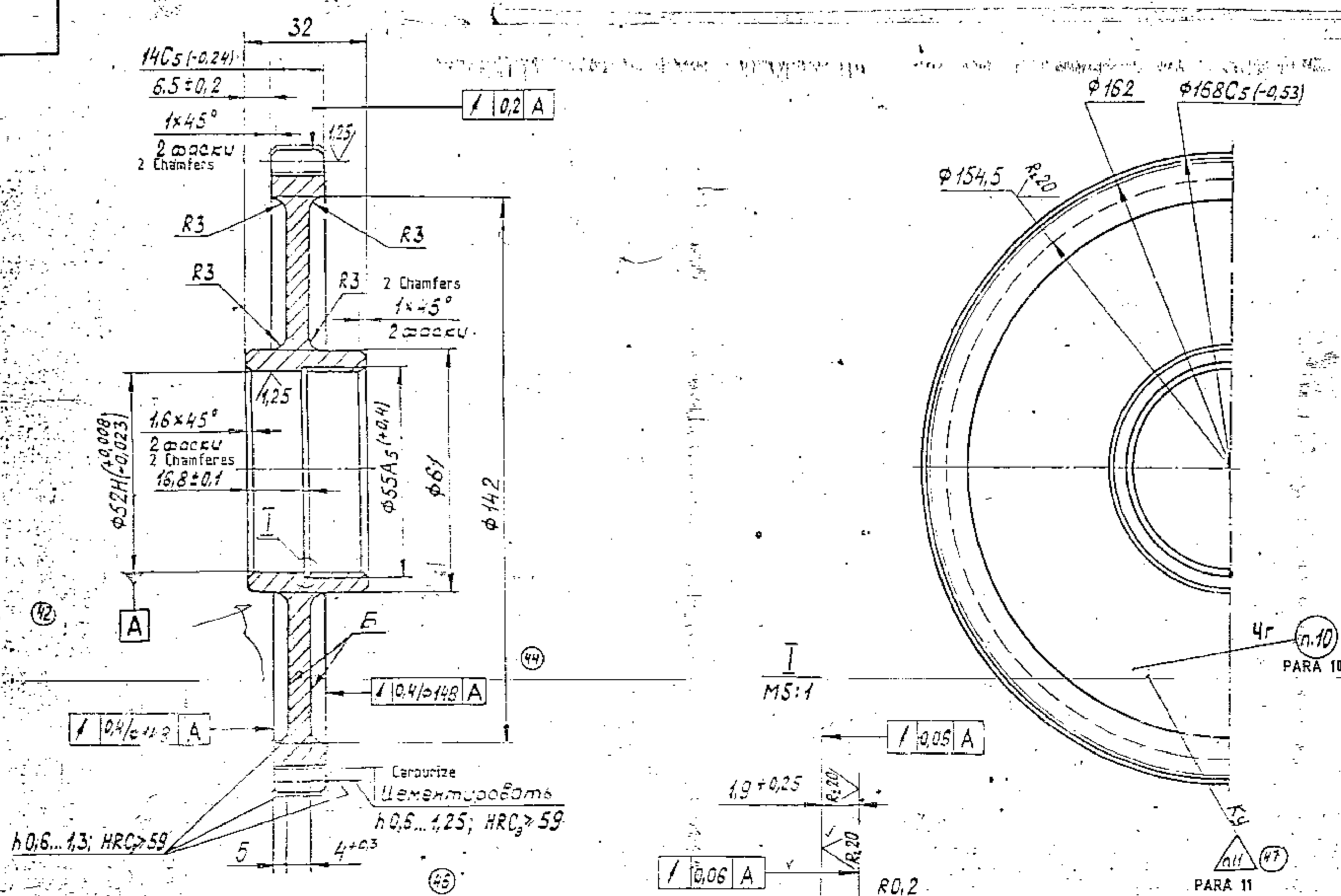


20-06-135-2

SUPERSEDES 20-06-135-2 ISSUE-4. VIDE Notn. No. 164-813

DRG. IMPRIMISEU BASED ON RUSSIAN ORIGINAL ISSUE-47 (Notn. No.580-87)

DRAWING NUMBER
20-06-135-2



более 2мм, при этом прочность зацепления зубьев шестерен при обкатке с эталоном в беззазорном состоянии не должна нарушаться.

6. Измерительная шестерня по ГОСТ 6512-74.

7. Качество зацепления зубьев проверять по отпечатку краски обкаткой с эталоном в беззазорном состоянии по инструкции UB-21.

8. Притупление на торцу зуба принимать по эталону.

9. Деталь проверять на магнитном дефектоскопе по инструкции UB-20-17.

10. Маркировать при отправки в запасные части.

11. Допускается клеймить электрохимическим способом.

1. Контроль III по ТТ-11.

2. HRC, 37...44, кроме мест обозначенных особо.

3. Допускается местная подцементация поверх-ности в диаметре 61мм и торцев.

4. Не указанные предельные отклонения разме-ров: отверстий - по А₁, валов - по В₁, остальных - по СМв.

5. Обальность поверхности А не более 0,015 мм.

