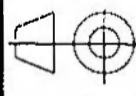


Първо приложение		51E23		P/£1066 0T '58-1W		
вочен № каталож. № 402 023 0049	Зацепване	Външно				
	Вид на зъбите	Прави				
	Брой на зъбите	$z_1$	18	Челен модул	$m_1$ 10	
	Изходен контур	Модул	$m$	10	Основен диаметър на зъбното колело	$d_b$ 169,145
		Ъгъл на профила	$\alpha$	20°	Основен ъгъл на наклона на надлъжната линия на зъба	$\beta_b$ 0°
		Профил	БДС1526-78		Допуск на колебание на общата нормала	$F_{vw}$ 0,05
		Вис. глав. инструмента	$h_f$	11,50	Гранично отклонение на стъпката на зацепване	$f_{pb}$ ±0,021
	Ъгъл на наклона на зъбите	$\beta$	0°	Допуск на грешката на профила	$f_f$ 0,019	
	Направление на наклона на зъбите	---		Разлика в съседните стъпки	$f_u$ 0,028	
	Коефициент на изместване на изходния контур	$x$	+0,30	Допуск на направлението на зъба	$F_\beta$ 0,02	
	Изменение дебелината на зъба	$x_t$	0	Минимална странична хлабина	$j_{n \min}$ 0,155	
	Степен на точност по БДС 3296-79	8-7-7-C		Максимална странична хлабина	$j_{n \max}$ 0,525	
Справочни данни			Данни за контрол на дебелината на зъба			
Междудъгово разстояние	$a_w$	455 ±0,08	Дебелина на зъба по постоянната хорда	$\overline{s_c}$	15,80 -0,07 -0,19	
Положение и ъгъл на осите	$\Sigma$	= 0°	Височина на зъба до постоянната хорда	$\overline{h_c}$	8,12	
Брой на зъбите на ГЗК	$z_2$	73	Брой обхванати зъби при измерване на общата нормала	$Z_w/w$	3 / 78,38 -0,07 -0,19	
Чертожен № на ГЗК M1-74, Lo123334						
<p>А) Радиусът на закръгление в петата на зъба да е <math>R = 5 -0,5</math> mm.</p> <p>В) Страничната повърхност на зъба в модифицираната част, която е с дължина 25÷30 mm, трябва да бъде линейна или заоблена с радиус <math>R=200</math> mm. Преходът от модифицираната част на страничната повърхност на зъба до първоначалната повърхност трябва да бъде плавен.</p> <p>С) Маркировка на готово зъбно колело - производител, производствен номер, материал, номер на плавката, твърдост HRC. Изковка <math>\varnothing 220 \pm 5 \times 173 \pm 4</math>. Допускат се промени само с разрешение на поръчителя.</p>						
Подпис и дата	Машаб		Маса		ČSN 416220 16220.4 16220.1	Изковка 12XH2 БДС6354-82
	1:2		24,4			
Подпис и дата	Лист		Ел.лок.серия 61 Колоосен редуктор поз.1 M1-84, Lo 123380-j		<b>МАЛКО ЗЪБНО КОЛЕЛО z=18</b>	
	1/4					
№ на ориг.	Изм.	Опис	Подпис	Дата	<b>M1-85 Lo 99013/d</b>	
	Разраб.	SKODA				
	Чертал	Петрунова		09.05		
	Н-к КТБ	Бицов		09.05		
	ЗНТЧ	Райчев		09.05	"БДЖ"ЕАД ПТП - София Локомотивно депо София КТБ	

P/Э1066 от 8-111

Първо приложение

51E23

Свочен №

кагалож № 402 033 0049

Подпис и дата

№

Зам. инв. №

Подпис и дата

№ на ориг.

### ТЕХНОЛОГИЧЕН ПРОЦЕС НА ОБРАБОТКА

Изпитване на химичния състав на всяка плавка.

1. ИЗКОВАВАНЕ - да се прилага протокол за химическите изпитвания на структурата на материала за всяка плавка.
2. НОРМАЛИЗАЦИЯ, ОТГРЯВАНЕ - ПОДОБРЯВАНЕ.
3. ОБРАБОТКА на зъбния профил с прибавка за шлифване.
4. ЦЕМЕНТАЦИЯ на дълбочина min 1,5 mm.
5. ОБРАБОТКА на прибавката за цементация, да се остави прибавка за окончателна обработка.
6. ЗАКАЛЯВАНЕ И ОТВРЪЩАНЕ.

