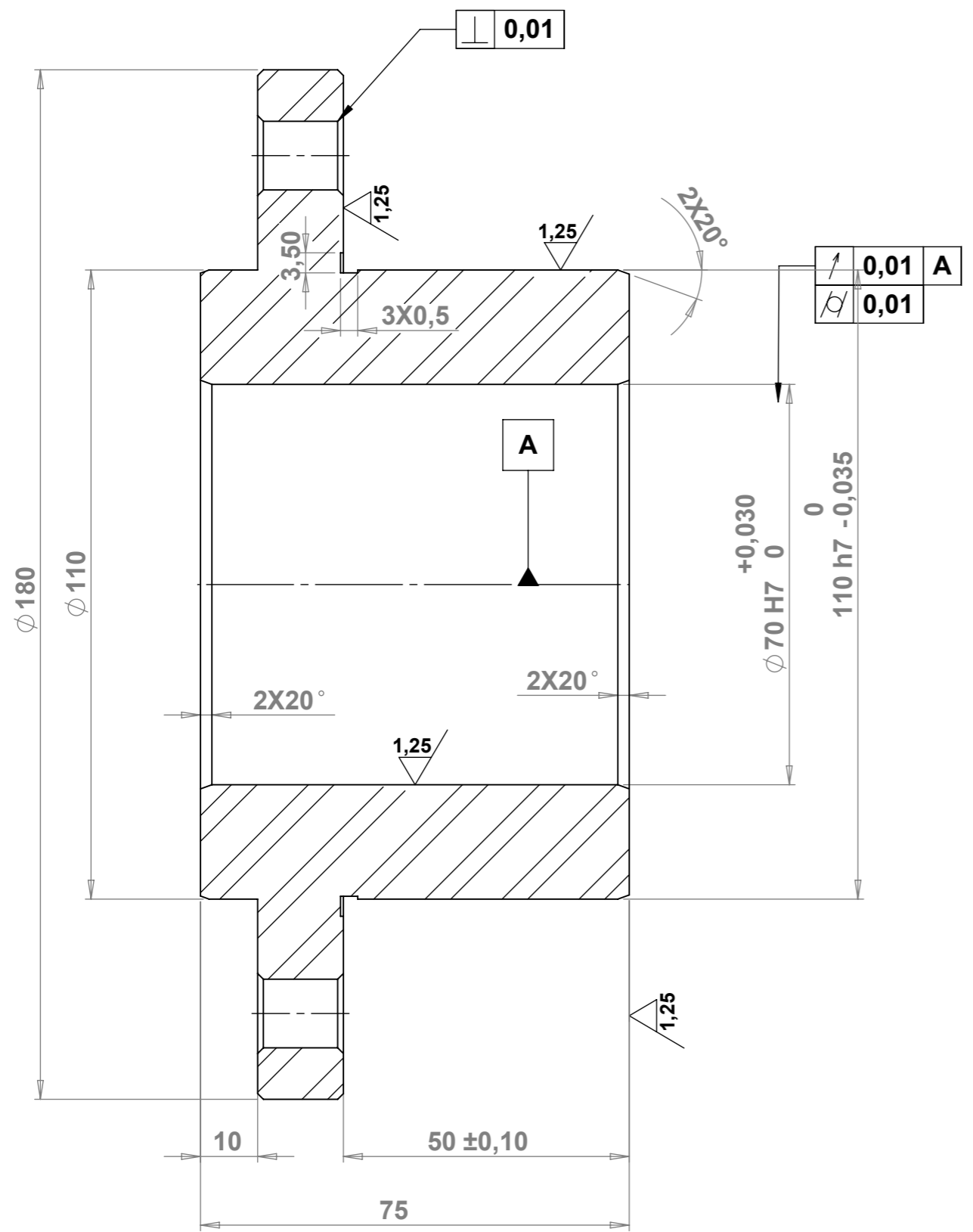
				Мащаб 1:5	Маса 0.16	A4	45 БДС 5785-83
				Лист 1	<i>ШАЙБА ДИСТАНЦИОННА</i>		
Изм.	Опис	Подпис	Дата				
Разр.	инж.Димитров		19.5.2011 г.				
Пров.	инж.Иорданов		19.5.2011 г.				
Норм.							
				<i>МОДУЛ-АД</i>		РКЦТ350-03-06	



ПОЗИЦИЯ	НАЙМЕНОВАНИЕ	НОМАР НА ЧЕРТЕЖ	БРОЯ
1	ГЛАВИНА	РКЦТ350-20-01	1
2	КОЛЕЛО КОНУСНО Z42/m6.3	РКЦТ350-20-02	1
3	ПАС БОЛТ M12	РКЦТ350-20-03	8
4	ШАЙБА ПРУЖИННА M12-H DIN127 B		8

