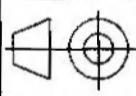
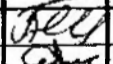
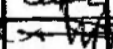



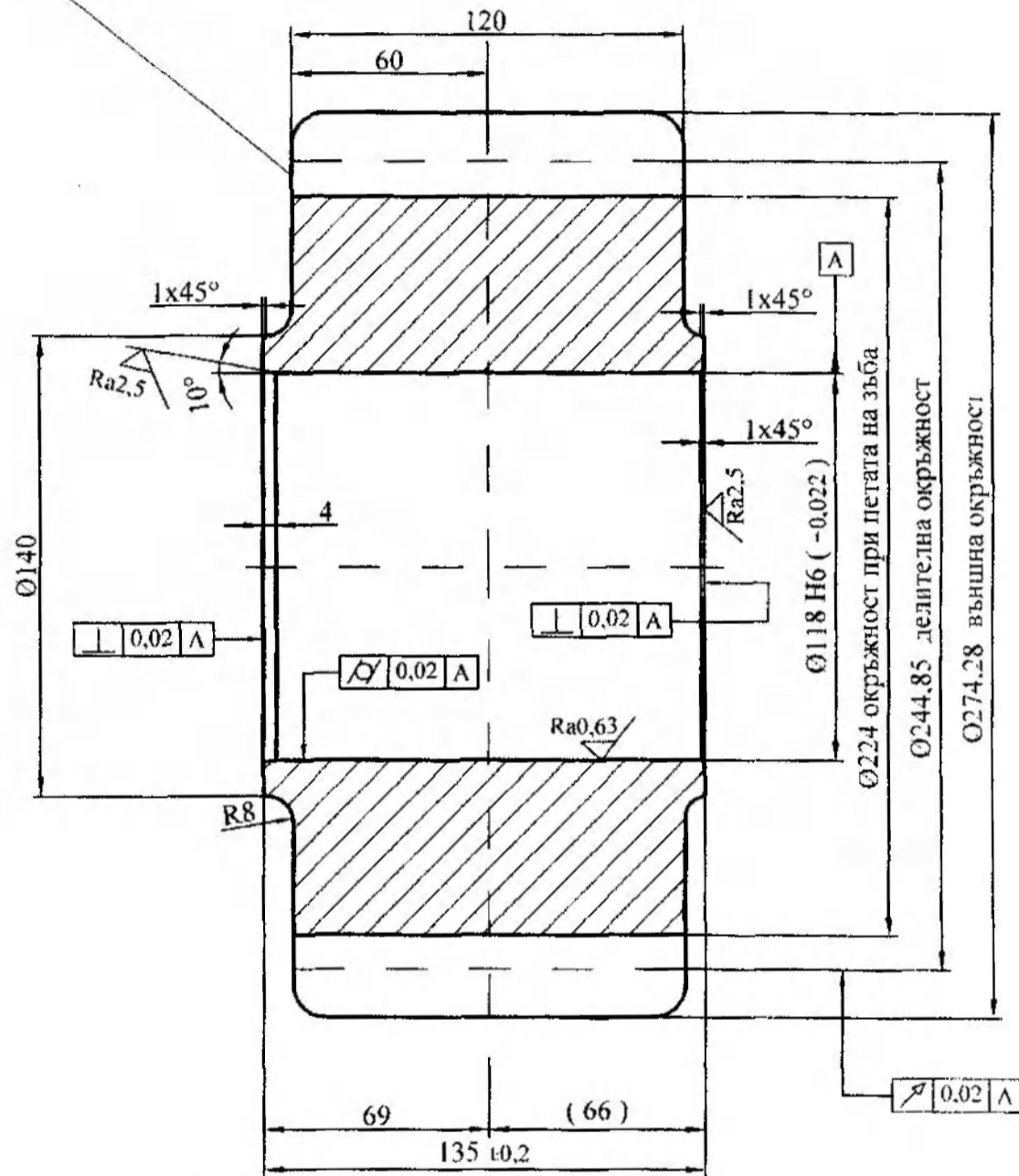
		76E16-7, Lo 204256				
Първо приложение 68E16-7, Lo 004254 c	Вид на зъбите		Прави			
	Профил на зъбите		Коригиран MAAG + 6			
	Градивост на зъбите		Ra 0,63 - шлифоване			
	Термообработка на зъбите		Цементация 56 ... 61 HRC			
4 Зволен №	Брой на зъбите	z	20	Брой обхванати зъби при измерване на общата нормала	3 / 96,03	-0,09 -0,17
	Модул	m	12	Междусосово разстояние	606	±0,05
	Ъгъл на профила	$\alpha$	20°	Положение и ъгъл на осите	=	0°
	Модул изпълнение	m <sub>v</sub>	12.24242	Чертожен № на ГЗК	47E14 - 2.	Lo 83099
	Посока на стъпката			Брой на зъбите на ГЗК	79	
	Ъгъл на наклона на зъбите			Мощност, W		
	Ъгъл на стъпката			Обороти, min <sup>-1</sup>		
	Форма на инструмента			Периферна сила, N		
	Степен на точност		5 d			
	Изходен контур		Еволвента			
Подпис и дата	Взаимствано от :					
М	<p><b>ВНИМАНИЕ!</b></p> <p>А) Твърдостта на профила на зъбите да се измерва на всяко колело на три зъба през 120°.</p> <p>Б) Радиусът на закръгление в петата на зъба да е R = 4 mm.</p> <p>В) Зъбното колело да се изработи със степен на точност 5d по БДС 3296-79.</p> <p>Г) Маркировка на готово зъбно колело - производител, производствен номер, номер на плавкага, твърдост HRC.</p> <p>Допускат се промени само с разрешение на поръчителя.</p>					
Зам. инв. №						
Подпис и дата				Машаб	Маса	
				1: 2	44,-	CSN 416220 16220.4 16220.1
				Лист	Ел.лок.серия 45 Колоосен редуктор за V=110 km/h поз.3 68E16-7, Lo 004254/c	Изковка 12X112 БДС6354-82
				1/3		<b>МАЛКО ЗЪБНО КОЛЕЛО z=20</b>
№ на орг.	Изм.	Опис	Подпис	Дата	<b>76E16 - 7 Lo 204256</b>	
	Разраб.	SKODA				
	Чертал	Петрунов		11.04		
	Н-к КТБ	Бицов		11.04		
	ЗНГЧ	Райчев		11.04	<b>"БДЖ"ЕАД ПТП - София Локомотивно депо София КТБ</b>	