Механични свойства на стомана 16220.4 (12ХН2):

Якост на опън	Rm - 784 ÷ 1128 МПа
Граница на провлачане	Rs - min 538 МПа
Минимално удължение	A - min 8 %
Минимално свиване	Z - min 30 %
Ударна жилавост	KCU2 - 39 J / cm <sup>2</sup>

Да се правят изпитвания на механичните качества на окончателно термообработено зъбно колело на по 1 брой от плавка над количеството поръчани зъбни колела.

Твърдост на цементирания и закаления слоеве 54 ÷ 61 HRC.

Твърдостта на работната повърхнина на зъбите да се измери на три зъба през 120° по контура.

7. ПЯСЪКОСТРУЙНА ОБРАБОТКА.
8. ОКОНЧАТЕЛНА ОБРАБОТКА - зъбното колело да бъде изработено по БДС 1527-80 със степен на точност 8-7-7-С по БДС 3296-76.
9. ИЗПИТВАНЕ на твърдост и за пукнатини.

Приемане от поръчителя.

				Лист	Ел.лок.серия 61 Колоосен редуктор поз.1 М1-84, Lo 123380:j	<b>МАЛКО ЗЪБНО КОЛЕЛО z=18</b>
				2/4		
				"БДЖ"ЕАД ПТП - София Локомотивно депо София КТБ		<b>М1-85 Lo 99013/d</b>
Изм.	Опис	Подпис	Дата			

