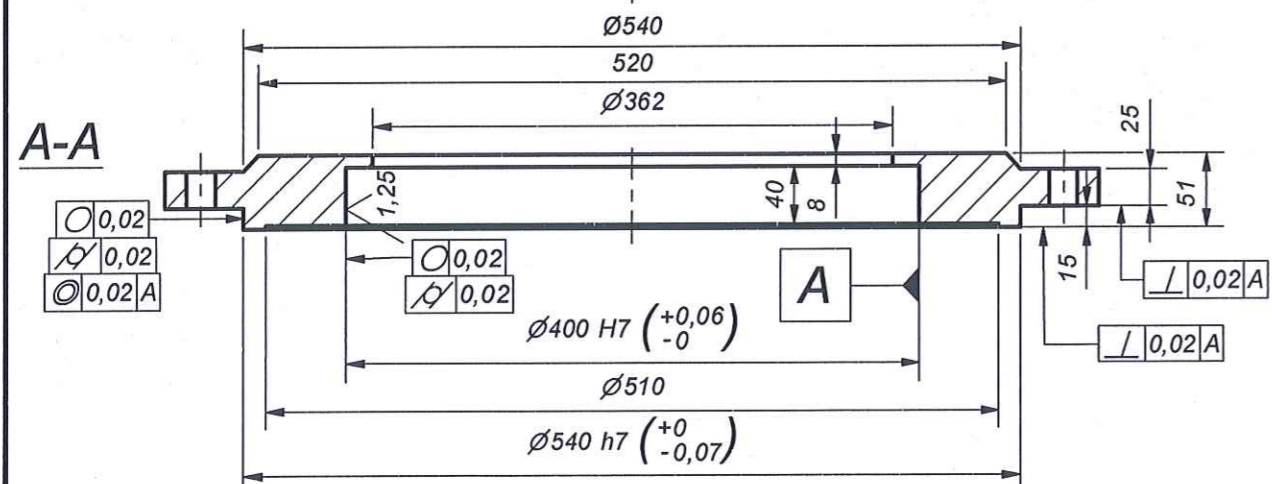
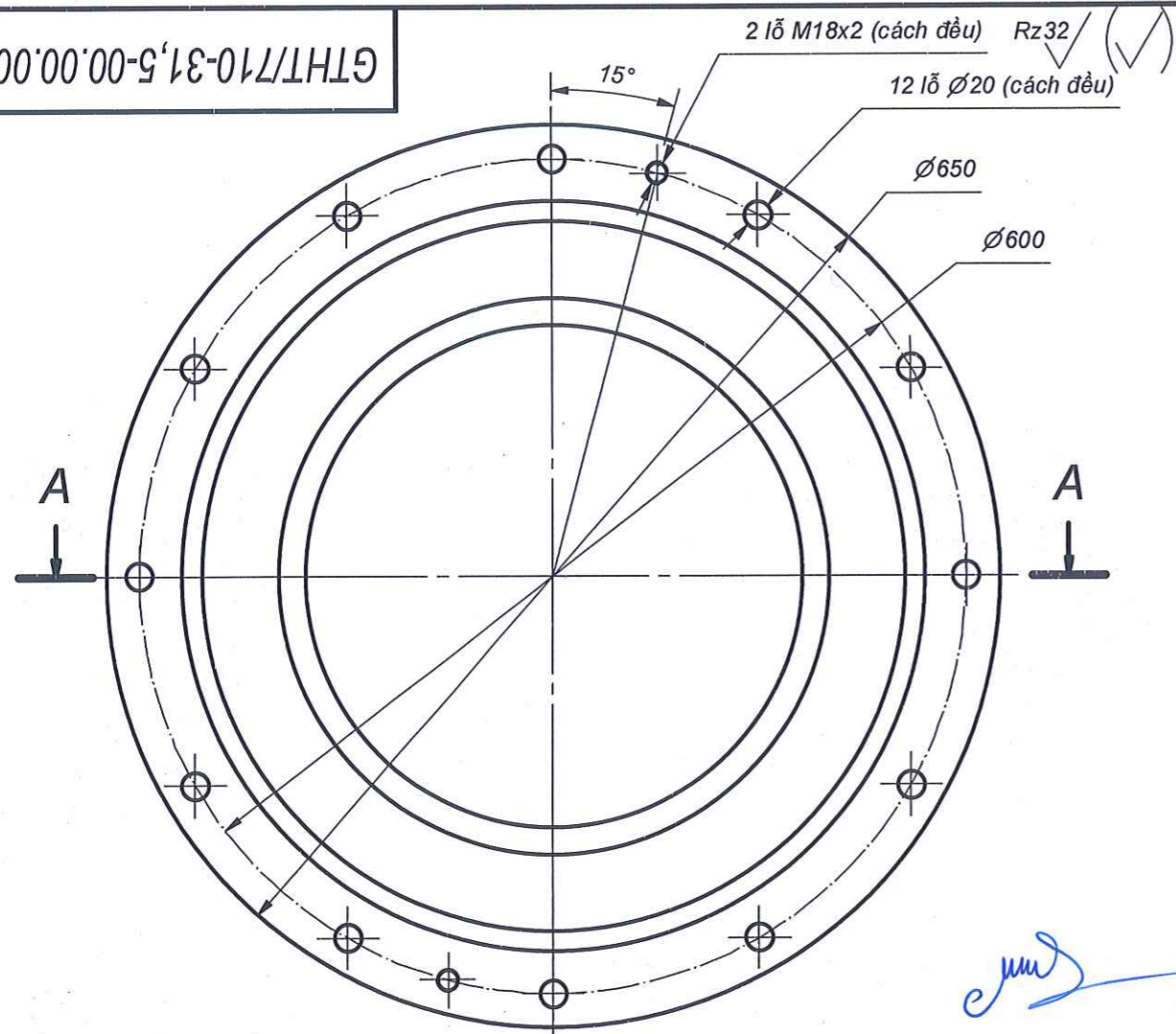


GTHT/710-31,5-00.00.003



YÊU CẦU KỸ THUẬT

1. Làm cùn cạnh sắc.
2. Dung sai kích thước không chỉ dẫn lấy theo $\pm IT14/2$.

				HỘP GIẢM TỐC HÀNH TINH GTHT/710-31,5			
S.đ	S.lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày	NẮP CHẶN DẦU TRỤC ĐẦU RA	GTHT/710-31,5-00.00.003	
Duyệt	Trần Đức Thọ					Số lượng	Khối lượng
K. tra	Đỗ Đức Trọng				01	59,6 kg	1:5
T. phòng	H. Thành Long				Tờ: 01	Số tờ: 01	
K. soát	Phạm Hà Trung				Thép đúc C35		
TK. chính	Trần Ngọc Minh				VIỆN CƠ KHÍ NĂNG LƯỢNG VÀ MÔ-VINACOMIN		
T. kế	Trần Ngọc Minh						

GTHT/710-31,5-00.00.005

V-V (1:4) Rz32 (✓)

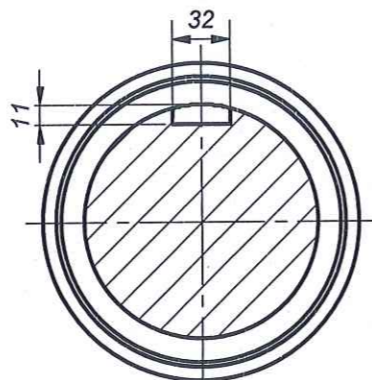
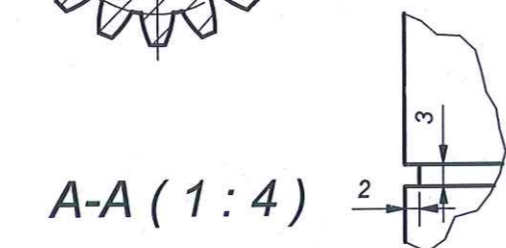
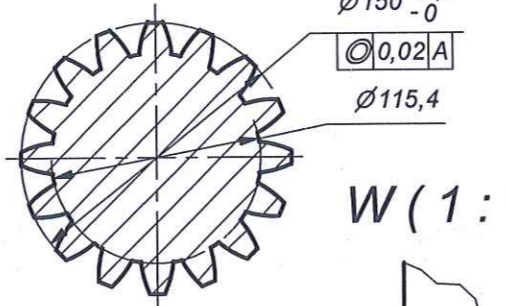
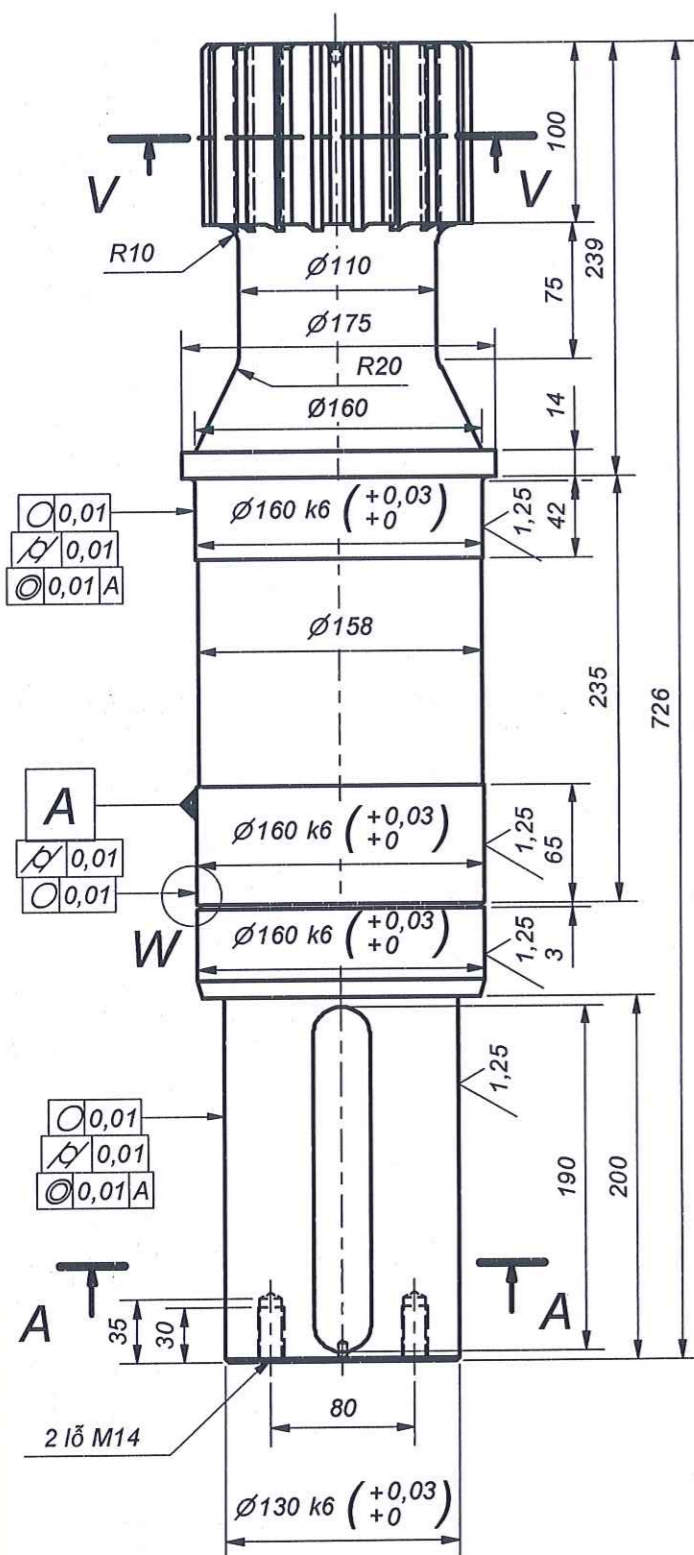
$\phi 150^{+0,1}_{-0}$

