

ЗУБЧАТЫЕ КОЛЕСА



Типы зубьев колес



Прямозубые шестерни - самый применяемый тип зубчатых колёс. Зубья расположены в радиальных плоскостях, линия контакта зубьев пары зубчатых колес параллельна оси вращения, как и оси обоих зубчатых колес (шестеренок) располагаются строго параллельно



Косозубые шестерни – это модернизированная версия прямозубых шестерен. Зубья, в таком случае, расположены под углом к оси вращения. Зацепление зубьев этих шестерен происходит тише и плавно. Они применяются либо в малошумных механизмах, либо в тех которые требуют передачи большого крутящего момента на больших скоростях



Шевронные шестерни решают проблему механической осевой силы, которая возникает в случае применения косозубых колес, так как зубья шевронных (елочных) колёс изготавливаются в виде буквы «V»

Конструктивные разновидности зубчатых колес

Конструктивные формы и размеры зубчатого колеса зависят от нагрузок, действующих на его зубья, требований технологии их изготовления, удобства монтажа и эксплуатации, уменьшения массы зубчатых колес

Зубчатые колеса изготавливают штамповкой, прокаткой, отливкой и сваркой.

Для изготовления зубчатых колес применяется сталь, чугун, бронза, также различные полимеры (пластмассы).

Цилиндрическое зубчатое колесо малого диаметра обычно имеет форму сплошного диска с отверстием для установки на вал.

При несколько большем диаметре колеса для облегчения его конструкции, массивными выполняются только обод и ступица с отверстием для вала. Остальная часть колеса представляет собой тонкий диск с отверстиями или без отверстий. Диск может выполняться с ребрами жесткости.



Изготовление зубчатых колес

Зубья зубчатых колес нарезаются на металлорежущих станках:

- Метод копирования специальными фрезами

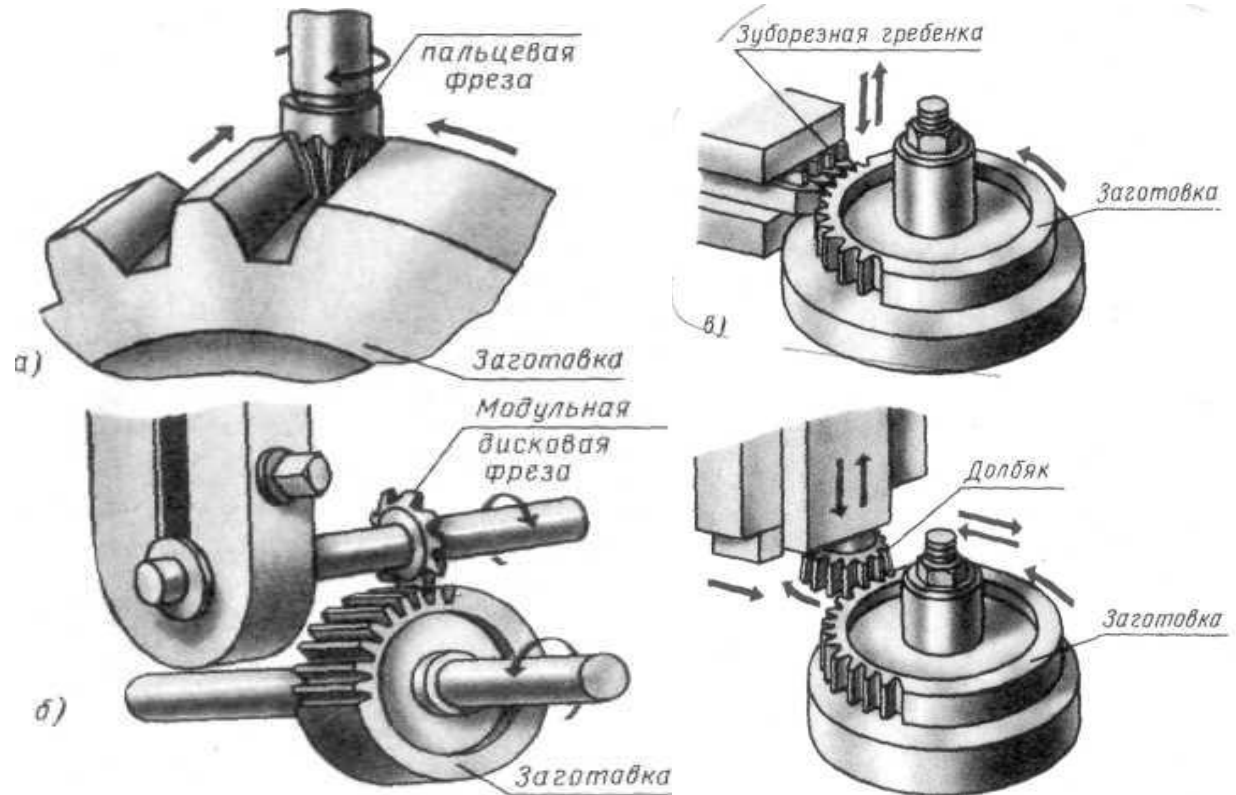
а) пальцевыми

б) дисковыми

- Метод обкатки

в) зуборезная рейка (гребенка)

г) долбяк



Основные параметры зубчатых колес

В основу определения параметров зубчатого колеса положена делительная окружность d . По делительной окружности откладывается окружной шаг зубьев P_z , представляющий собой расстояние по дуге делительной окружности между соседними зубьями колеса.

Делительная окружность делит высоту зуба h на две неравные части — головку высотой h_a и ножку высотой h_f .

Зубчатый венец ограничивается окружностью вершин зубьев диаметром d_a и окружностью впадин диаметром d_f , см. рисунок 1.

На чертежах зубчатых колес вычерчивание зубьев заменено изображением сплошными основными линиями по диаметру вершин зубьев колеса и сплошными тонкими линиями по диаметру впадин зубьев колеса.

