

5/3 Лешков

ПАСПОРТ

в сборе
Шелко
Щербаков

На партию секций НВД типа «Хамельман»

в сборе 1100-10-001 СБ

(количество 12 штук)

1. Размеры плунжеров, корпусов, входящих деталей, взаимное геометрическое расположение поверхностей, их шероховатость, выполнены в соответствии с конструкторской документацией.

2. Детали, входящие в комплект, изготовлены из стали ШХ-15 ГОСТ 801-78 (кроме кольца уплотнительного).

Термообработка корпуса и плунжера 60—62 HRC с последующей обработкой холодом.

3. Секции скомплектованы с обеспечением диаметральных зазоров на длине образующей в паре «корпус-плунжер» согласно таблице:

№ п/п	Диаметральный зазор в паре на длине образующей (в мкм)	
	1	2
1		3,0...4,0
2		2,0...2,8
3		2,0...3,0
4		2,0...3,2
5		3,0...3,9
6		2,0...3,0
7		2,0...2,9
8		2,0...2,8
9		2,0...3,0
10		2,0...2,8
11		3,0...3,9
12		2,0...3,0

и проверены на подвижность в соответствии с требованиями, предъявляемыми к прецизионным парам.

4. Секции в сборе замаркированы порядковыми номерами 1,2,3...

На оборудовании применять комплектно.

5. Проведена консервация лубрикаторов в дизельном топливе. До установки на узел лубрикаторы обернуть графинированной бумагой.

Генеральный директор



А. Е. Тепикин

А. Е. Тепикин

~~Хата за аеру б-сиглас~~

234. ШАНКО

ПАСПОРТ

на три комплекта шестерен
газодувки 1Г24-30-2В

(№ чертежа 16469Б, 16470Б)

1. Размеры изготовленных шестерен, взаимное геометрическое расположение поверхностей, их шероховатость соответствуют требованиям представленной конструкторской документации.

2. Шестерни изготовлены из стали 12Х2Н4А ГОСТ 4543-71. Поверхность зубьев цементирована, твердость поверхностей HRC=52—54, h=0,7

3. Параметры зубчатых венцов шестерен

Нормы	Контролируемые показатели шестерни	Обозначение	Допуски согласно		Фактические отклонения, размеры	
			ГОСТ 1643-81 ст. точности 7-Н	чертежу	16469Б	16470Б
	Длина общей нормали	W_z		39,93-0,017 -0,039	39,74*	40,06*
Минимальный толеранс	Допуск на колебание длины общей нормали	F_{vw}	0,022	Не указан	0,005	0,005
	Допуск на радиальное биение зубчатого венца	F_z	0,036	0,030	0,008	0,008
	Допуск на колебание измерительного межосевого расстояния за оборот шестерни	F_i	0,050	Не указан	0,005	0,005
Плавность работы	Допуск на погрешность профиля зуба	f_t	0,011	Не указан	0,005	0,005
Контакт зубьев	Допуск на направление зуба	F_b	0,011	0,011	0,005	0,005
	Относительные размеры суммарного пятна контакта зубьев сопрягаемых шестерен		По высоте зуба, %			
			45	45	75	75
			По длине зуба, %			
			60	60	80	80
Боковой зазор	Боковой зазор в зацеплении шестерен при межосевом расстоянии $A=100$			0,02		0,015

* Связано с обеспечением оговоренного КД бокового зазора в передаче, на качество работы передачи не влияет.

4. Шестерни на торцевых поверхностях имеют свои чертежные номера, замаркированы одноименным порядковым номером. Применять комплектно. Монтаж на узел производить при расположении нанесенных номеров на одной стороне.

5. Финишные зубошлифовальные операции (черновые, чистовые, окончательное выхаживание) выполнялись на зубошлифовальном станке с числовым программным управлением SU-RFW-85/CN фирмы «SAMPUTENSILI» (Италия), используемым при изготовлении эталонных зубчатых колес в инструментальном производстве.

6. Приемочный контроль параметров шестерен (комплексный, поэлементный) производится контрольно-измерительными приборами, применяемыми в инструментальном производстве при изготовлении эталонных цилиндрических зубчатых колес, прошедших метрологическую проверку.

Генеральный



А. Е. Терехин

А. Е. Терехин