$\textcircled{0,02}A$

$\phi 115,4$

W(1:1)

A-A (1:4)



YÊU CẦU KỸ THUẬT

1. Khoan lỗ tâm theo tiêu chuẩn 2 đầu trục.
2. Tôi cải thiện trục đạt độ cứng 35 ÷ 40 HRC
3. Thấm C chiều sâu 1,3 ÷ 1,5 mm đạt độ cứng 52 ÷ 56 HRC.
4. Để lượng dư mài tròn 0,6 mm
5. Làm cùn cạnh sắc.
6. Dung sai kích thước không chỉ dẫn lấy theo $\pm IT14/2$.

Góc áp lực	α	20°
Mô đun	m	8
Số răng	Z	16
Hệ số dịch chỉnh		0,4771
Pháp tuyến chung	L	63,0 ^{-0,02} _{-0,06}
Số răng đo	n	3

THÔNG SỐ RĂNG

HỘP GIẢM TỐC HÀNH TINH GTHT/710-31,5

TRỤC RĂNG ĐÀU VÀO

Thép rèn SNCM420

GTHT/710-31,5-00.00.005

Số lượng	Khối lượng	Tỷ lệ
01	90.1 kg	1:4

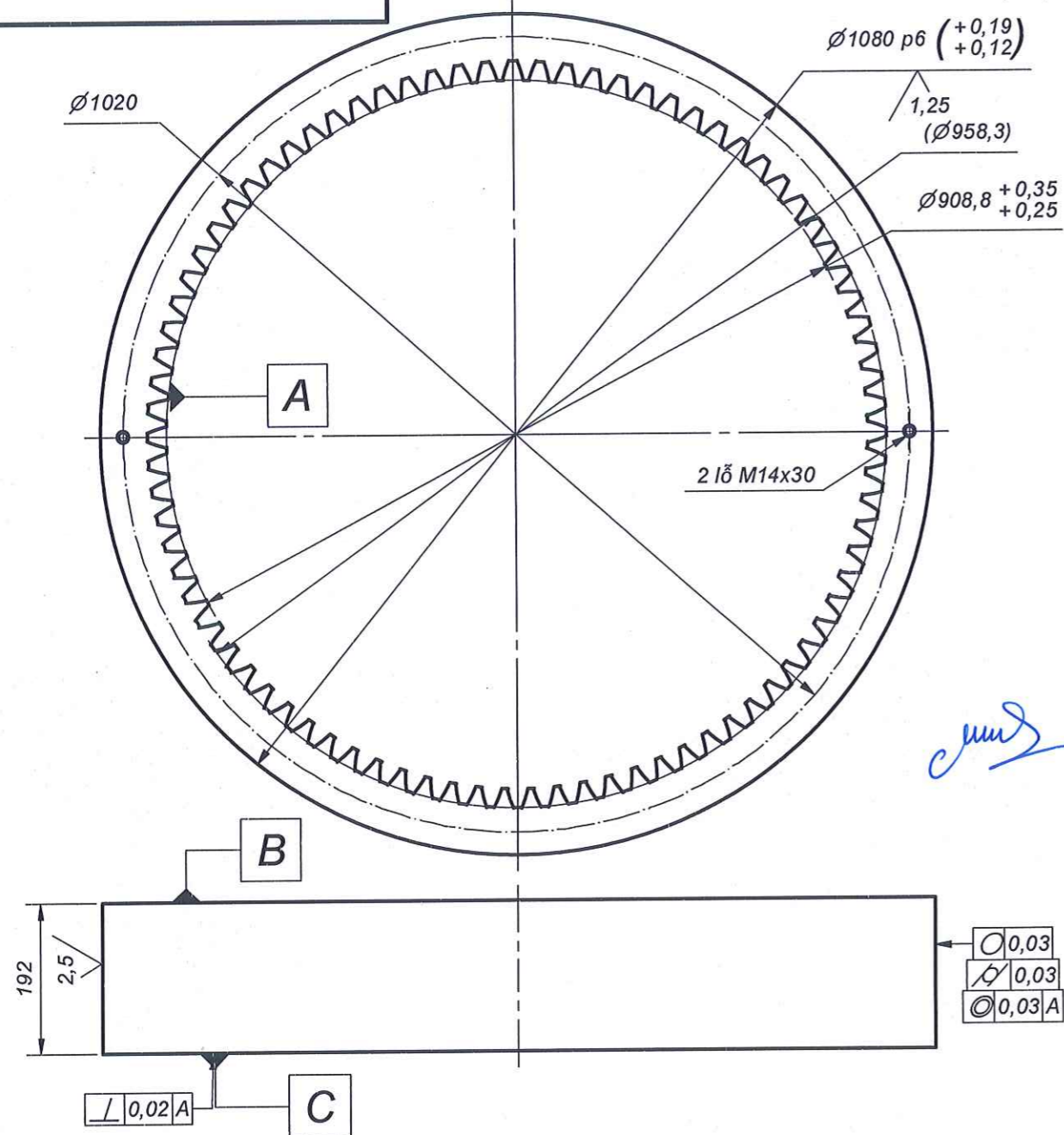
Tờ: 01 Số tờ: 01

VIỆN CƠ KHÍ NĂNG LƯỢNG VÀ MÔ-VINACOMIN

S.đ	S.lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày
Duyệt		Trần Đức Thọ		
K. tra		Đỗ Đức Trọng		
T. phòng		H. Thành Long		
K. soát		Phạm Hà Trung		
TK. chính		Trần Ngọc Minh		
T. kế		Trần Ngọc Minh		

GTHT/710-31,5-01.00.002

Rz16 (✓)



YÊU CẦU KỸ THUẬT

1. Độ không song song của mặt C với mặt B không vượt quá 0,04 mm.
2. Tôi cải thiện đạt độ cứng 25 ÷ 28 HRC.
3. Kích thước $\varnothing 1080p6$ phải sử dụng phương pháp mài.
4. Làm cùn cạnh sắc.
5. Dung sai kích thước không chỉ dẫn lấy theo $\pm IT14/2$.