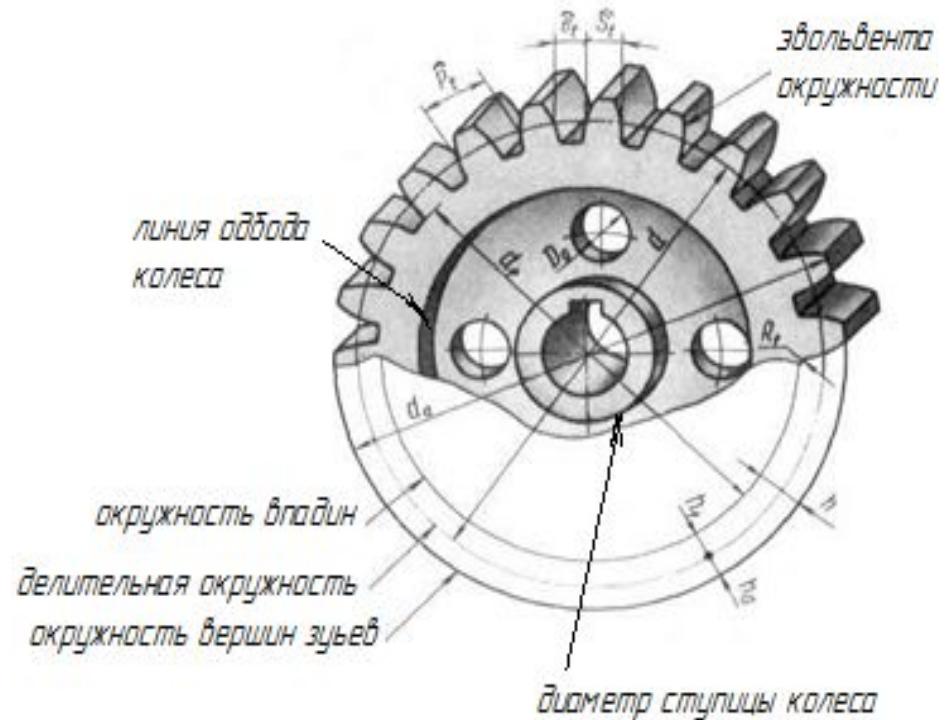
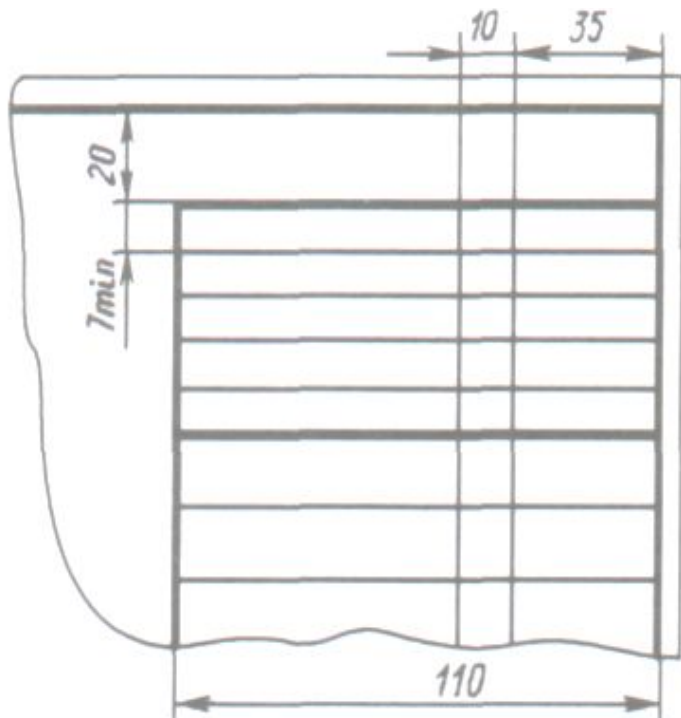


Таблица по ГОСТ 2.403-75

В правом верхнем углу отступив четыре клетки сверху выполняют таблицу по размерам см. на рисунке и заполняют ее после выполненных расчетов.



ПР 15.02.01 15.16.XX				
Модуль	<i>m</i>			
Число зубьев	<i>Z</i>			
Исходный контур	—	ГОСТ 13755-81		
Коэффициент смещения исходного контура	<i>x</i>	0		
Степень точности по ГОСТ 1843-81	—	Ст. 8-7-К		
Диаметр делительной окружности	<i>d</i>			
ПР 15.02.01.01.16.XX				
Колесо зубчатое		Лист	Масса	Масштаб
		1	3,750	
Сталь 45 ГОСТ 1050-98		Лист	Листов	1
		ГАСККер.М-16-XX.		

Измерение параметров зубчатого колеса

При выполнении эскиза или чертежа цилиндрического прямозубчатого колеса с натуры для определения его параметров необходимо:

- подсчитать число зубьев z колеса;
- измерить диаметр окружности вершин зубьев d_a .

Модуль зубчатого колеса подсчитывают по формуле.

$$m = \frac{d_a}{z + 2}$$

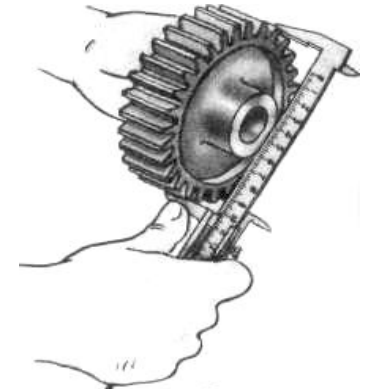
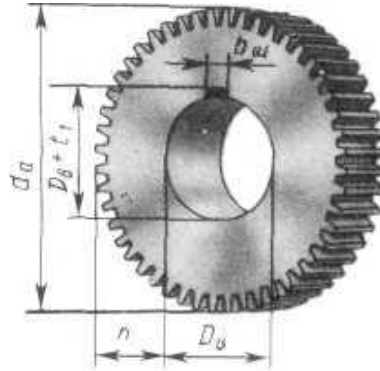
и округляют до ближайшего значения по ГОСТ 9563—60, см. таблицу на слайде 3

Затем подсчитывают делительный диаметр d , мм, по формуле $d = m \cdot z$

Диаметр впадин d_f , мм, определяют по формуле $d_f = m (z - 2,5)$

После выполненного расчета уточняют диаметр вершин зубьев колеса d_a , мм, по формуле $d_a = m (z + 2)$

На оставшемся поле формата выполняют изображения зубчатого колеса так, чтобы с учетом простановки размеров **80%** поля формата было занято чертежом.



Выполнение эскиза зубчатого колеса

Главный вид выполняют в разрезе.

Зуб колеса не заштриховывают, т.е. он выполняется как тонкая стенка в продольном разрезе.

Диаметры впадин и вершин изображают сплошной основной линией, а делительный диаметр штрихпунктирной. Проводят ее ближе к вершинам, т.к. высота головки зуба колеса $h_a = m$, она меньше высоты ножки $h_f = 1,25m$.

