

Тема: «Разработка технологического процесса изготовления детали «вал-шестерня» в составе редуктора привода цепного конвейера»

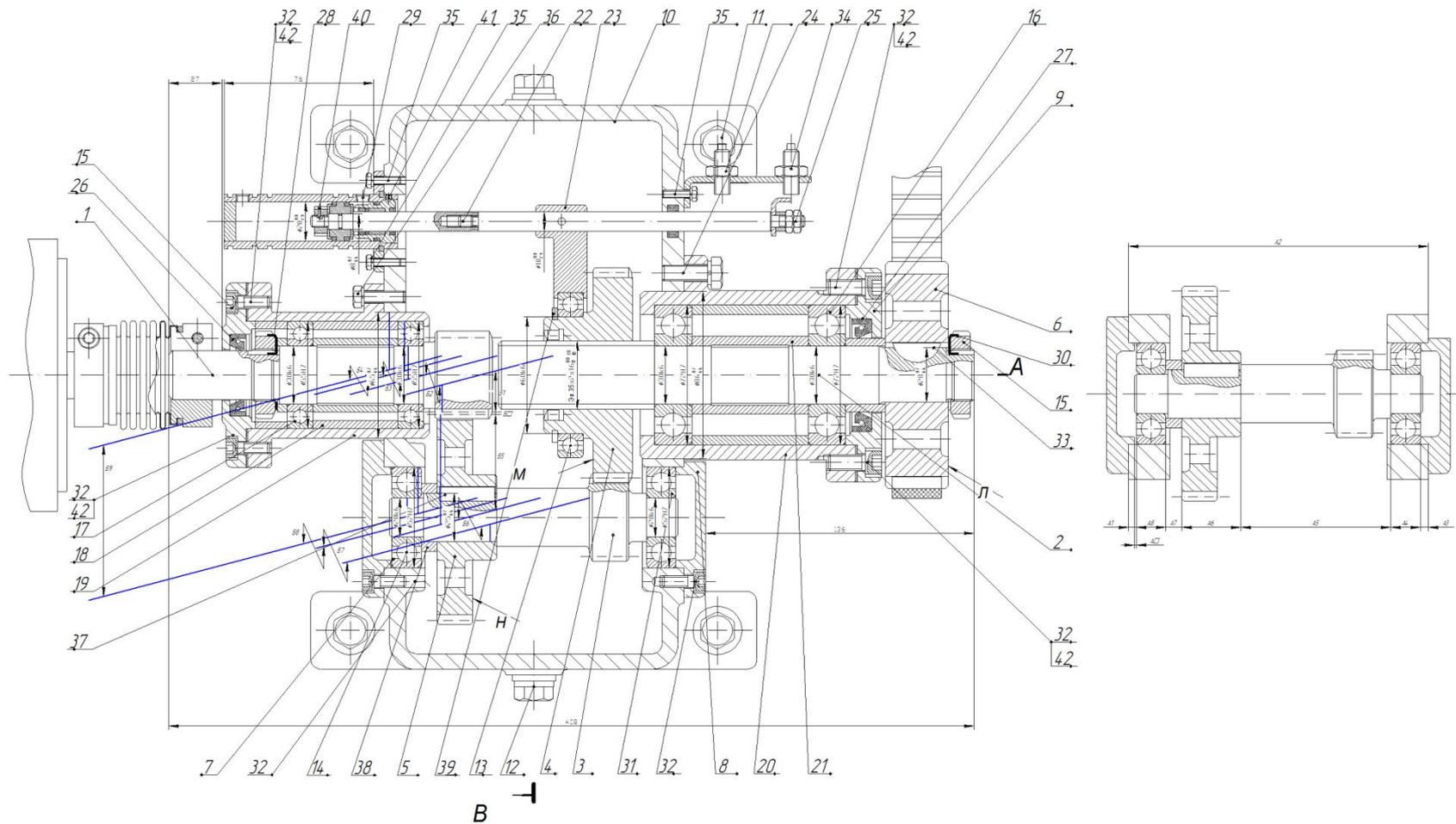
Выполнил: студент группы МДБ-12-05 Шмаков
М. А.