1. Размерите с непосочен допуск: H14, h14, IT ±1/2

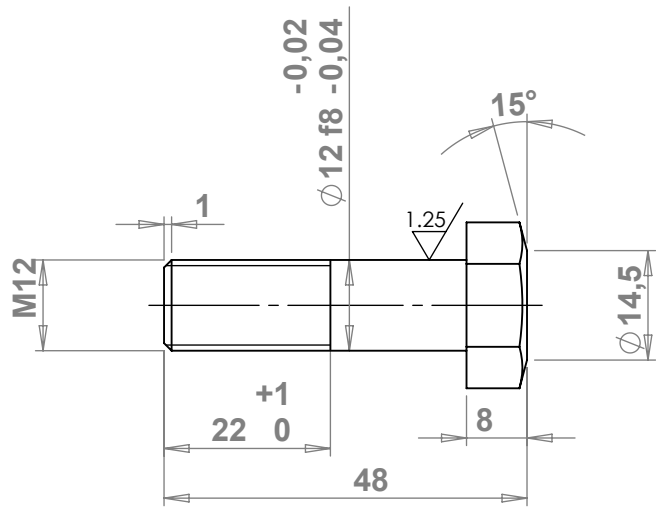
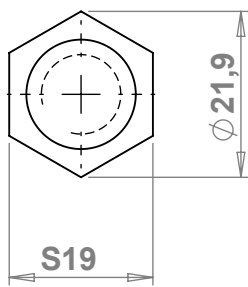
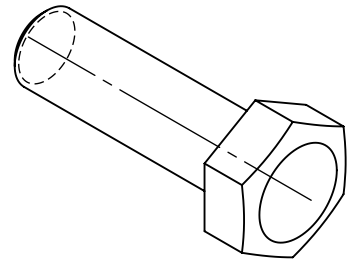
				Мащаб 1:5	Маса	Формат: A3		
				Лист 1	КОЛЕЛО КОНУСНО С ГЛАВИНА 42/6,3			
Изм.	Опис	Подпис	Дата	МОДУЛ-АД		РКЦТ350-20-00		
Разр.	инж. Димитров		19.5.2011 г.					
Пров.			19.5.2011 г.					
Норм.								



Неозначените фаски 1x45 .
Термообработка : Подобрение HRC 30-35 .

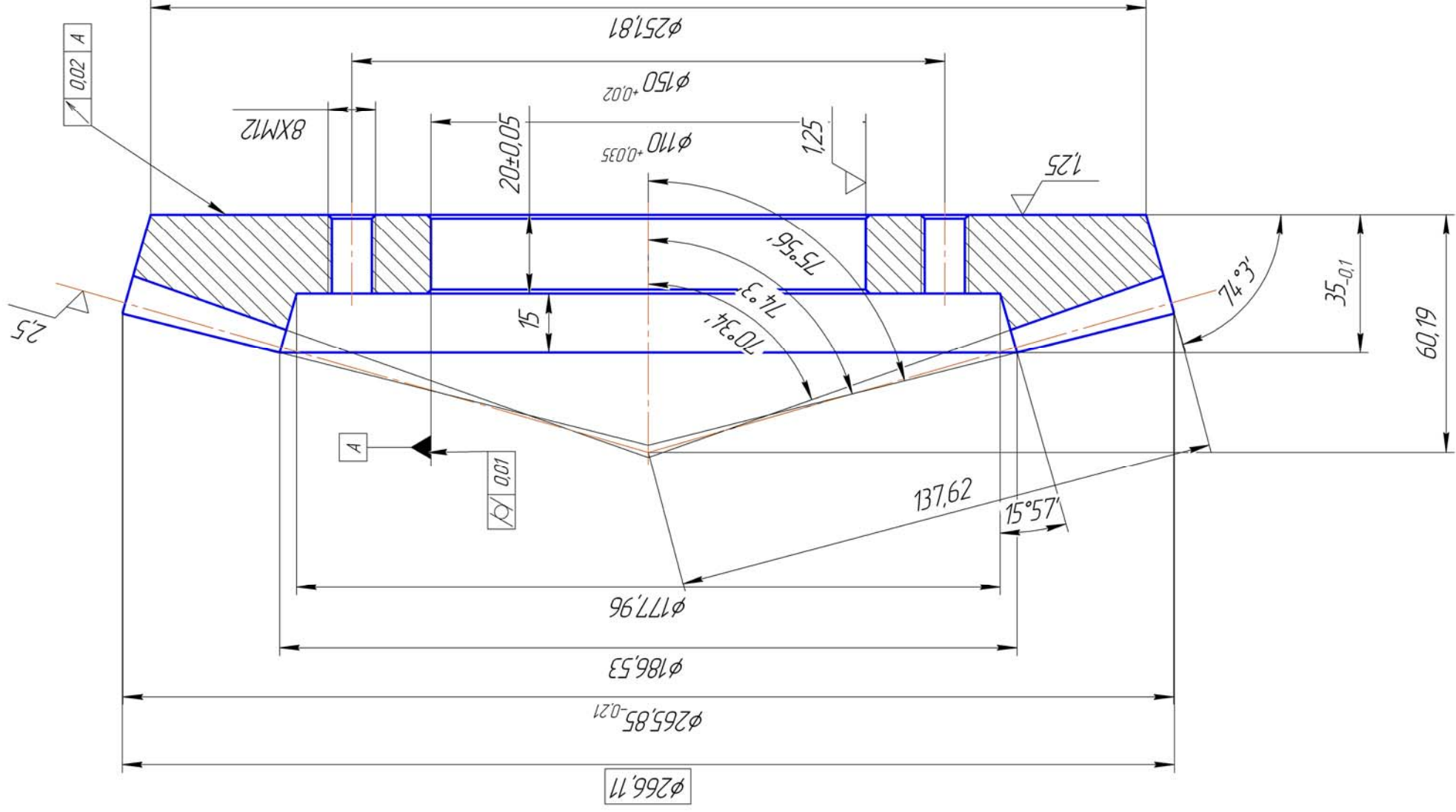
1. Размерите с непосочен допуск: H14, h14, IT ±1/2