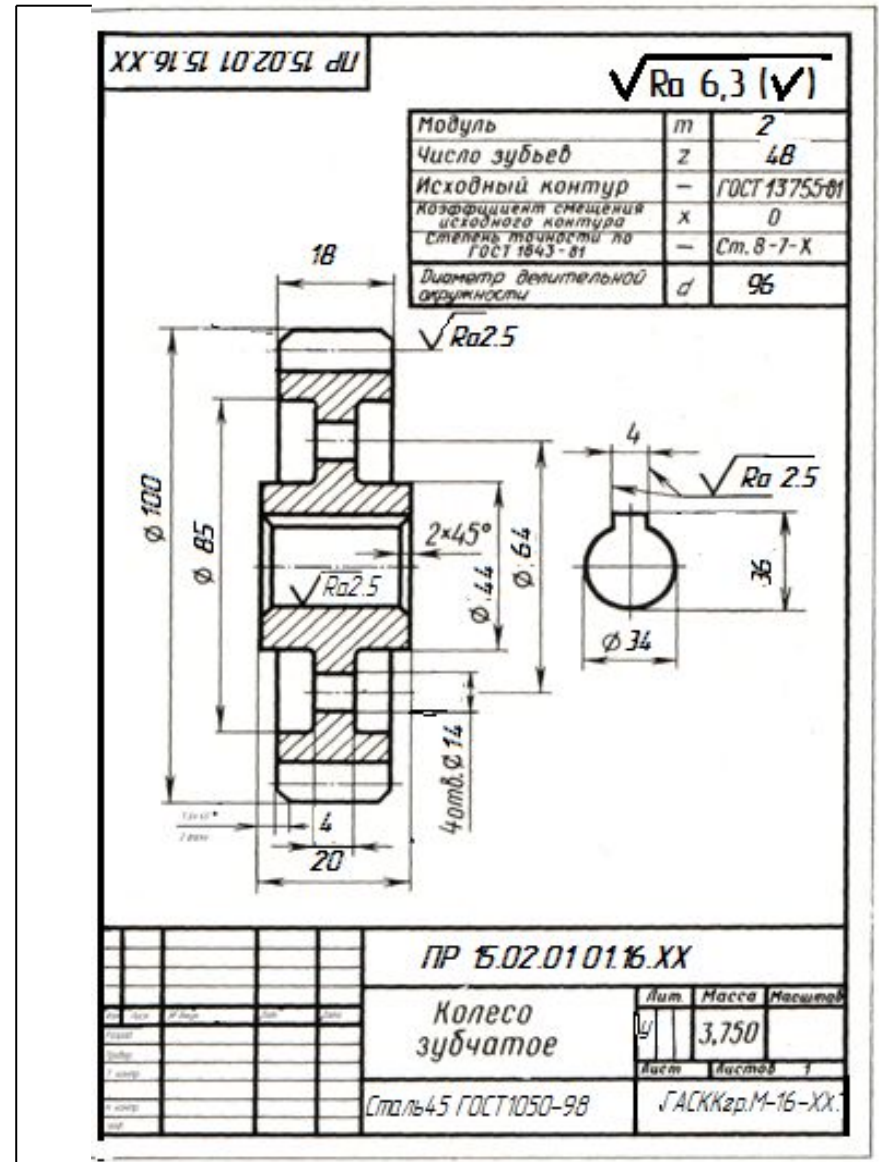
Вид слева чертят как местный вид, т.е. на нем изображается только форма отверстия со шпоночным пазом.

После выполненных измерений на изображении колеса наносят размеры.

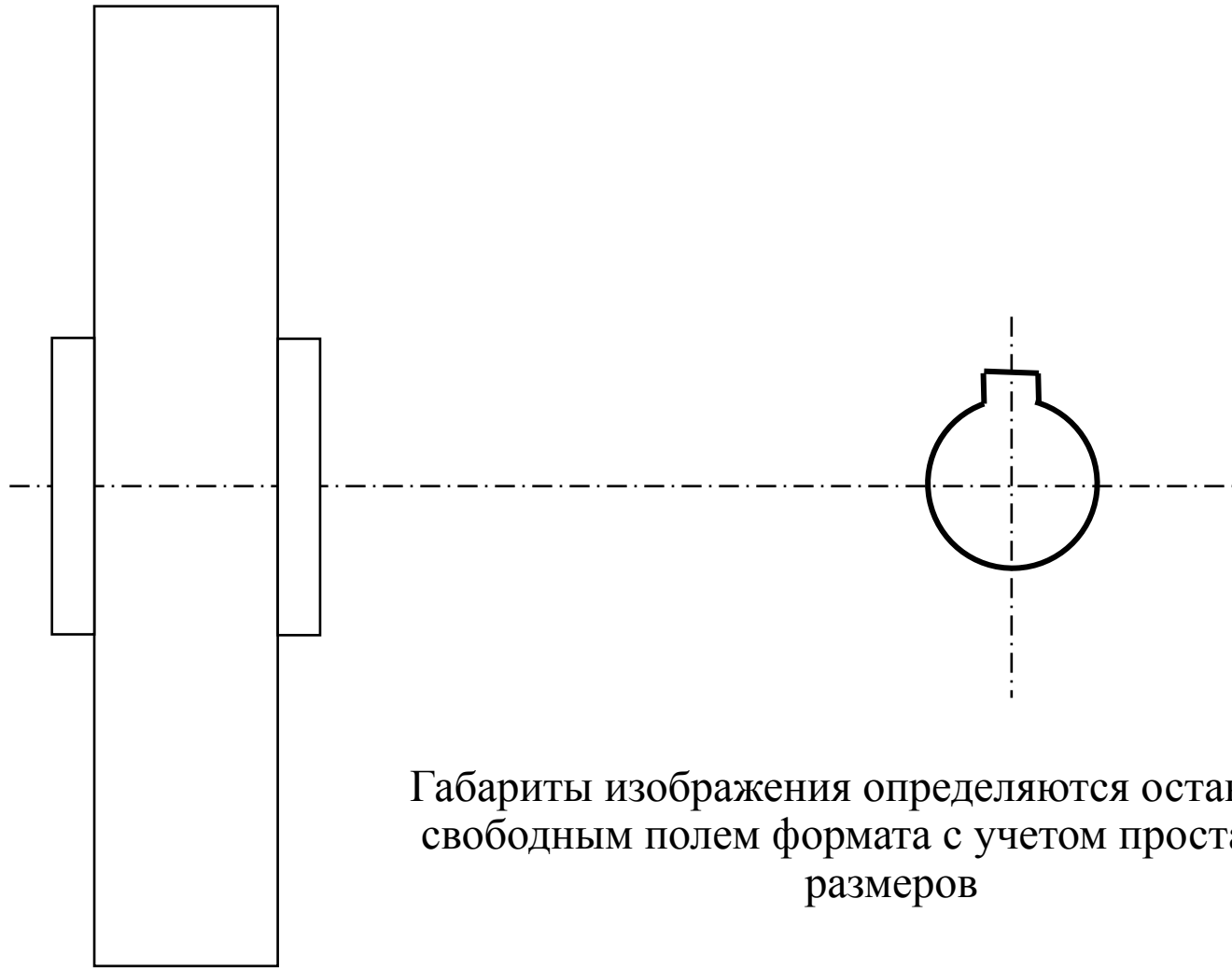
Простановка шероховатости поверхности выполняется с учетом того, что небольшие зубчатые колеса выполняются из кругло катаного профиля. Поэтому основная обработка (шероховатость по параметру Ra 6,3)