Дипломный руководитель: к. т. н. Фёдоров
С. В.

Москва 2016

Б-Б

В —



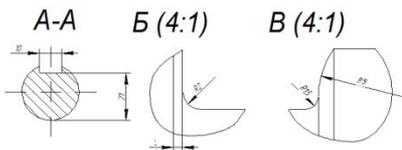
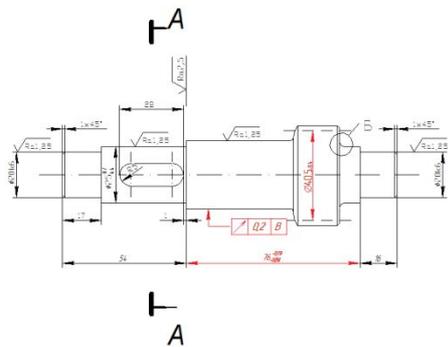
В —

				Дипломный проект №2121172		
Исполнитель	И.В. Фомин	Подп.	Давид	Лист	Масса	Масштаб
Работ	Школов М.А.			5		1:1
Проект	Федорин С.В.			Лист 1	Листов 4	
				ФГБОУ ВПО МГТУ "Станкин"		

Коробка скоростей

$\sqrt{Rz40(V)}$

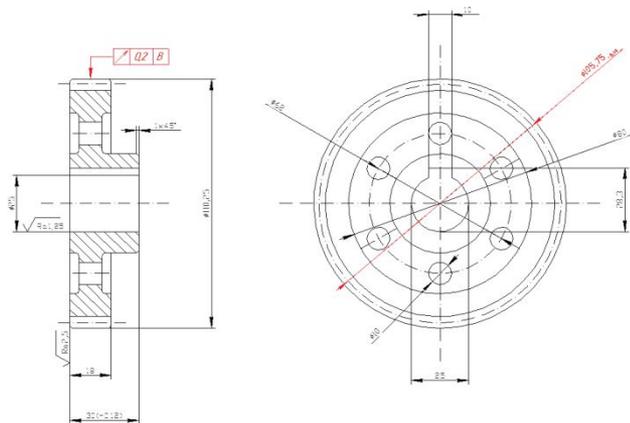
Модуль	m	2.25
Число зубьев	z	16
Исходный контур	-	ГОСТ 13755-81
Коэффициент смещения исходного контура	k	0
Степень точности по ГОСТ 1643-72	-	Сп 8-7-7-В
Делительный диаметр	d	40.5 _{±0.1}
Окружная толщина зуба	Sf	11.25
Обозначение чертёка сопряжённого колеса	-	-