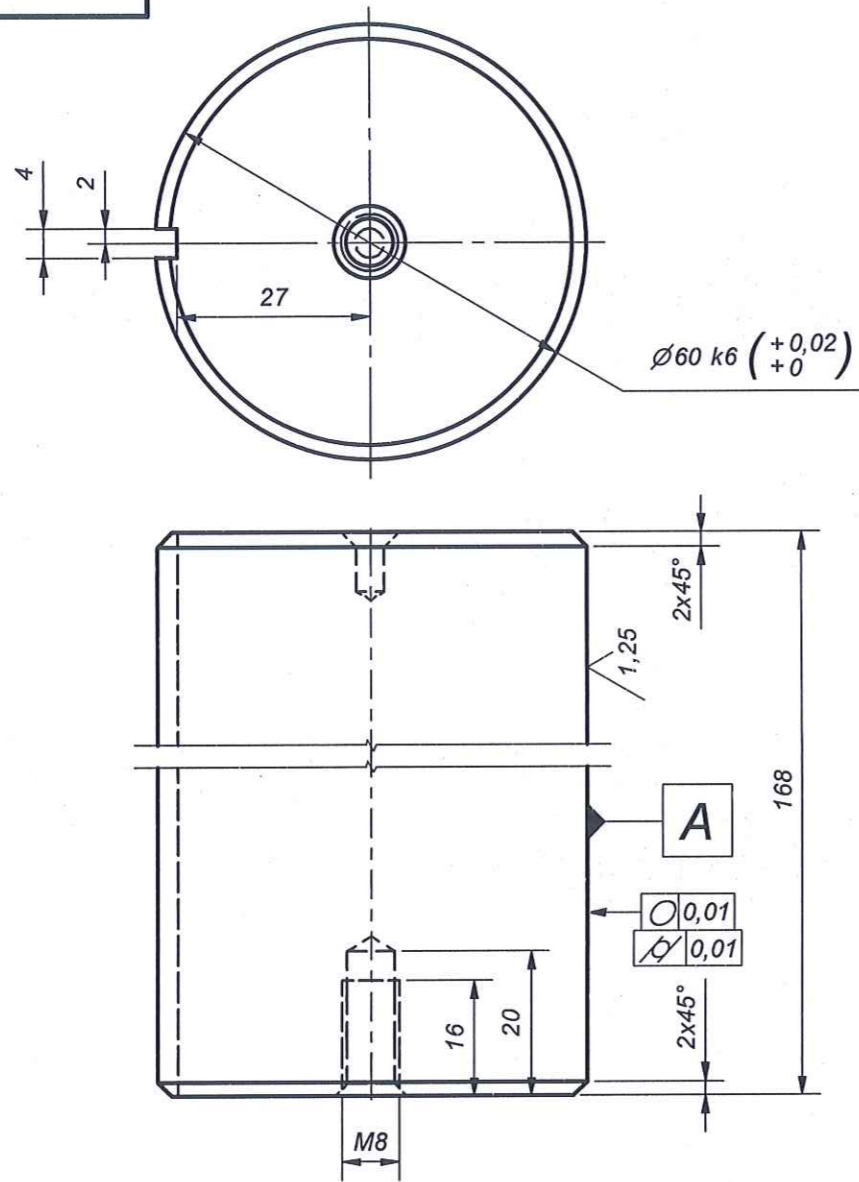
Góc áp lực	α	20°
Mô đun	m	11
Số răng	Z	84
Hệ số dịch chỉnh	ξ	-0,3095
Pháp tuyến chung	L	291,8 ^{-0,02 / -0,13}
Số răng đo		9

THÔNG SỐ RĂNG

THÂN HỘP GIẢM TỐC				
S.đ	S.lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày
Duyệt		Trần Đức Thọ		
K. tra		Đỗ Đức Trọng		
T. phòng		H. Thành Long		
K. soát		Phạm Hà Trung		
TK. chính		Trần Ngọc Minh		
T. kế		Trần Ngọc Minh		
VÀNH RĂNG Z84				
Thép rèn 40XM				
		GTHT/710-31,5-01.00.002		
		Số lượng	Khối lượng	Tỷ lệ
		01	346,4 kg	1:8
		Tờ: 01	Số tờ: 01	
VIỆN CƠ KHÍ NĂNG LƯỢNG VÀ MÔ-VINACOMIN				

GTHT/710-31,5-01.00.003

Rz32 (✓)



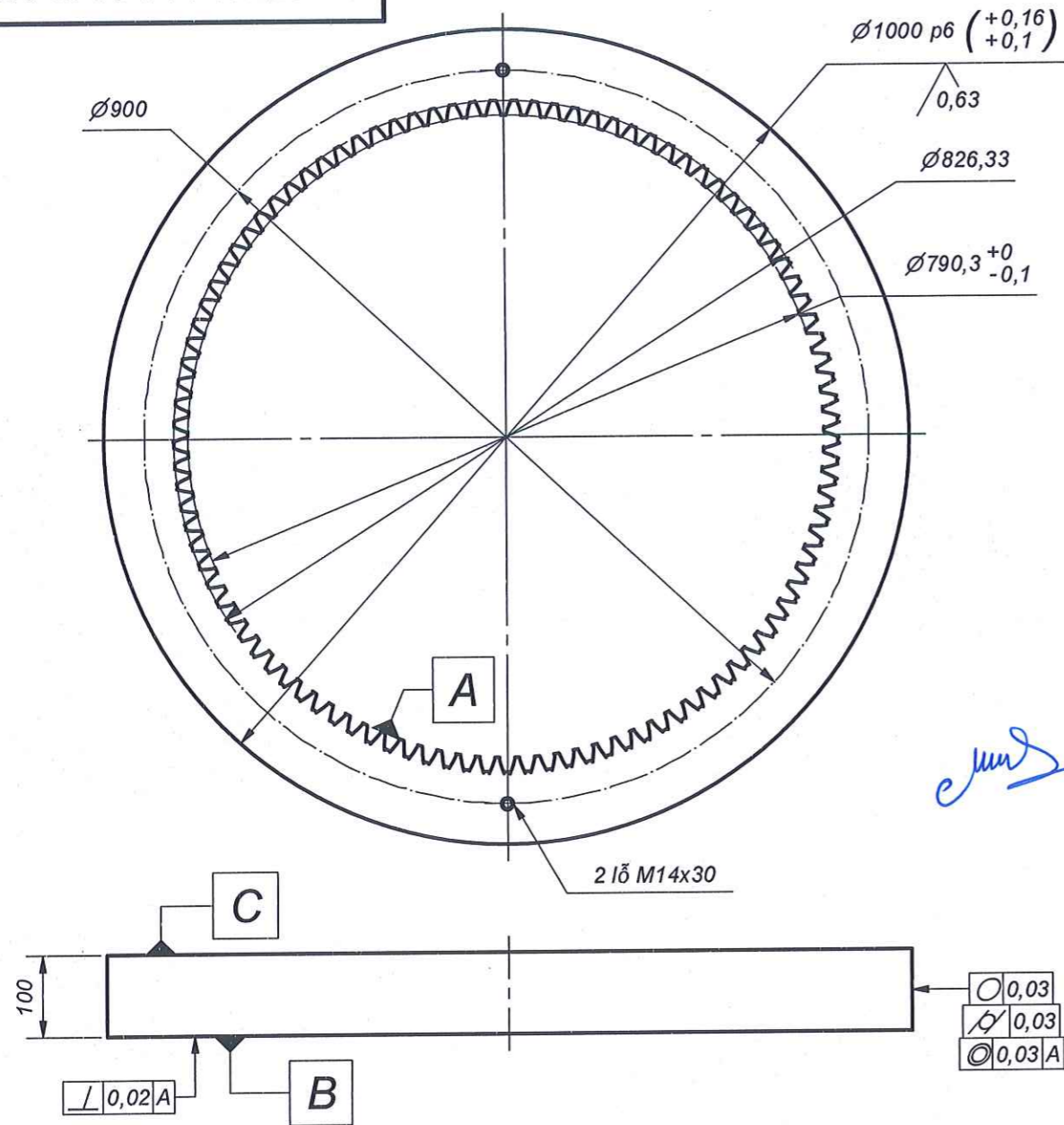
YÊU CẦU KỸ THUẬT

1. Khoan lỗ tâm theo tiêu chuẩn 2 đầu trục.
2. Tôi cải thiện đạt độ cứng 28 ÷ 32 HRC.
3. Để lượng dư mài sau khi nhiệt luyện 0,6 ÷ 0,8 mm.
4. Nhiệt luyện bề mặt A đạt độ cứng 48 ÷ 52 HRC.
5. Dung sai độ đảo mặt đầu không lớn hơn 1/2 dung sai đường kính.
6. Làm cùn cạnh sắc.
7. Dung sai kích thước không chỉ dẫn lấy theo ±IT14/2.

Handwritten signature

HỘP GIẢM TỐC HÀNH TINH GTHT/710-31,5					
S.đ	S.lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày	
Duyệt		Trần Đức Thọ			
K. tra		Đỗ Đức Trọng			
T. phòng		H. Thành Long			
K. soát		Phạm Hà Trung			
TK. chính		Trần Ngọc Minh			
T. kế		Trần Ngọc Minh			
TRỤC TRUYỀN LỰC Ø60x168			GTHT/710-31,5-01.00.003		
			Số lượng	Khối lượng	Tỷ lệ
Thép 40X			02	3,7 kg	1:1
			Tờ: 01	Số tờ: 01	
VIỆN CƠ KHÍ NĂNG LƯỢNG VÀ MỎ-VINACOMIN					