записывается в правый верхний угол формата с дополнительным значком шероховатости поверхности ($\sqrt{\quad}$), который указывает на то, что у детали есть поверхности с другой степенью шероховатости. К таким относятся:

- поверхность цилиндрического отверстия $\varnothing 34$ внутри колеса, предназначенного для посадки на вал;
- боковые поверхности шпоночного паза;
- боковая поверхность зуба колеса, степень шероховатости которого проставляют на линии делительного диаметра.

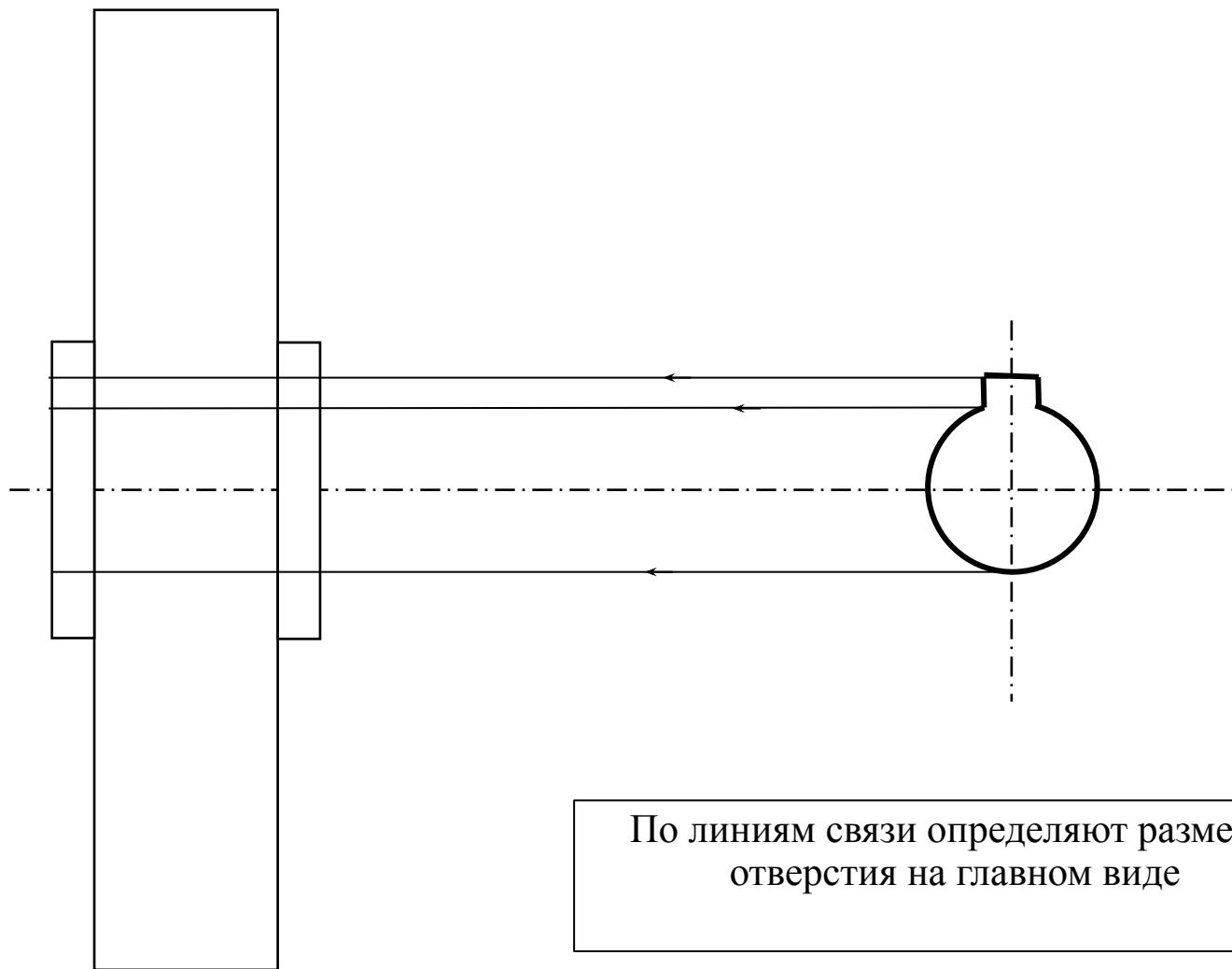


Построение главного вида и местного вида (вид слева)