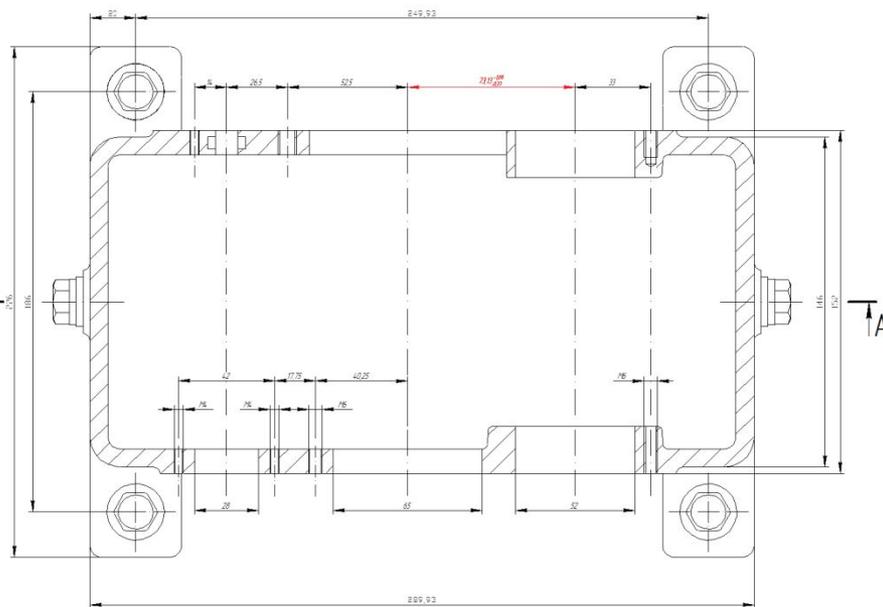
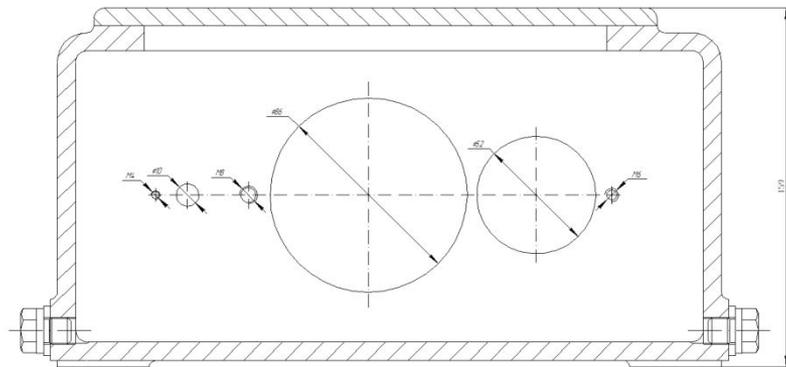
Дипломный проект №212172			
Имя_Фамиль	И.И. Иванов	Подп.	Дата
Имя_Фамиль	Шляков М.А.	Лист	11
Имя_Фамиль		Лист	4
Сталь 45 ГОСТ 1050-74		ФГБОУ ВПО МГТУ "Станкин"	