				Мащаб	Маса	Формат:	45 БДС 5785-83
				1:2	5.08	A3	
				Лист	ГЛАВИНА		
				1			
Изм.	Опис	Подпис	Дата	МОДУЛ-АД		РКЦТ350-20-01	
Разр.	инж.Димитров		19.5.2011 г.				
Пров.			19.5.2011 г.				
Норм.							



1. Размерите с непосочен допуск: H14, h14, IT ±1/2

				Мащаб 2:1	Маса 0.05	A4	СТ45	
				Лист 1	ПАС БОЛТ М12			
Изм.	Опис	Подпис	Дата					
Разр.	инж. Димитров		19.5.2011 г.		МОДУЛ-АД		РКЦТ350 20 03	
Пров.			19.5.2011 г.					
Норм.								



Модуль нормальный средний	m_n	4,392
Число зубьев	z	42
Тип зуба		Круговой
Осевая форма зуба		1
Средний угол наклона зубьев	β_n	35°
Направление линии зуба		ЛЯВО
Исходный контур		ГОСТ 16202-81
Коэффициент смещения средний нормальный	x_n	-0,373
Коэффициент изменения расчетной толщины зуба	x_T	-0,12
Угол делительного конуса	δ	$74^{\circ}03'18''$
Степень точности по ГОСТ 1758-81		7-8
Делительная толщина зуба по хорде в измерительном сечении	S_x	$5,837_{-0,234}$
Высота до делительной хорды зуба в измерительном сечении	h_{ax}	2,7
Допуск на дбение зубчатого венца	F_r	0,056
Предельное отклонение шага	$\pm f_r$	$\pm 0,02$
Гарантированный двубой зазор в передаче	$j_{n \min}$	0,16
Относительные размеры по высоте зуба		не менее 60%
Суммарного пятна по длине зуба		не менее 55%
контакта в передаче		
Межосевой угол	Σ	90°
Внешний окружной модуль	m_{re}	6,3
Угол конуса впадин	δ_f	$70^{\circ}34'15''$
Внешнее конусное расстояние	R_e	137,594
Среднее конусное расстояние	R	117,094
Средний делительный диаметр	d	225,178
Внешняя высота зуба	h_e	9,881
Номинальный диаметр зуборезной головки	d_0	315
Развод резцов	w_2	16

1. Размеры с непосочени допуски -H14, h14±1/2 IT14 БДС 14.999-80

2. Неозначените фаски 1x45°

3. Термообработка: цементация на зьбите на дълбочина h 0.6..0.8 и закалка HRC 58..60.

Изм.	Опис	Подпис	Дата
Разр.	инж. П. Шумков		05.01.17
Проб.	инж. Б. Годаров		05.01.17
Нарм.			

Машаб	Маса	18ХГТ
1:1		
Лист	КОЛЕЛО КОНУСНО 42/6,3	
1 / 1		
МОДУЛ-АД		РКЦТ 350-20-02
		Формат А2