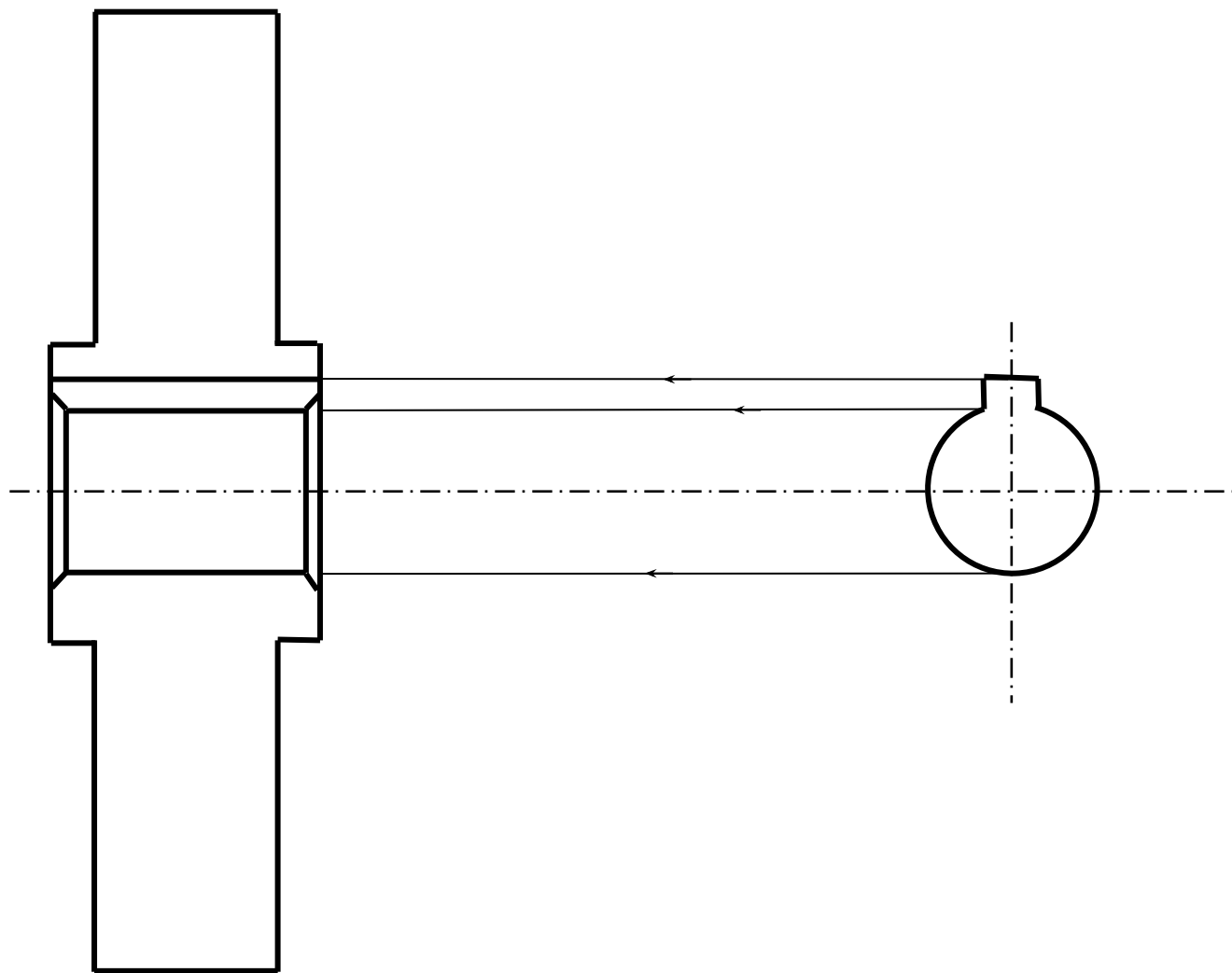


Габариты изображения определяются оставшимся свободным полем формата с учетом простановки размеров

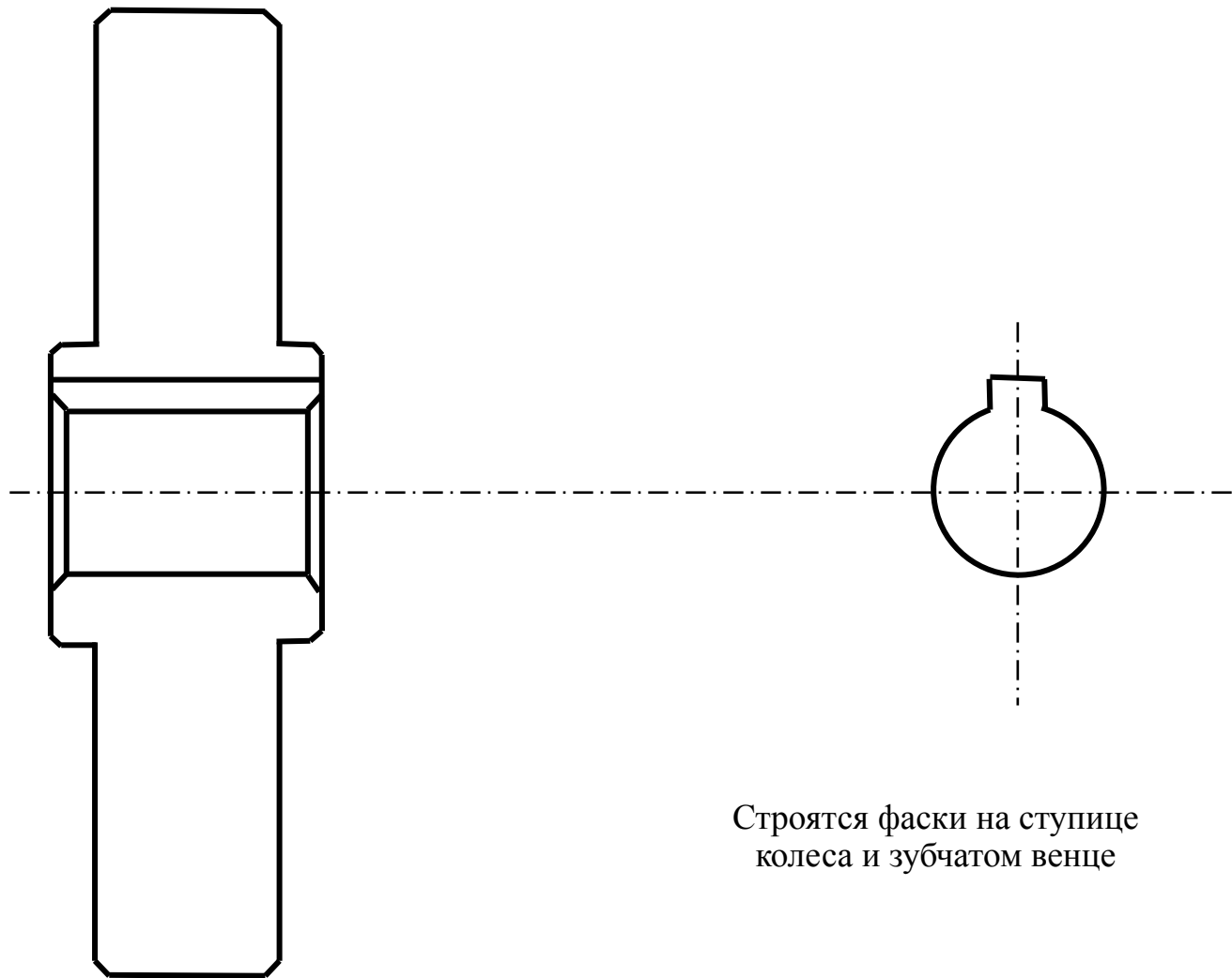
Построение на главном виде фронтального разреза