GTHT/710-31,5-03.00.002



Handwritten signature

YÊU CẦU KỸ THUẬT

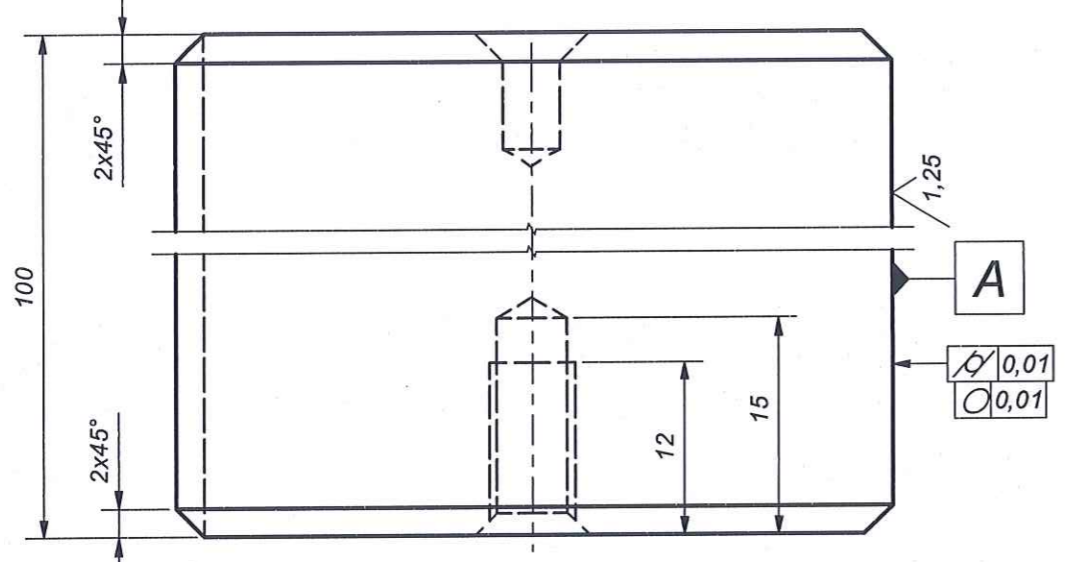
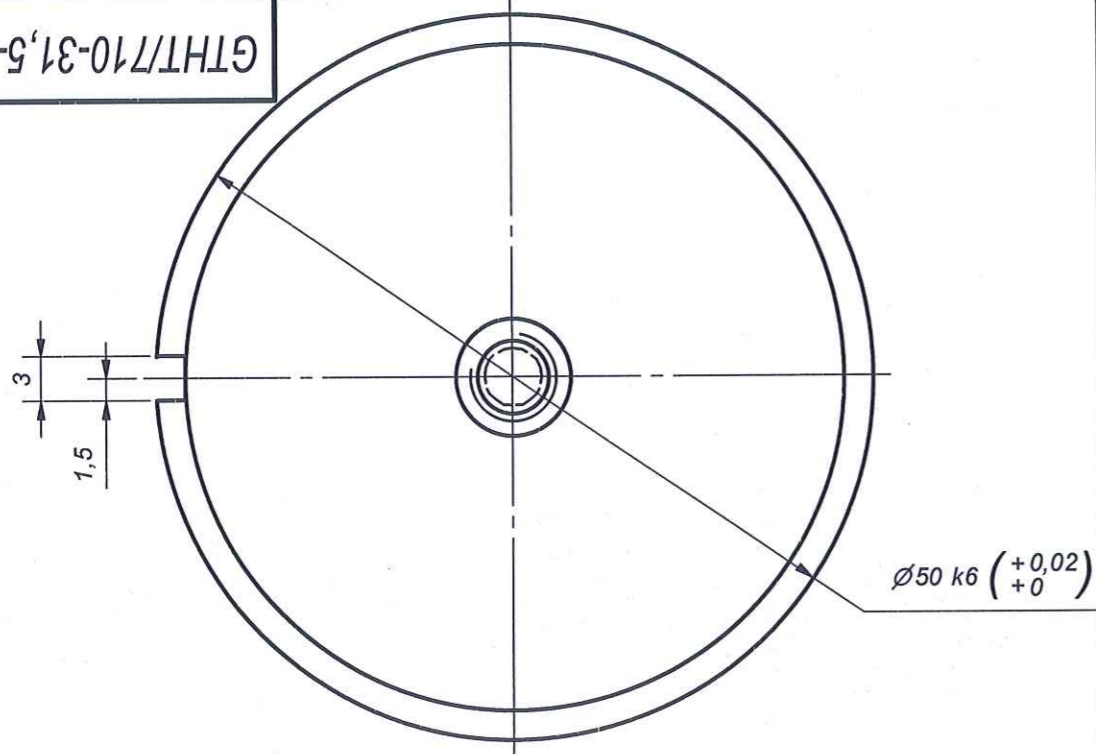
- Độ không song song của mặt C với mặt B không vượt quá 0,04 mm.
- Kích thước $\varnothing 1000p6$ phải sử dụng phương pháp mài.
- Tôi cải thiện đạt độ cứng 25 ÷ 28 HRC.
- Làm cùn cạnh sắc.
- Dung sai kích thước không chỉ dẫn lấy theo $\pm IT14/2$.

Góc áp lực	α	20°
Mô đun	m	8
Số răng	Z	101
Hệ số dịch chỉnh	ξ	-0,0817
Pháp tuyến chung	L	236,0 ^{-0,02} _{-0,13}
Số răng đo		10

THÔNG SỐ RĂNG

NẮP CHẶN TRỰC ĐẦU VÀO				
S.đ	S.lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày
Duyệt		Trần Đức Thọ		
K. tra		Đỗ Đức Trọng		
T. phòng		H. Thành Long		
K. soát		Phạm Hà Trung		
TK. chính		Trần Ngọc Minh		
T. kế		Trần Ngọc Minh		
VÀNH RĂNG Z101			Thép rèn 40XM	
GTHT/710-31,5-03.00.002				
Số lượng		Khối lượng	Tỷ lệ	
01		212.8 kg	1:8	
Tờ: 01		Số tờ: 01		
VIỆN CƠ KHÍ NĂNG LƯỢNG VÀ MÔ-VINACOMIN				

GTHT/710-31,5-03.00.003



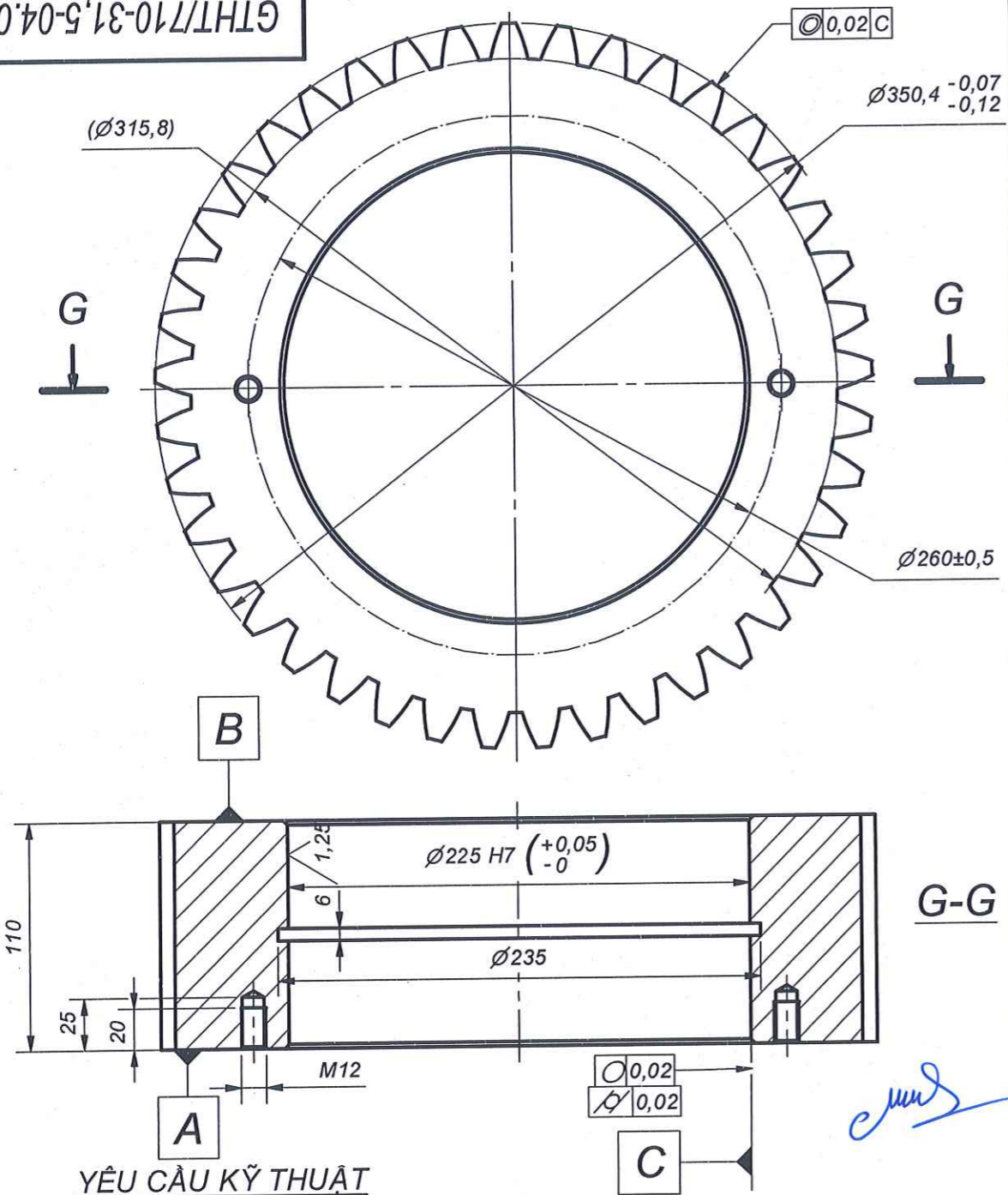
YÊU CẦU KỸ THUẬT

1. Khoan lỗ tâm theo tiêu chuẩn 2 đầu trực.
2. Tôi cải thiện đạt độ cứng 28 ÷ 32 HRC.
3. Để lượng dư mài sau khi nhiệt luyện 0,6 ÷ 0,8 mm.
4. Nhiệt luyện bề mặt A đạt độ cứng 48 ÷ 52 HRC.
5. Dung sai độ đảo mặt đầu không lớn hơn 1/2 dung sai đường kính.
6. Làm cùn cạnh sắc.
7. Dung sai kích thước không chỉ dẫn lấy theo ±IT14/2.