$\sqrt{Rz40(V)}$

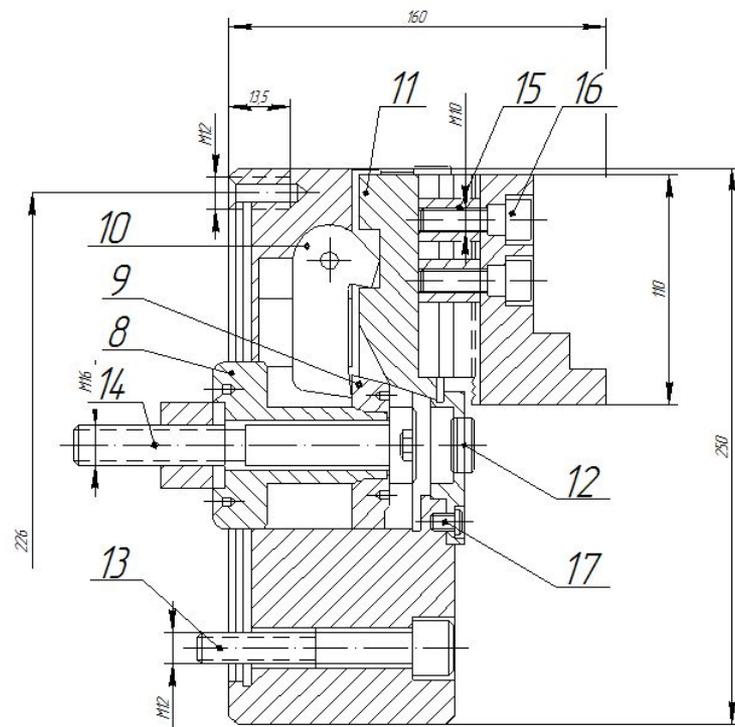
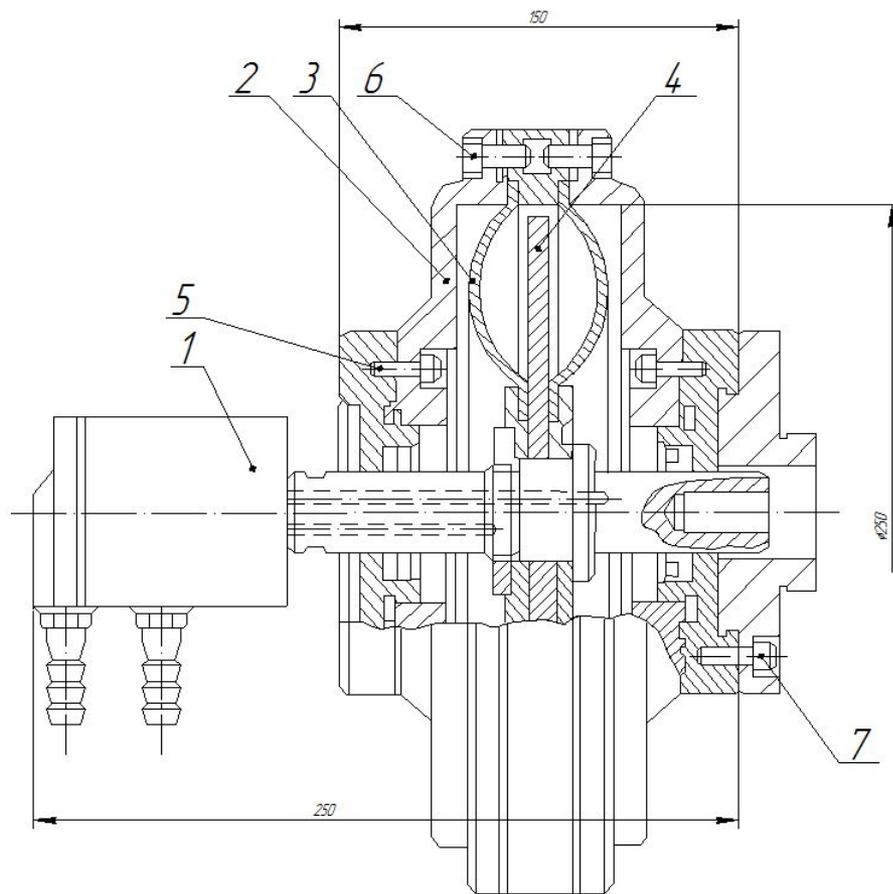
Модуль	m	2.25
Число зубьев	z	47
Исходный контур	-	ГОСТ 13755-81
Коэффициент смещения исходного контура	k	0
Степень точности по ГОСТ 1643-72	-	Сп 8-7-7-В
Делительный диаметр	d	105.75 _{±0.1}
Окружная толщина зуба	Sf	11.25
Обозначение чертёка сопряжённого колеса	-	-