Построение на главном виде отверстия со шпоночным пазом и фасок отверстия

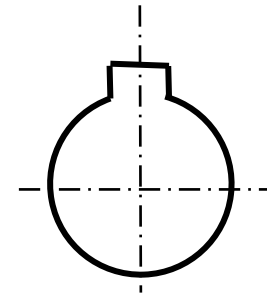
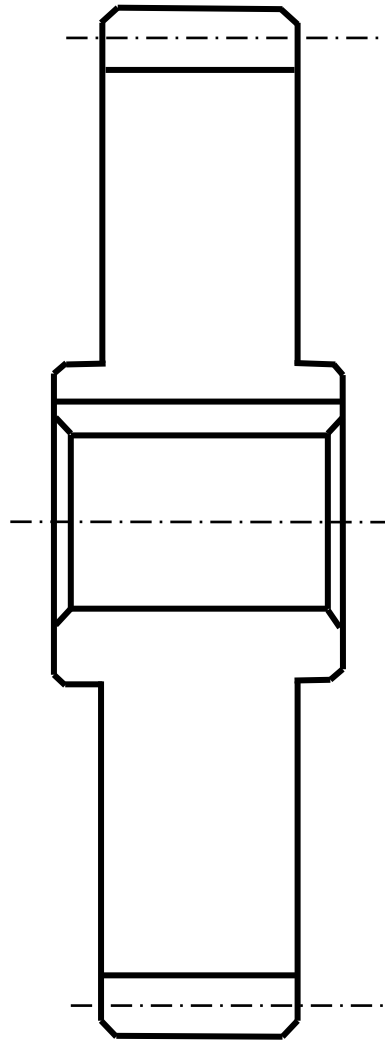


Построение на главном виде наружных фасок



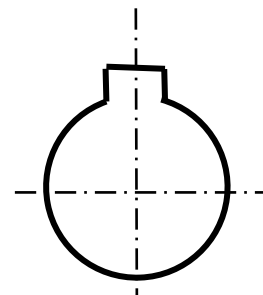
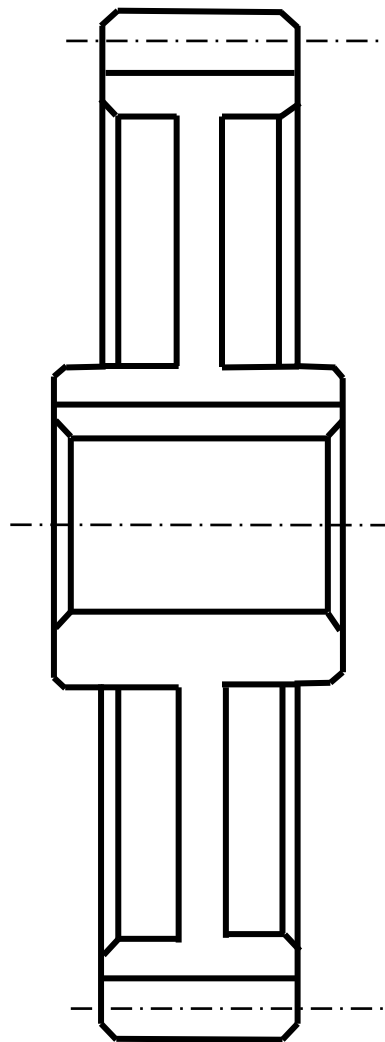
Строятся фаски на ступице
колеса и зубчатом венце