Handwritten signature

					NẮP CHẶN TRỤC ĐẦU VÀO			
S.đ	S.lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày	TRỤC TRUYỀN LỰC Ø50x100	GTHT/710-31,5-03.00.003		
Duyệt		Trần Đức Thọ				Số lượng	Khối lượng	Tỷ lệ
K. tra		Đỗ Đức Trọng				02	1,5 kg	2:1
T. phòng		H. Thành Long				Tờ: 01	Số tờ: 01	
K. soát		Phạm Hà Trung				Thép 40X		
TK. chính		Trần Ngọc Minh			VIỆN CƠ KHÍ NĂNG LƯỢNG VÀ MỎ-VINACOMIN			
T. kế		Trần Ngọc Minh						

GTHT/710-31,5-04.00.003



YÊU CẦU KỸ THUẬT

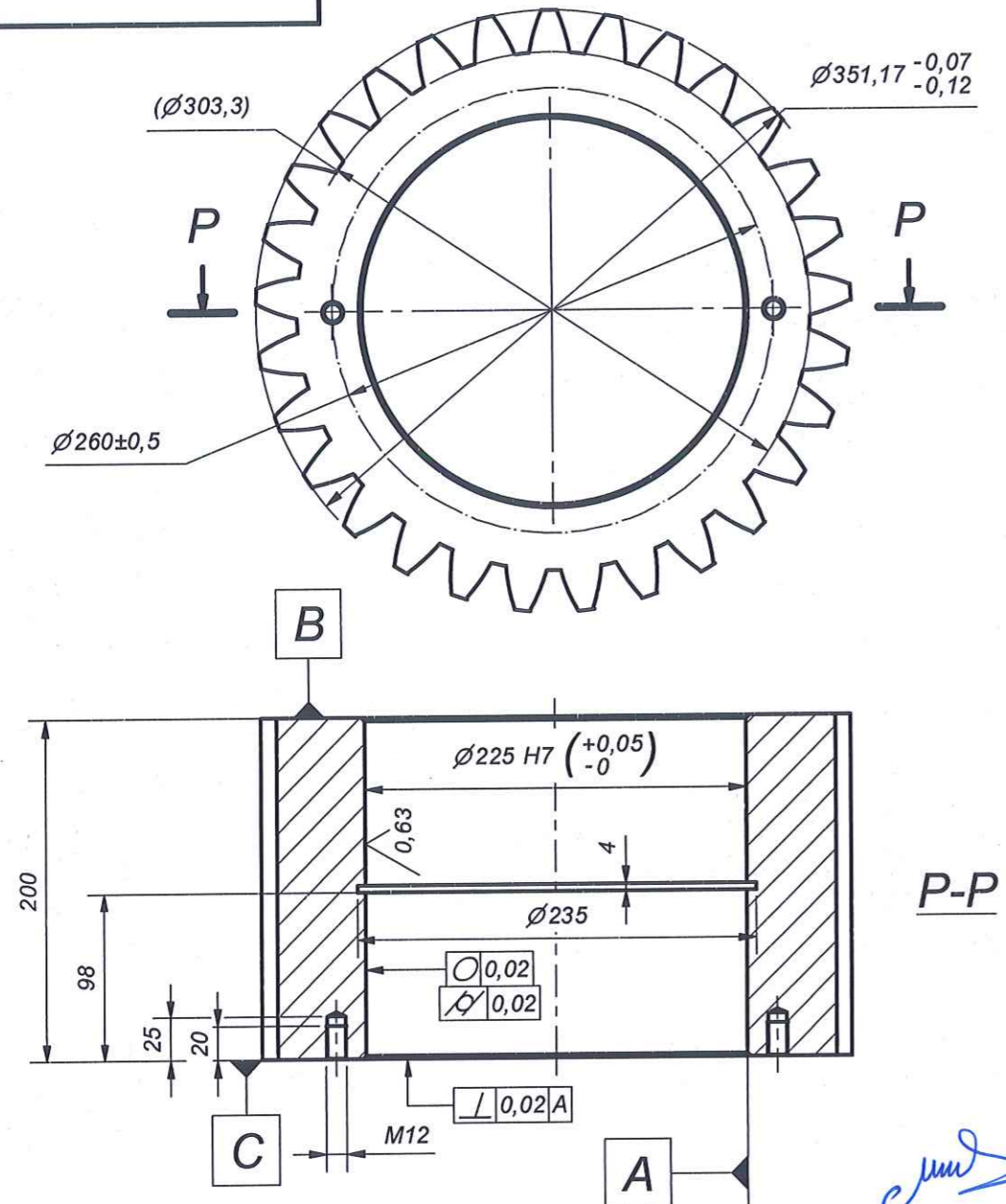
1. Độ không song song của mặt A so với mặt B không quá 0,02 mm.
2. Thám C chiều sâu 1,3 ÷ 1,5mm đạt độ cứng 52 ÷ 56 HRC.
3. Phải sử dụng phương pháp mài bánh răng.
4. Làm cùn cạnh sắc.
5. Dung sai kích thước không chỉ dẫn lấy theo ±IT14/2.
6. Kích thước trong dấu (...) dùng để tham khảo.

THÔNG SỐ RĂNG		
Góc áp lực	α	20°
Mô đun	m	8
Số răng	Z	41
Hệ số dịch chỉnh	ξ	0,4900
Pháp tuyến chung	L	113,3 ^{+0,00} _{-0,05}
Số răng đo	n	5

GIÁ HÀNH TINH ĐẦU VÀO

					BÁNH RĂNG HÀNH TINH Z41	GTHT/710-31,5-04.00.003		
						Số lượng	Khối lượng	Tỷ lệ
S.đ	S.lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày	Thép rèn 20XM	03	41,1 kg	1:3
Duyệt	Trần Đức Thọ					Tờ: 01	Số tờ: 01	
K. tra	Đỗ Đức Trọng					VIỆN CƠ KHÍ NĂNG LƯỢNG VÀ MỎ-VINACOMIN		
T. phòng	H. Thành Long							
K. soát	Phạm Hà Trung							
TK. chính	Trần Ngọc Minh							
T. kế	Trần Ngọc Minh							

GTHT/710-31,5-05.00.003



YÊU CẦU KỸ THUẬT

- Độ không song song của bề mặt C so với mặt B không vượt quá 0,02 mm
- Thăm C chiều sâu 1,3 ÷ 1,5mm đạt độ cứng 52 ÷ 56 HRC.
- Phải sử dụng phương pháp mài bánh răng.
- Làm cùn cạnh sắc.
- Dung sai kích thước không chỉ dẫn lấy theo ±IT14/2.
- Kích thước trong dấu (...) để tham khảo.

Góc áp lực	α	20°
Mô đun	m	11
Số răng	Z	29
Hệ số dịch chỉnh	ξ	0,5380
Pháp tuyến chung	L	121,8 ^{-0,00} _{-0,05}
Số răng đo	n	4

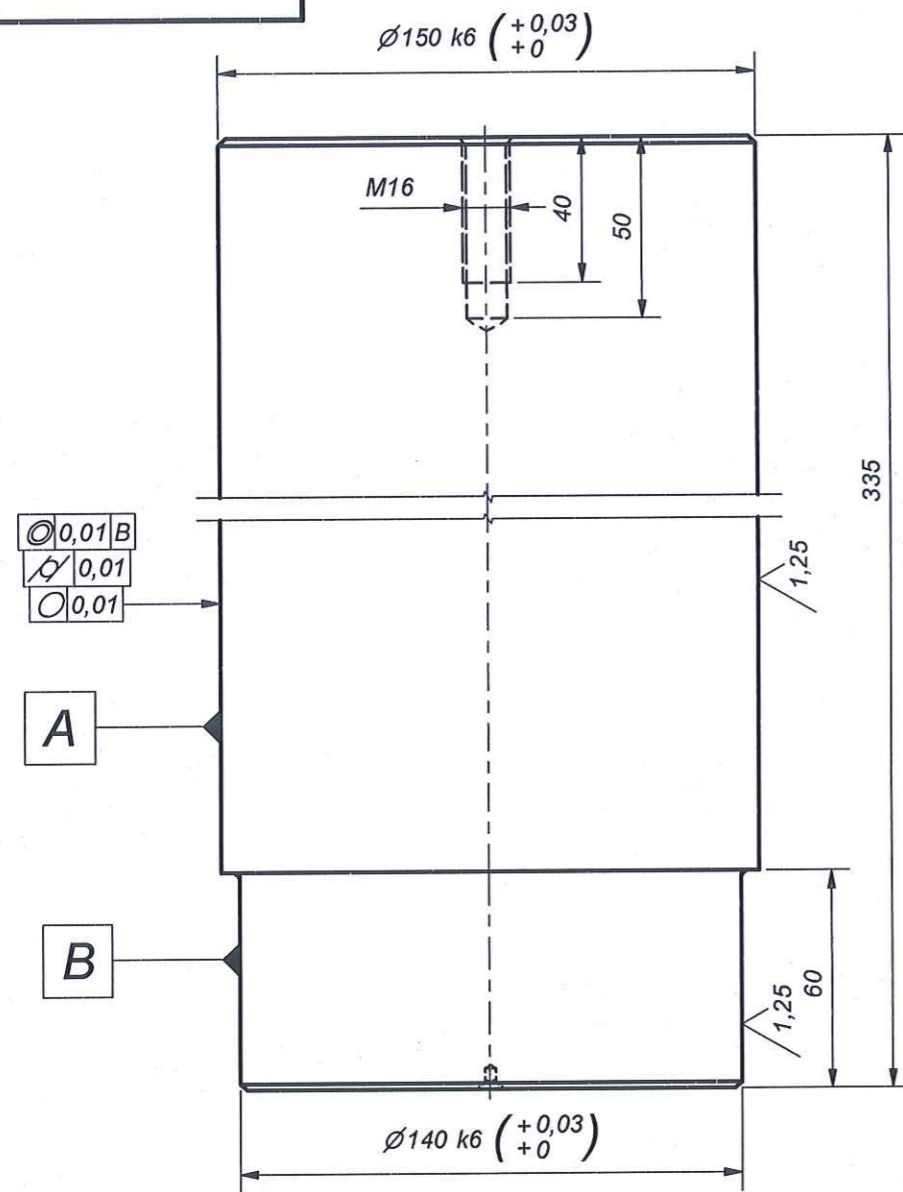
THÔNG SỐ RĂNG

GIÁ HÀNH TINH ĐẦU RA

					BÁNH RĂNG HÀNH TINH Z29	GTHT/710-31,5-05.00.003		
						Số lượng	Khối lượng	Tỷ lệ
S.đ	S.lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày	Thép rèn 20XM	03	70.7 kg	1:4
Duyệt		Trần Đức Thọ				Tờ: 01	Số tờ: 01	
K. tra		Đỗ Đức Trọng				VIỆN CƠ KHÍ NĂNG LƯỢNG VÀ MỎ-VINACOMIN		
T. phòng		H. Thành Long						
K. soát		Phạm Hà Trung						
TK. chính		Trần Ngọc Minh						
T. kế		Trần Ngọc Minh						