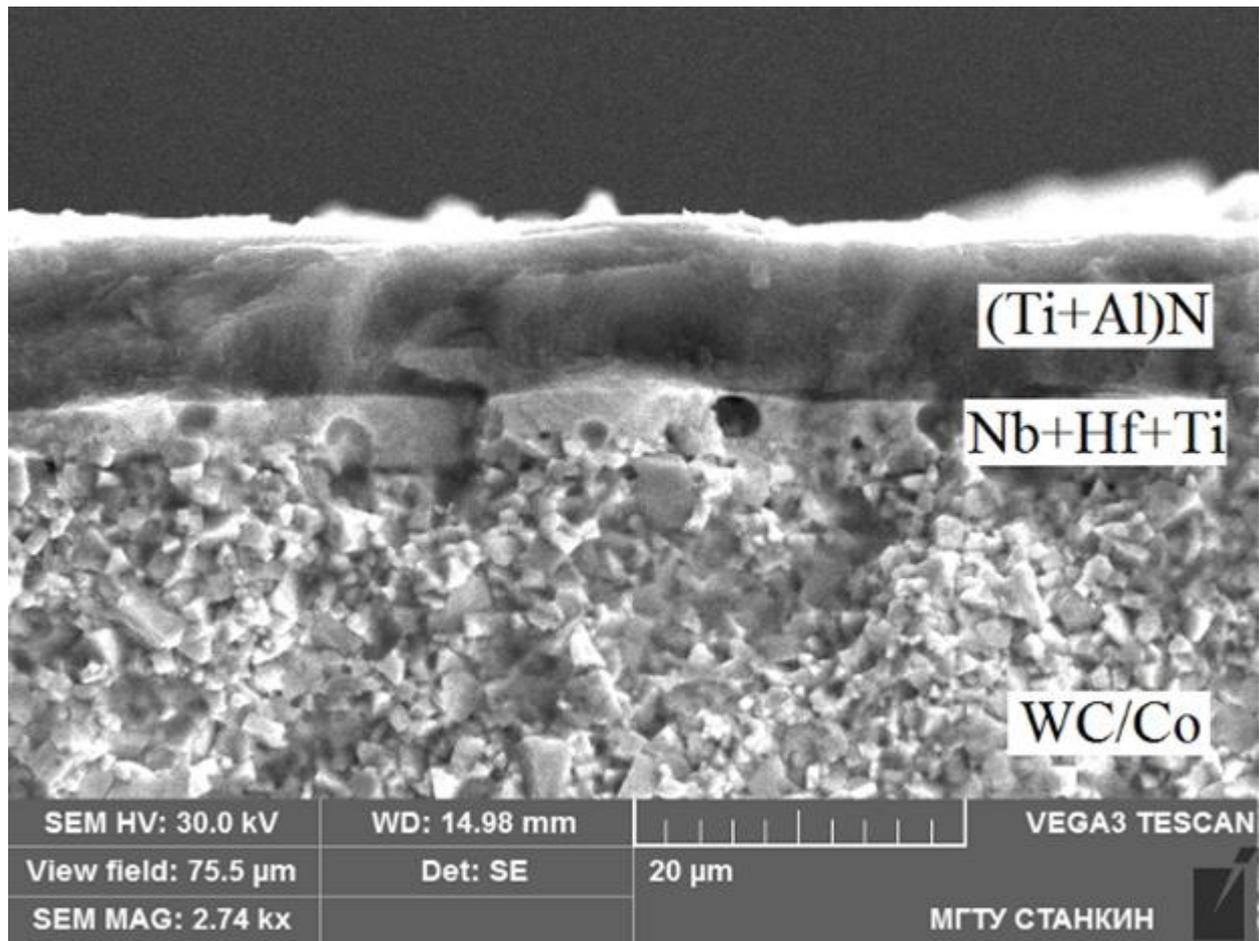
Дипломный проект №212172			
Имя_Фамиль	И.И. Иванов	Подп.	Дата
Имя_Фамиль	Шляков М.А.	Лист	11
Имя_Фамиль		Лист	4
Сталь 40Х ГОСТ 4543-71		ФГБОУ ВПО МГТУ "Станкин"	



Дипломный проект №212172			
Имя_Фамиль	И.И. Иванов	Подп.	Дата
Имя_Фамиль	Шляков М.А.	Лист	11
Имя_Фамиль	Федорова С.В.	Лист	4
Корпус		ФГБОУ ВПО МГТУ "Станкин"	



				Дипломный проект №212172			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
		Шмаков М. А.			у		1:1
		Фёдоров С. В.			Лист 1	Листов 4	
Диафрагменная пневмокамера и трехручьевой патрон рычажного типа							
					ФГБОУ ВПО МГТУ "Станкин"		



Изображение излома модифицированного инструмента из Т15К6 во вторичных электронах