Построение на главном виде зубьев колеса

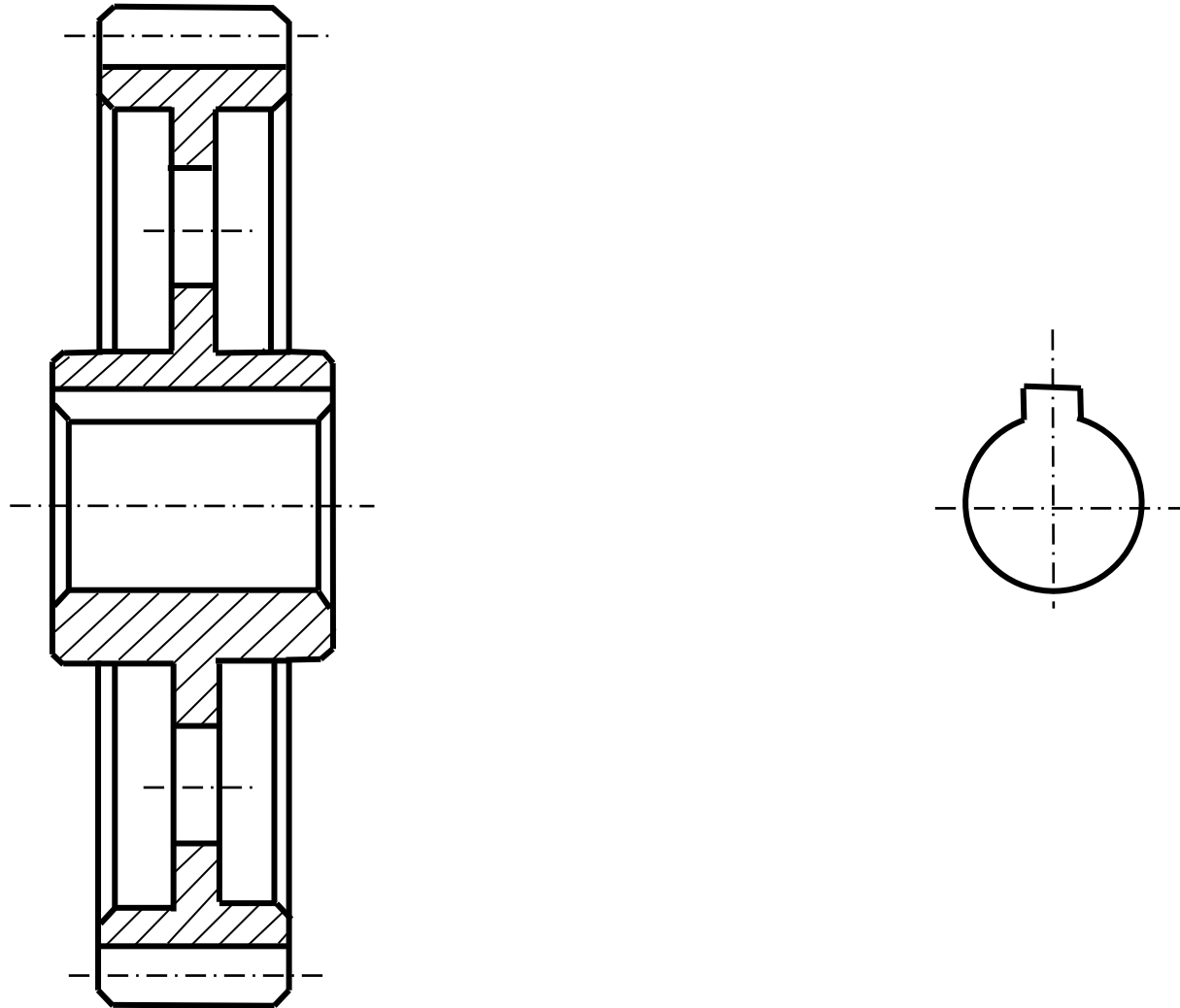


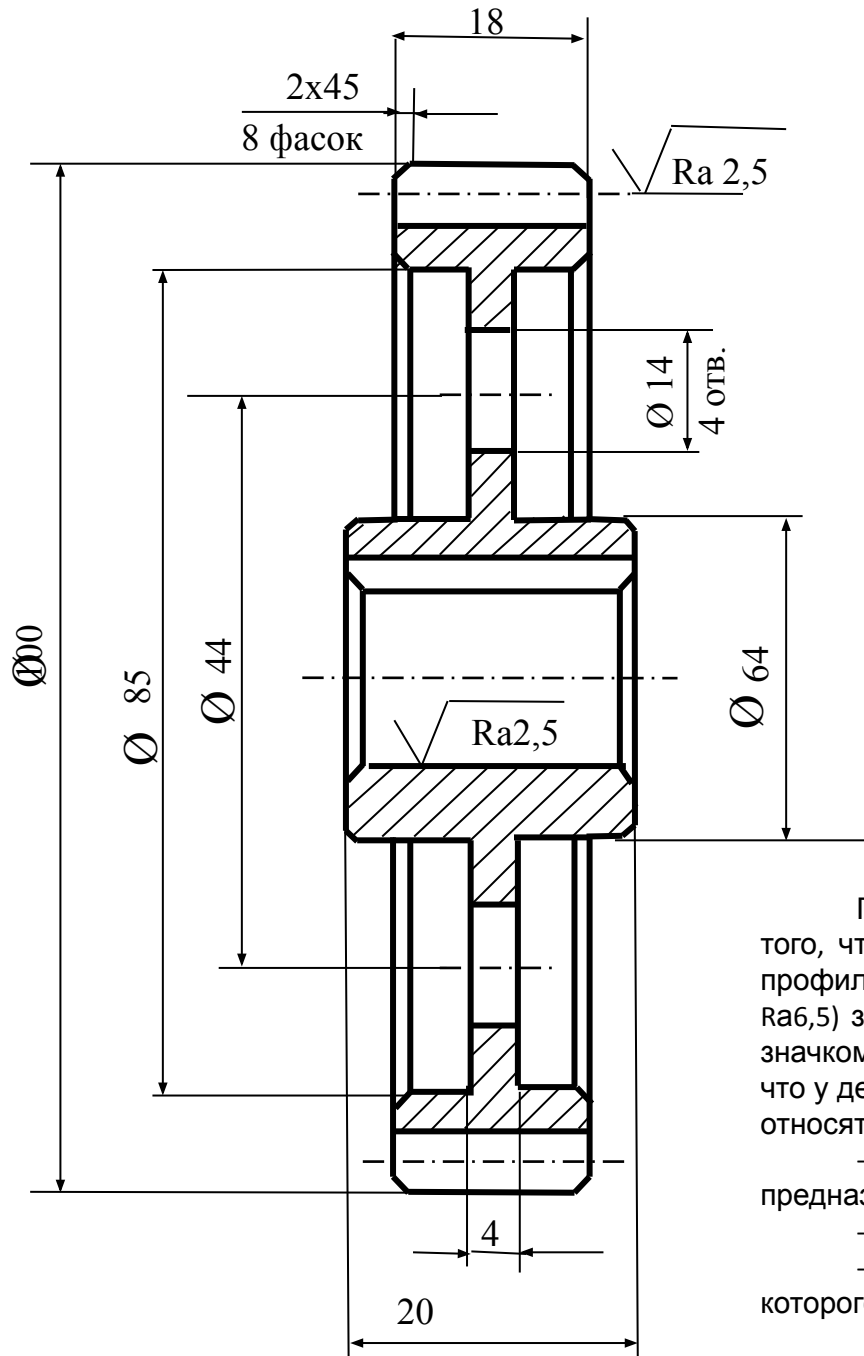
Диаметры впадин и вершин изображают сплошной основной линией, а делительный диаметр штрихпунктирной. Проводят ее ближе к вершинам, т.к. высота головки зуба колеса $h_a = m$, она меньше высоты ножки $h_f = 1,25m$.

Оформление обода и ступицы колеса



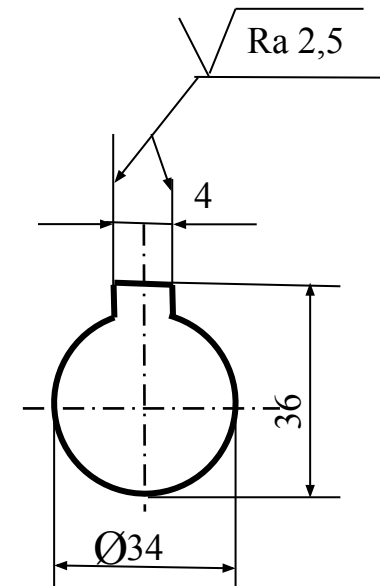
Построение на главном виде отверстий в тонком диске колеса и выполнение штриховки





Простановка шероховатости поверхности

√ Ra 6,3 (√)



Простановка шероховатости поверхности выполняется с учетом того, что небольшие зубчатые колеса выполняются из кругло катаного профиля. Поэтому основная обработка (шероховатость по параметру Ra6,5) записывается в правый верхний угол формата с дополнительным значком шероховатости поверхности в скобках, который указывает на то, что у детали есть поверхности с другой степенью шероховатости. К таким относятся:

- поверхность цилиндрического отверстия внутри колеса, предназначенного для посадки на вал;
- боковые поверхности шпоночного паза;
- боковая поверхность зуба колеса, степень шероховатости которого проставляют на линии делительного диаметра.

Обозначение шероховатости поверхности

- Для измерения неровности поверхности используют несколько определяющих параметров:
- Ra- обозначает значение исследуемого профиля с возможным отклонением (среднеарифметическим) и измеряется в мкм;
- Rz – обозначает высоту измеряемых неровностей определяемую по 10 основным точкам в мкм;
- Rmax –максимальное допустимое значение параметра по высоте.