GTHT/710-31,5-05.00.002

Rz32/ (✓)



YÊU CẦU KỸ THUẬT

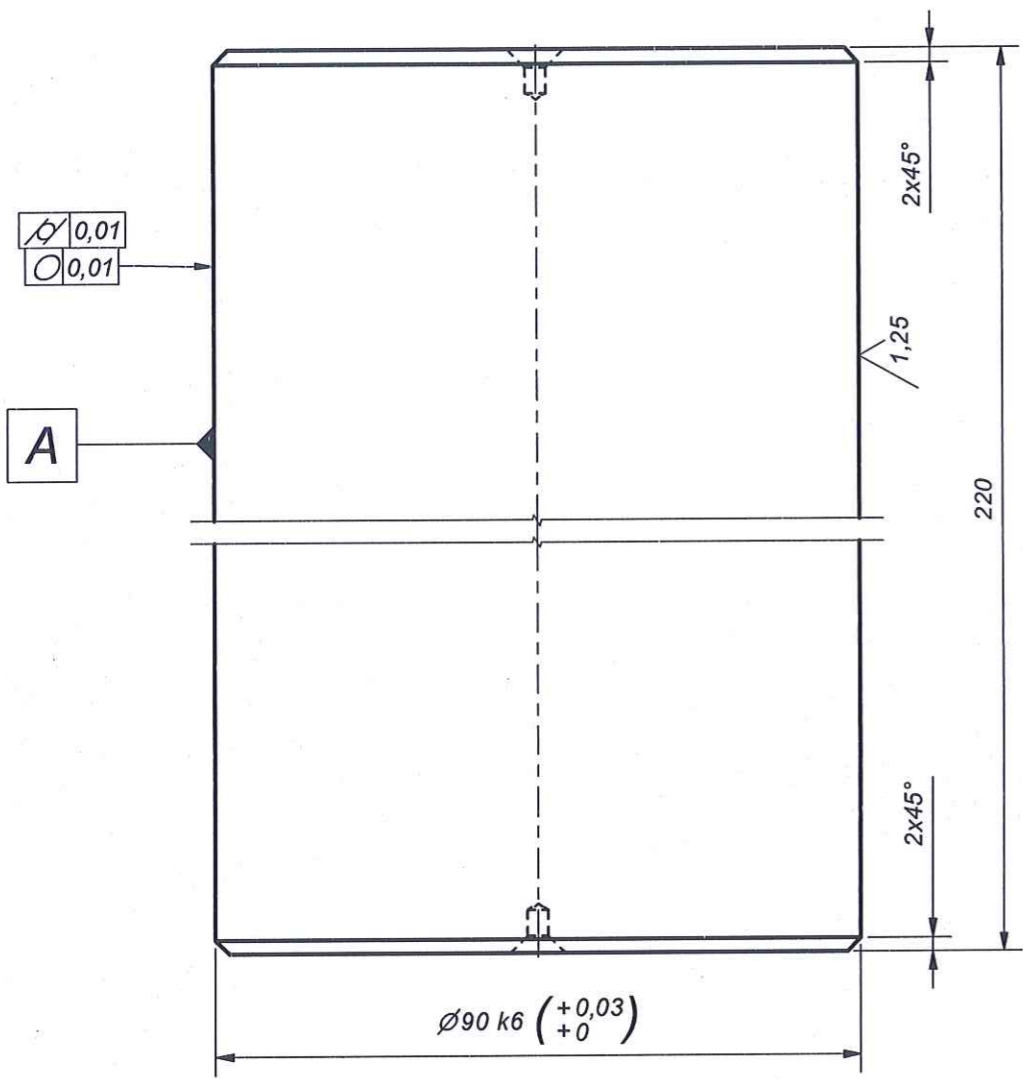
1. Khoan lỗ tâm theo tiêu chuẩn 2 đầu trục.
2. Tôi cải thiện đạt độ cứng 28 ÷ 32 HRC.
3. Để lượng dư mài sau khi nhiệt luyện 0,8 ÷ 1,2mm.
4. Nhiệt luyện bề mặt A,B đạt độ cứng 48 ÷ 52 HRC.
5. Dung sai độ đảo mặt đầu không lớn hơn 1/2 dung sai đường kính.
6. Làm cùn cạnh sắc.
7. Dung sai kích thước không chỉ dẫn lấy theo ±IT14/2.

Handwritten signature

					GIÁ HÀNH TINH ĐẦU RA		
S.đ	S.lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày	TRỤC BÁNH RĂNG HÀNH TINH ĐẦU RA	GTHT/710-31,5-05.00.002	
Duyệt		Trần Đức Thọ				Số lượng	Khối lượng
K. tra		Đỗ Đức Trọng			03	45,3 kg	1:2
T. phòng		H. Thành Long			Thép rèn 40X		
K. soát		Phạm Hà Trung					
TK. chính		Trần Ngọc Minh					
T. kế		Trần Ngọc Minh					
					Tờ: 01	Số tờ: 01	
					VIỆN CƠ KHÍ NĂNG LƯỢNG VÀ MỎ-VINACOMIN		

GTHT/710-31,5-04.00.002

Rz32 (✓)



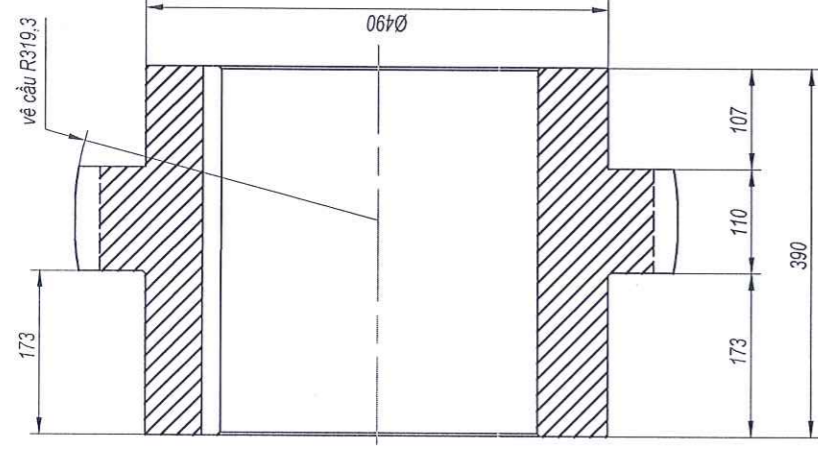
YÊU CẦU KỸ THUẬT

1. Khoan lỗ tâm theo tiêu chuẩn 2 đầu trục.
2. Tôi cải thiện đạt độ cứng 28 ÷ 32 HRC.
3. Để lượng dư mài sau khi nhiệt luyện 0,8 ÷ 1,2 mm
4. Nhiệt luyện bề mặt A đạt độ cứng 48 ÷ 52 HRC.
5. Dung sai độ đảo mặt đầu không lớn hơn 1/2 dung sai đường kính.
6. Làm cùn cạnh sắc.
7. Dung sai kích thước không chỉ dẫn lấy theo ±IT14/2.

Handwritten signature

GIÁ HÀNH TINH ĐẦU VÀO					
S.đ	S.lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày	
Duyệt		Trần Đức Thọ			
K. tra		Đỗ Đức Trọng			
T. phòng		H. Thành Long			
K. soát		Phạm Hà Trung			
TK. chính		Trần Ngọc Minh			
T. kế		Trần Ngọc Minh			
TRỤC BÁNH RĂNG HÀNH TINH			GTHT/710-31,5-04.00.002		
			Số lượng	Khối lượng	Tỷ lệ
Thép 40X			03	11,0 kg	1:2
			Tờ: 01	Số tờ: 01	
VIỆN CƠ KHÍ NĂNG LƯỢNG VÀ MỎ-VINACOMIN					

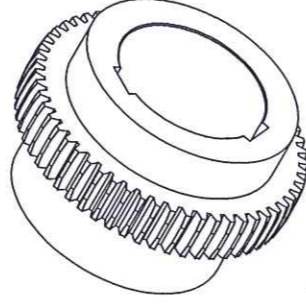
D-D
(TỶ LỆ 1:4)



$m = 11; Z = 56; a = 20^\circ$

YÊU CẦU KỸ THUẬT

1. Tới cải thiện đạt độ cứng 25-28 HRC
2. Độ côn đảo không lớn hơn 0,02 mm.
3. Độ không vuông góc giữa bề mặt đầu ... so với đường tâm chung không quá 0,02 mm
4. Các kích thước không chỉ dẫn lấy theo $\pm 0,1$ mm
5. Nhiệt luyện bề mặt răng đạt độ cứng 42-45 HRC
6. Làm cùn cạnh sắc.