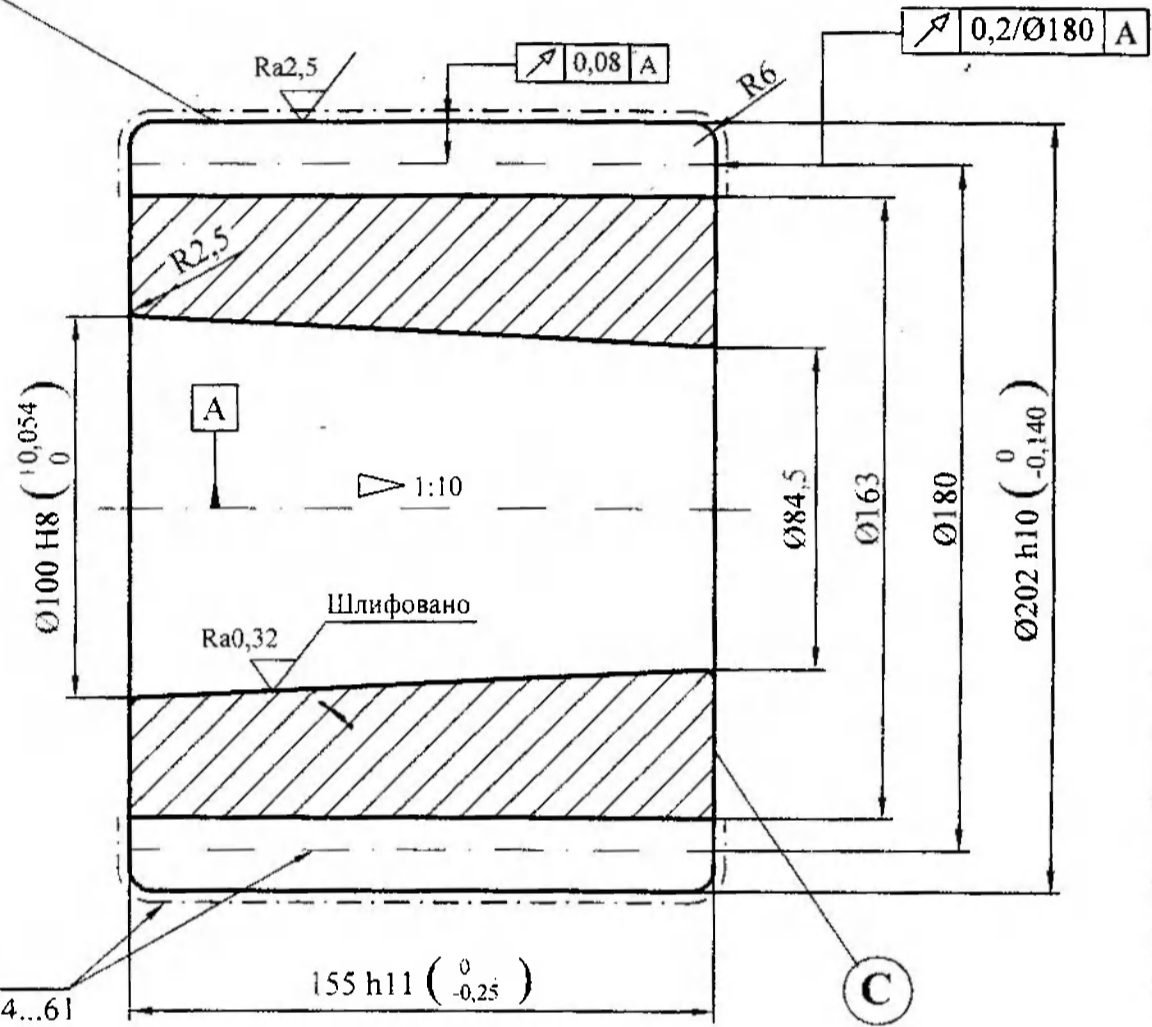
*Handwritten signature*

Р/Е1066 ОТ '58-IV

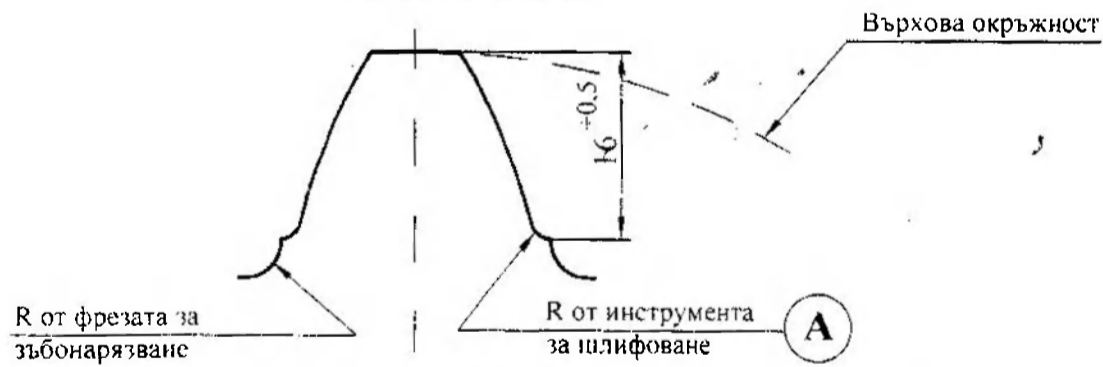
Ra5

Да се снее фаска от ръба на зъбния профил преди закаляване  
 0,8÷1,7 x 45 °, грапавост Ra 1,25.  
 Профилът на зъба да се шлифова, грапавост Ra 0,63,  
 включително и надлъжната модификация.