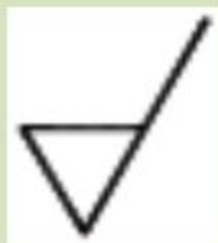
ОБОЗНАЧЕНИЕ ШЕРОХОВАТОСТИ ПОВЕРХНОСТЕЙ

Обозначение классов чистоты поверхности по ГОСТ 2789-59		▽1	▽2	▽3	▽4	▽5	▽6	▽7	▽8	▽9	▽10	▽11	▽12	▽13	▽14
Обозначение шероховатости поверхности по ГОСТ 2789-73	Rz=Rmax мкм	Rz320 √	Rz160 √	Rz80 √	Rz40 √	Rz20 √								Rz0,1 √	Rz0,05 √
	Ra наибольшее значение	80 √	40 √	20 √	10 √	5 √	2,5 √	1,25 √	0,63 √	0,32 √	0,16 √	0,08 √	0,04 √	0,02 √	0,01 √
	Ra предпочтит. значение	50 √	25 √	12,5 √	6,3 √	3,2 √	1,6 √	0,8 √	0,4 √	0,2 √	0,1 √	0,05 √	0,025 √	0,012 √	

Обозначение шероховатости на чертеже по ГОСТ 2.309

Класс чистоты поверхности до 1975 г.	Параметры шероховатости поверхности по ГОСТ 2789-53		Параметры шероховатости поверхности по ГОСТ 2789-73			Способ обработки поверхности
			До 01.01.2005 г.		После 01.01.2005 г.	
	Rz, мкм	Ra, мкм	Rz, мкм	Ra, мкм	Ra, мкм	
~						Без обработки
▽1	Rz320	80	Rz200	50	$\sqrt{Ra\ 50}$	Газовая резка
▽2	Rz160	40	Rz100	25	$\sqrt{Ra\ 25}$	Вырубка. Зачистка ручной шлифовальной машиной
▽3	Rz 80	20	Rz50	12,5	$\sqrt{Ra\ 12,5}$	Сверление. Стругание. Фрезерование. Нарезание резьбы. Долбление. Точение. Растачивание.
▽4	Rz 40	10	Rz25	6,3	$\sqrt{Ra\ 6,3}$	
▽5	Rz 20	5,0	Rz12,5	3,2	$\sqrt{Ra\ 3,2}$	
▽6		2,5		1,6	$\sqrt{Ra\ 1,6}$	
▽7		1,25		0,8	$\sqrt{Ra\ 0,8}$	Шабрение. Шлифование.
▽8		0,63		0,4	$\sqrt{Ra\ 0,4}$	
▽9		0,32		0,2	$\sqrt{Ra\ 0,2}$	Шлифование. Полирование. Алмазное выглаживание.
▽10		0,16		0,1	$\sqrt{Ra\ 0,1}$	
▽11		0,08		0,05	$\sqrt{Ra\ 0,05}$	
▽12		0,04		0,025	$\sqrt{Ra\ 0,025}$	

Знаки для обозначения шероховатости поверхности:



образована удалением слоя материала, например, точением, фрезерованием, сверлением и т.д.



образована без удаления слоя материала, например, литьем, прокатом, ковкой, волочением и т.д.

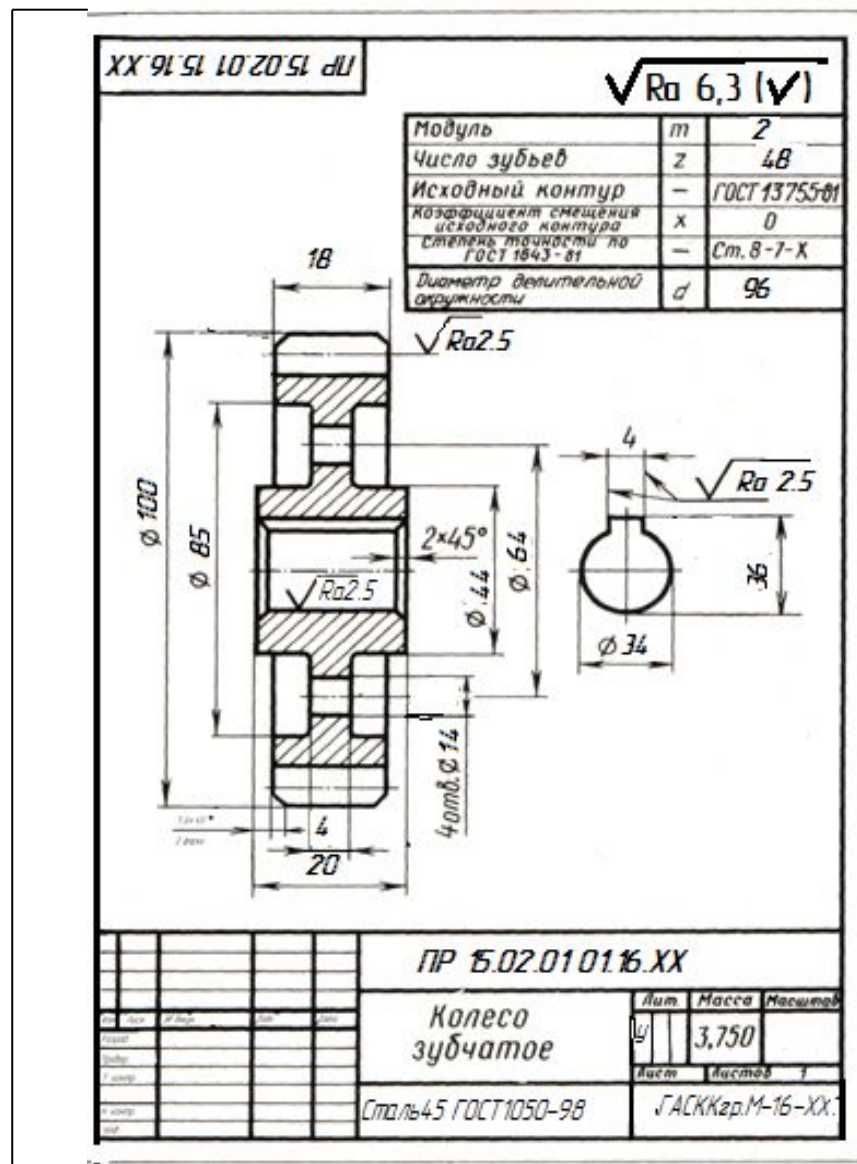


не обрабатывается по данному чертежу



с единственным видом обработки

Колесо зубчатое



Определить разницу в конструкции данных колес