Handwritten signature

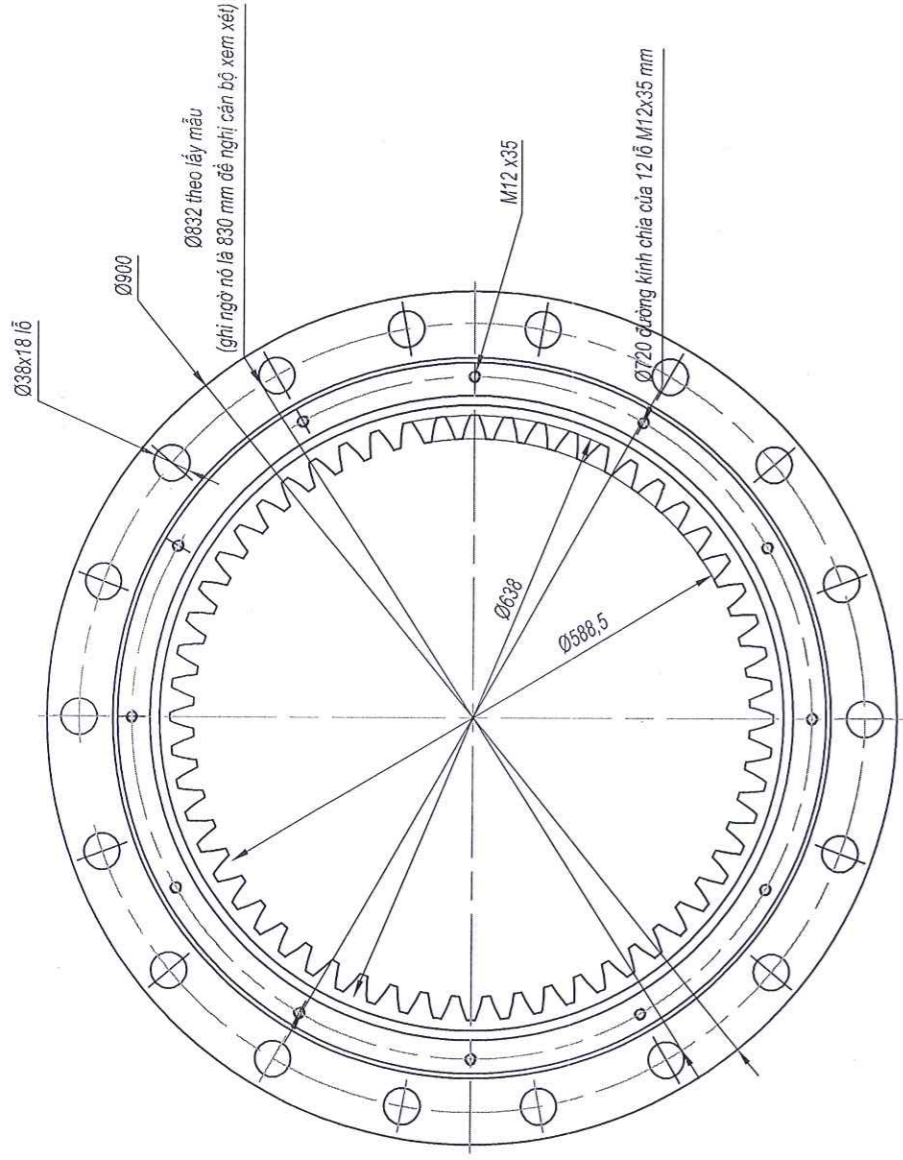
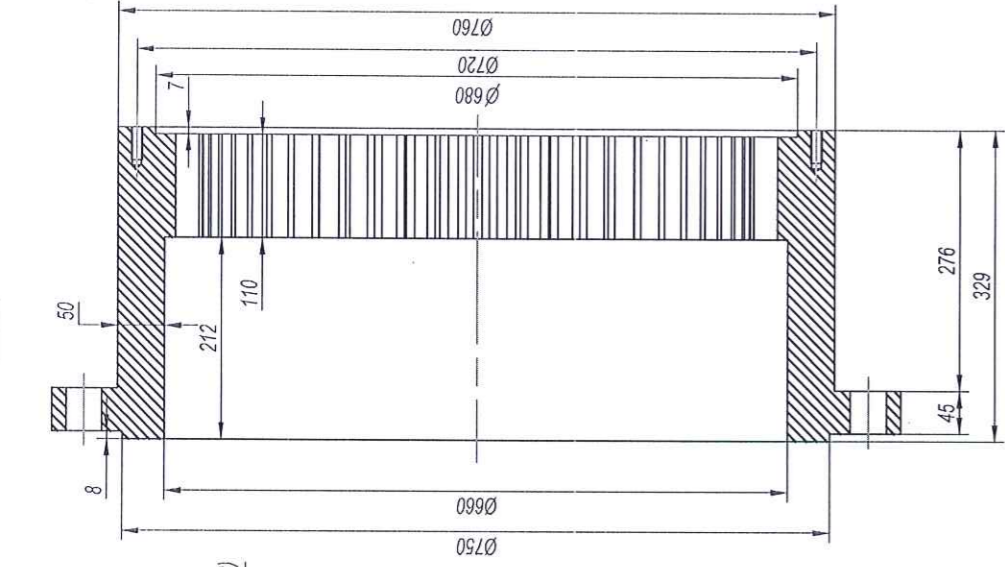
HỘP GIẢM TỐC HÀNH TINH TỜI TRỤC MỎ			
GHTH-710-31.5.06.00.002			
Số lượng	01	Khối lượng	391,41 kg
Tỷ lệ		Số tờ	1:2
Số hiệu		Số tờ	
Trần Đức Thọ		Trần Ngọc Minh	
Đỗ Đức Trọng		Trần Ngọc Minh	
Hoàng T. Long		Trần Ngọc Minh	
Phạm Hà Trung		Trần Ngọc Minh	
Trần Ngọc Minh		Trần Ngọc Minh	
Trần Ngọc Minh		Trần Ngọc Minh	

NỬA TRONG KHÓP
NÓI ĐẦU RA

Thép rèn C45

VIỆN CƠ KHÍ NĂNG LƯỢNG VÀ MỎ - VINACOMIN

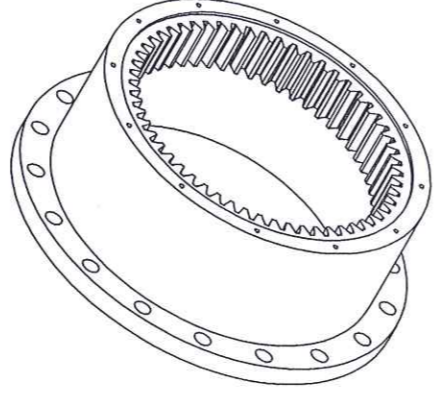
G-G



$m = 11; Z = 56; a = 20^\circ$

YÊU CẦU KỸ THUẬT

1. Tời cải thiện đạt độ cứng 25-28 HRC
2. Độ côn đảo không lớn hơn 0,02 mm.
3. Độ không vuông góc giữa bề mặt đầu ... so với đường tâm chung không quá 0,02 mm
4. Các kích thước không chỉ dẫn lấy theo $\pm 0,1$ mm
5. Làm cùn cạnh sắc.

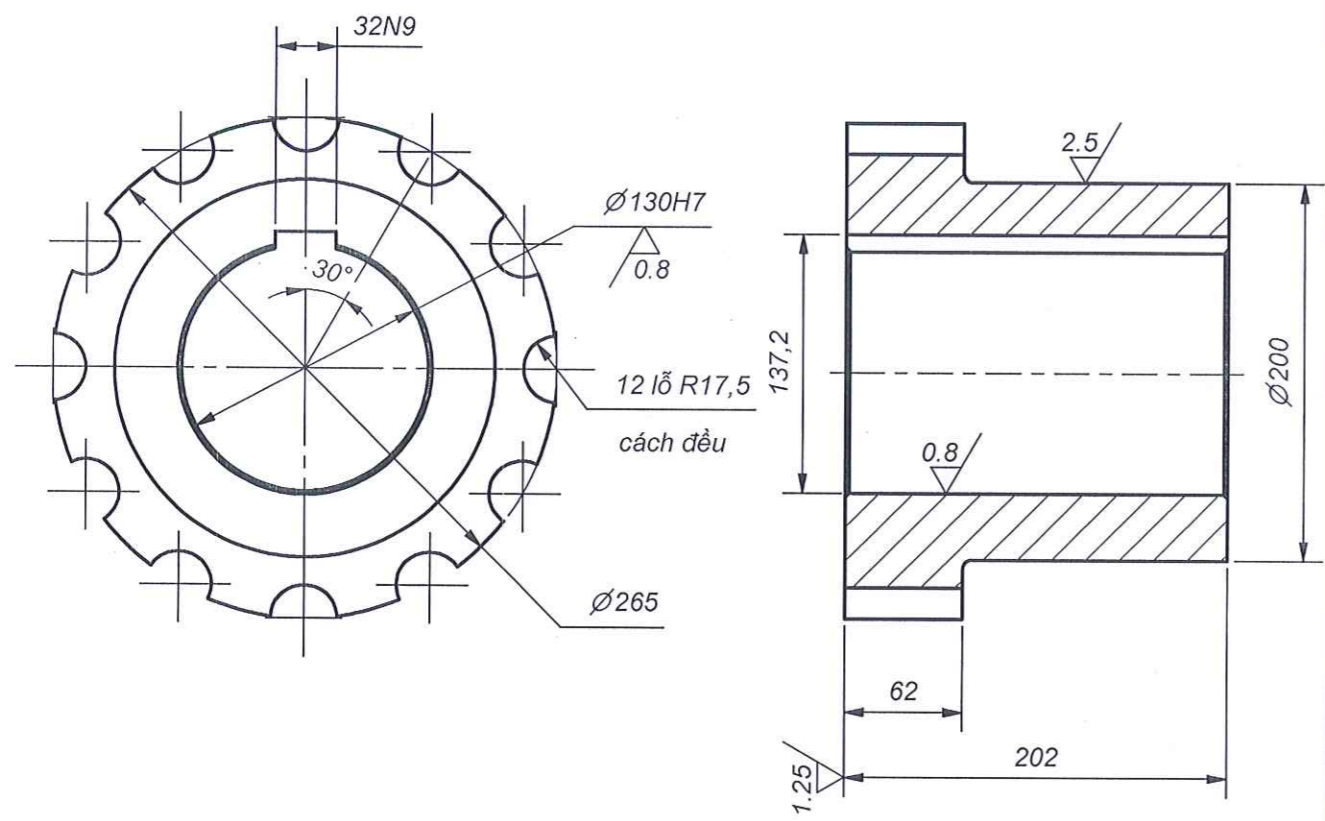


Handwritten signature

S.đ	S.lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày
Duyệt:	Trần Đức Thọ			
K. tra	Đỗ Đức Trọng			
T. phòng	Hoàng T. Long			
K. soát	Phạm Hà Trung			
T.K. chính	Trần Ngọc Minh			
T. vẽ	Trần Ngọc Minh			