6. Конусность поверхности А на длине 28мм не более 0,015 мм.

7. При шлифовке зубьев допускается недош-лифовка боковой поверхности до впадины не более 0,05 мм.

Модуль	m	3	
Число зубьев	Z	54	
Угол профиля	α	20°	
Коэффициент высоты головки	h _a *	1	
Коэффициент радиального зазора	c [*]	0,25	
Коэффициент смещения исходного контура	x	0	
Степень точности по ГОСТ 1643-72		Ст. 7-6-6	
Длина общей нормали			
Допуск на колебание длины общей нормали	F _W	0,036	
Допуск на колебание измерительного меж-центрального расстоя-ния	За оборот колеса	F _i ^{''}	0,10
	На одном зубе	J _i ^{''}	0,045
Допуск на радиальное биение зубчатого венца	F _r	0,058	
Основной шаг	Номинальное значение		8,856
	Предельные отклонения	±f _{pb}	±0,018
Пятно контакта с зубьями эталонного зубчатого колеса	по высоте	%	не менее 45
	по длине	%	не менее 60
Допуск на профиль	f _α	0,022	
Допуск на направление зуба	F _β	0,017	
Диаметр основной окружности	d ₀	152,475 ± 0,025	
Радиус кривизны эвольвенты в начале рабочего участка профиля	ρ ₀	16,62	
Радиус кривизны эвольвенты в конце рабочего участка профиля	ρ _e	35,51	
Угол развернутости эвольвенты	γ	13°54'17"	
Обозначение чертежа сопряженного колеса		20-07-16	

Module	m	3	
Number of teeth	z	54	
Profile angle	Profile angle	α	20°
	Coefficient of head height	h _a *	1
	Coefficient of bottom clearance	c*	0,25
	Coefficient of displacement of initial contour	x	0
Degree of accuracy acc. to GOST 1643-72		Ст. 7-6-6	
Length of general normal			
Tolerance for variation of the length of the general normal	F _W	0,036	
Tolerance for variation of measuring spacing on centres	Per gear revolution	F _i ^{''}	0,10
	On one tooth	J _i ^{''}	0,045
Tolerance for radial runout of toothing	F _r	0,058	
Base pitch: Nominal value	Limit deviations	±f _{pb}	±0,018
	Bearing pattern with teeth of a standard toothed gear	at height over length	not less than 45 not less than 60
Tolerance for a profile	f _α	0,022	
Tolerance for tooth direction	F _β	0,017	
Base circle diameter	d ₀	152,475 ± 0,025	
Radius of curvature of involute at the beginning of the working profile section	ρ ₀	16,62	
Radius of curvature of an involute at the end of the working profile section	ρ _e	35,51	
Angle of involute extension	γ	13°54'17"	
Designation of the drawing of a conjugate gear		20-07-16	

- Control group III is according to TP-11.
- HRC, 37...44, except the places marked especially. Local partial carburizing of B surfaces, surfaces of 61 mm in diameter and faces is allowed.
- Non-indicated limit deviations of dimensions: holes - by A₁, shafts - by B₁, the rest - by CМв.
- Ovality of A surface is not more than 0,015 mm.
- Taper of A surface per 28 mm of length is not more than 0,015 mm.
- In grinding the teeth it is allowed to undergrind the side surface up to tooth space of 0,2 mm max., with that the smoothness of the engagement of gear teeth should not be broken during rolling with a gaging plug in out of clearance condition.
- Measuring gear is according to GOST 6512-74.
- Check the quality of teeth engagement by bluing after rolling with a gaging plug in out of clearance condition according to UB-42 instruction; the bearing pattern over the length and to the height of the tooth should conform to the values indicated in the drawing table.
- Adopt the dulling over the tooth face according to a gaging plug.
- Check a part by a magnetic flux detector according to UB20-17 instruction.
- Mark in sending as spare parts.
- It is allowed to stamp by electrochemical method.

42	2	164-81	1986
44		1386-81	
46		915-81	
39		100-79	
47	2	1380-87	1987
48	2	1380-85	1985

PILOT SAMPLE SHOULD BE APPROVED BY A.H.S.P BEFORE BULK PRODUCTION.

EST. WT. 1,24 Kg

TO BE STAMPED OR MARKED WHERE INDICATED THIS # LETTERS)

ALL SHARP EDGES AND CORNERS TO BE REMOVED UNLESS OTHERWISE STATED MACHINED CORNERS TO HAVE R CUT-SIDE R INSIDE EQUIVALENT CHAMFERS ARE PERMISSIBLE.

CRN	164-81	MATERIAL	18X2H4MA (18X2H4BA)	USED ON	20-06-21-2
TRD	164-81	TYN	1-381-72		
DATE	11-8-89	CONTROLLER OF QUALITY ASSURANCE (HEAVY VEHICLES)		TITLE	
SCALE	1:1	A V A D I		GEAR	
TOLERANCE ON DIMS UNLESS OTHERWISE STATED IS 2102-67			D S CAT NUMBER		
ISSUE DATE			DRAWING NUMBER		
NATURE OF AMENDMENTS			20-06-135-2		