Първо приложение  
 черт. № 51E23  
 вочен №  
 каталож. № 402 023 0049



ПРОФИЛ НА ЗЪБА

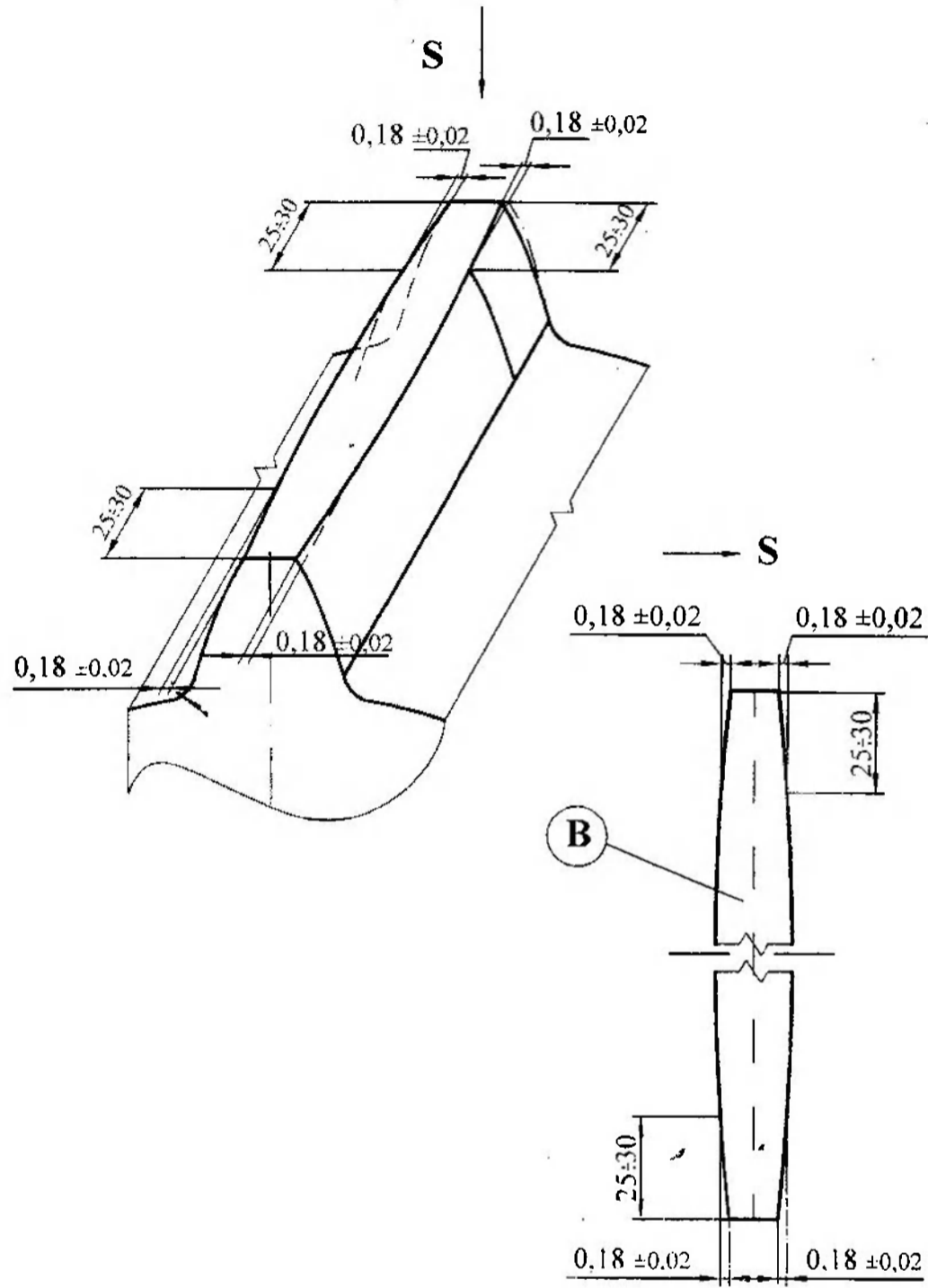


№ на ориг.	Подпис и дата	Зам. инв. №	Г.	Подпис и дата	Лист	Ел. лок. серия 61 Колоосен редуктор поз. I M1-84, Lo 123380/d	МАЛКО ЗЪБНО КОЛЕЛО z=18
					3/4		
						"БДЖ"ЕАД ПТП - София Локомотивно депо София КТБ	<b>M1-85</b> <b>Lo 99013/d</b>
Изм.	Опис	Подпис	Дата				

ВТУ

M1-85, Lo 99013/d

НАДЛЪЖНА МОДИФИКАЦИЯ



Модификация на зъба поглед откъм малкия отвор на конуса.

Първо приложение 51E23		вочен № каталож. № 402 023 0049		Подпис и дата		Зам. инв. №		Подпис и дата		Лист		Ел. лок. серия 61 Колоосен редуктор поз. I M1-84, Lo 123380/5		<b>МАЛКО ЗЪБНО КОЛЕЛО z=18</b>	
										4/4		"БДЖ"ЕАД ПТП - София Локомотивно депо София КТБ		<b>M1-85 Lo 99013/d</b>	
№ на ориг.															
Изм.		Опис		Подпис		Дата									

ЗСел