76E16-7, Lo 204256		Перво приложение 68E16-7, Lo 004254/c	
76E16-7, Lo 204256 - МАЛКО ЗЪБНО КОЛЕЛО ( МЗК z=20 ) Х) Изковка. От общия брой поръчани зъбни колела се правят изпитвания на механичните качества на по 1 брой от всяка плавка, независимо от партидата за крайна термообработка. Изпитване на химичен състав на всяка плавка.		Символен №	
<b>ТЕХНОЛОГИЧЕН ПРОЦЕС НА ОБРАБОТКА</b>			
1. ИЗКОВАВАНЕ - за всяка плавка да се приложи сертификат за химическия състав. 2. НОРМАЛИЗАЦИЯ. 3. ОБРАБОТКА на зъбния профил с прибавка за шлифоване. 4. ЦЕМЕНТАЦИЯ на дълбочина 1÷1,5 mm. 5. ОБРАБОТКА на прибавката за цементация, да се остави прибавка за окончателна обработка. 6. ЗАКАЛЯВАНЕ Механични свойства на стомана 16220.4 (12ХН2): Якост на опън $R_m - 784 \div 1130 \text{ MPa}$  Граница на провлачане $R_s - \text{min } 538 \text{ MPa}$  Минимално удължение $A - \text{min } 8 \%$  Минимално свиване $- \text{min } 30 \%$  Ударна жилавост $KCU2 - 39 \text{ J / cm}^2$  ТВЪРДОСТ на цементирания и закаления слоеве 56 ÷ 61 HRC. 7. ПЯСЪКОСТРУЙНА ОБРАБОТКА. 8. ОКОНЧАТЕЛНА ОБРАБОТКА. 9. ПРОВЕРКА С ДЕФЕКТОСКОП.  Изковка $\overset{-8}{\text{Ø}296} \overset{-5}{-5} / \overset{+5}{96} \overset{-8}{-8} \times \overset{-8}{154} \overset{-8}{-8} \overset{+5}{+35}$ по чертеж 73E16-6, Lo88620 за изпитване по 1 брой от плавка.			
Подпис и дата		М а	
Зам. инв. №		Подпис и дата	
№ на орг.		Лист	
Изм.		2/3	
Опис		Ел.лок.серия 45 Колоосен редуктор за V=110 km/h поз.3 68E16-7, Lo 004254/c	
Подпис		"БДЖ"ЕАД ПТП - София Локомотивно депо София КТБ	
Дата			
		<b>МАЛКО ЗЪБНО КОЛЕЛО z=20</b>	
		<b>76E16 - 7 Lo 204256</b>	

76E16-7, Lo 204256

Ra5

При фрезование прехода между страната и петата на зъба да е с R4.  
 Челата на зъбите да се скосят 1.5 x 45°. грапавост Ra 1,25.  
 Профилът на зъба да се шлифова, грапавост Ra 0,63.



№ на ориг.	Подпис и дата	Зам. инв. №	№	Подпис и дата
	Р.Р.Р.			
Изм.	Опис	Подпис	Дата	

Лист	Ел.лок.серия 45
3/3	Колоосен редуктор
	за V 110 km/h
	поз.3 68E16-7, Lo 004254/c

"БДЖ"ЕАД ПТП - София  
 Локомотивно депо София  
 КТБ

**МАЛКО ЗЪБНО  
 КОЛЕЛО z=20**

**76E16 - 7  
 Lo 204256**