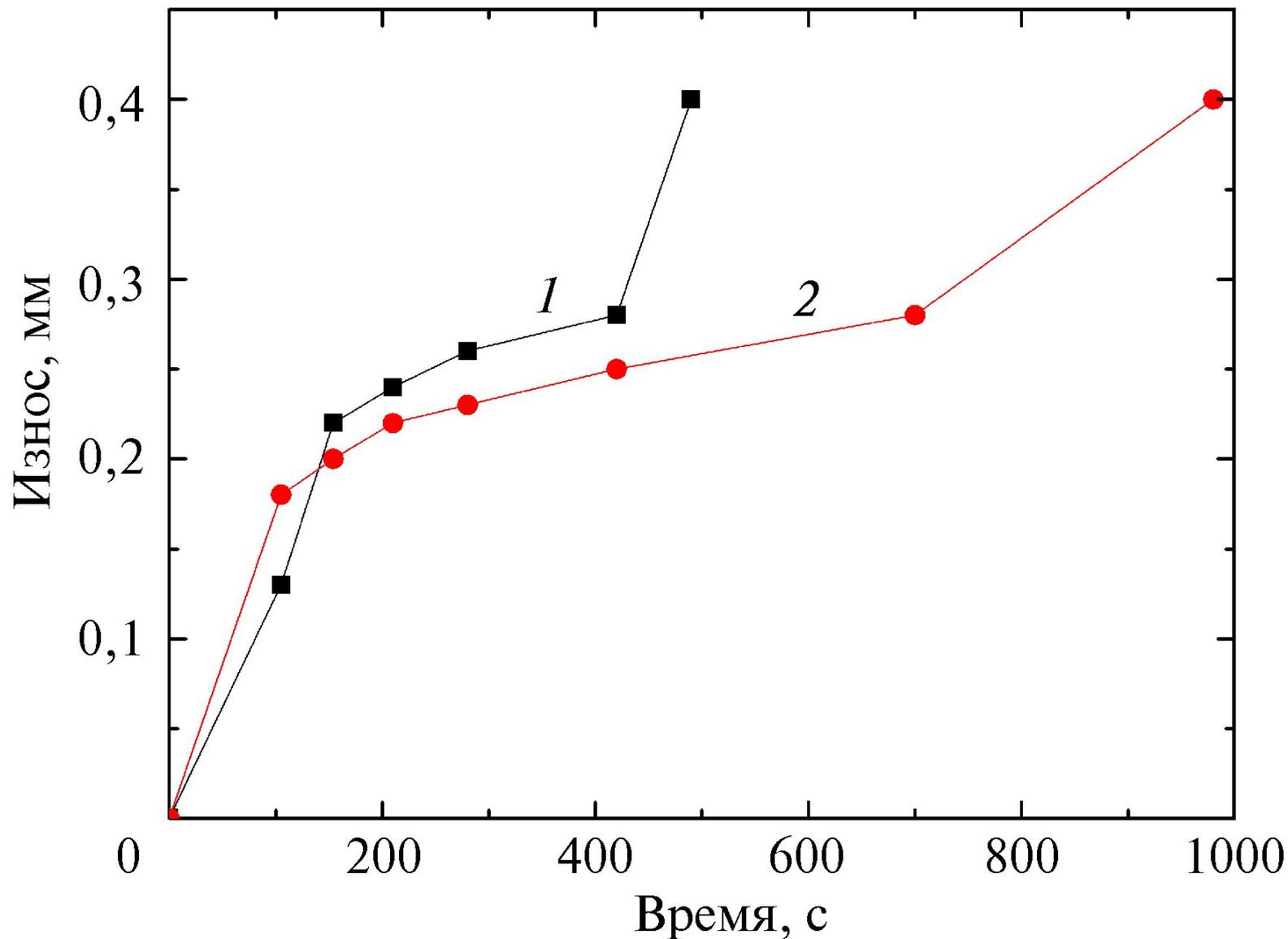


Рис. 3. Износ по задней поверхности твердосплавных пластин Т15К6 при точении стали 45 с двумя типами покрытий — обычным $WC+(TiAl)N$ (1) и градиентным $WC+(HfNbTi)C+(TiAl)N$ (2), $S=0,2$ мм, $t=1$ мм, $v=330$ м/мин.