HỘP GIẢM TỐC HÀNH TINH TỜI TRỤC MỎ			
GTHT7710-31.5.06.00.001			
Số lượng	01	Khối lượng	379,9 kg
Tỷ lệ		Số tờ	1/2
Thép ren C45		VIỆN CƠ KHÍ NĂNG LƯỢNG VÀ MỎ - VINACOMIN	

Handwritten signature

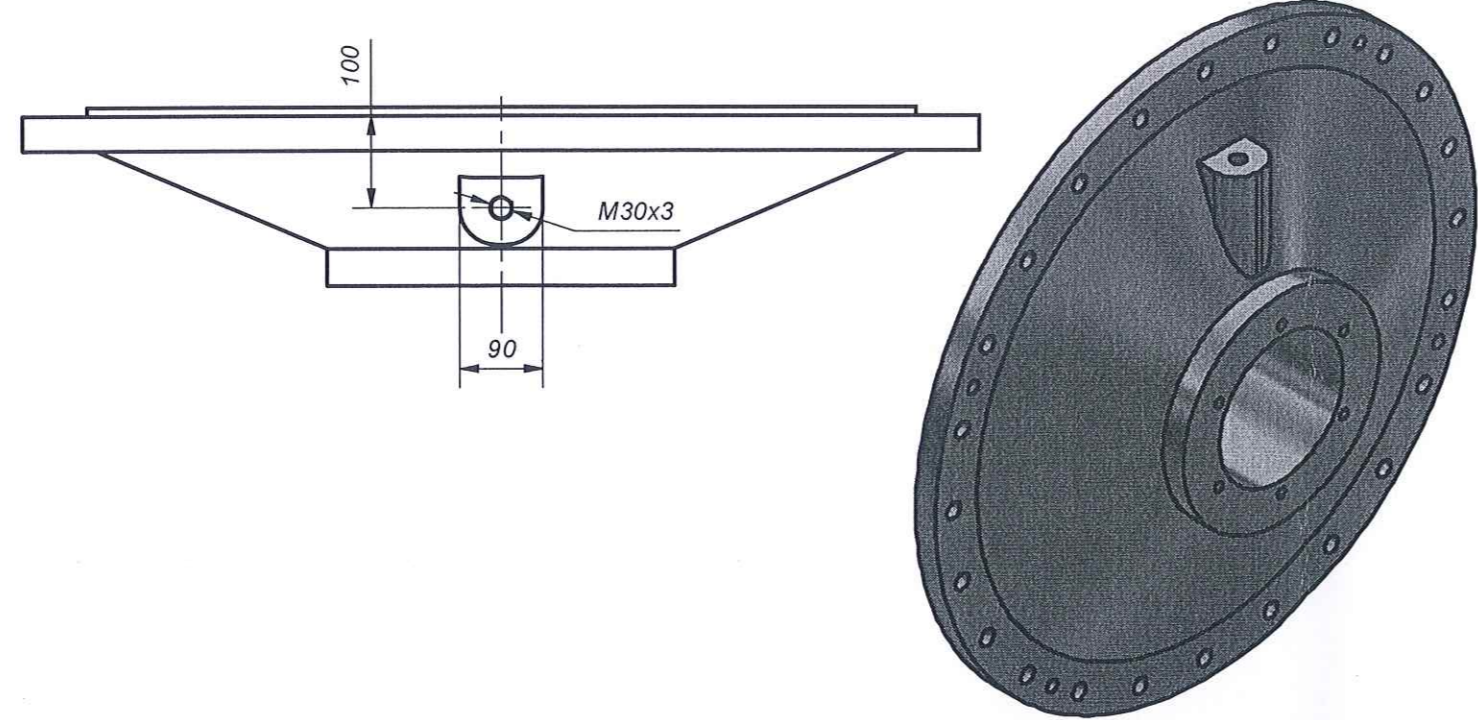
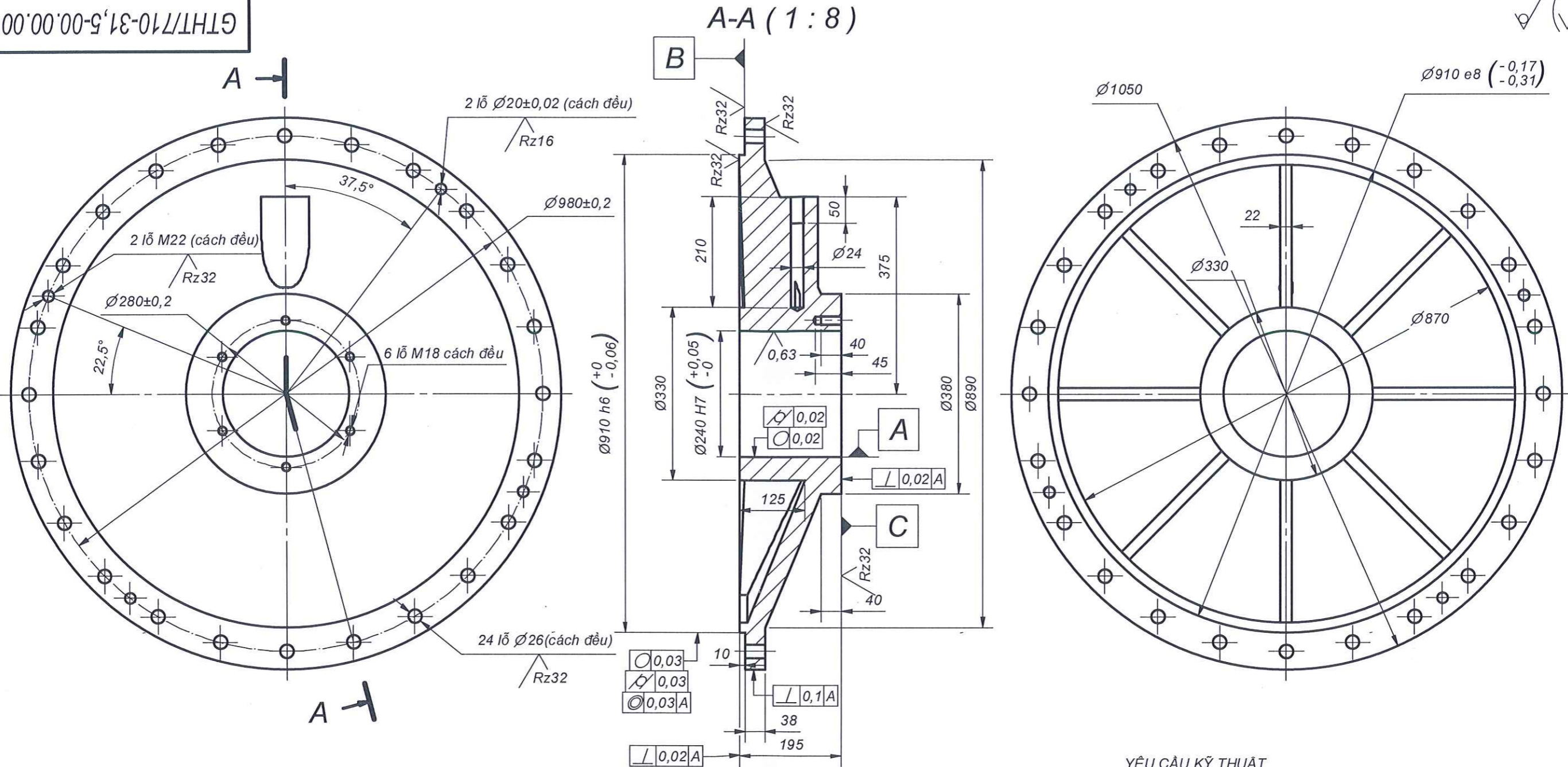
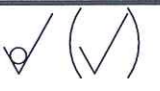


YÊU CẦU KỸ THUẬT

1. Làm cùn cạnh sắc.
2. Dung sai kích thước không chỉ dẫn lấy theo $\pm IT14/2$.

S.đ	S.lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày	HỘP GIẢM TỐC HÀNH TINH GTHT/710-31,5			
Duyệt		Trần Đức Thọ			NỬA KHỚP VÀO	GTHT-710/31.5-00.00.004		
K. tra		Đỗ Đức Trọng				Số lượng	Khối lượng	Tỷ lệ
T. phòng		H. Thành Long				01	37.2 kg	
K. soát		Phạm Hà Trung				Tờ: 01	Số tờ: 01	
TK. chính		Trần Ngọc Minh				Thép C45 đúc		
T. kế		Trần Ngọc Minh			VIỆN CƠ KHÍ NĂNG LƯỢNG VÀ MỎ-VINACOMIN			

GTHT/710-31,5-00.00.001

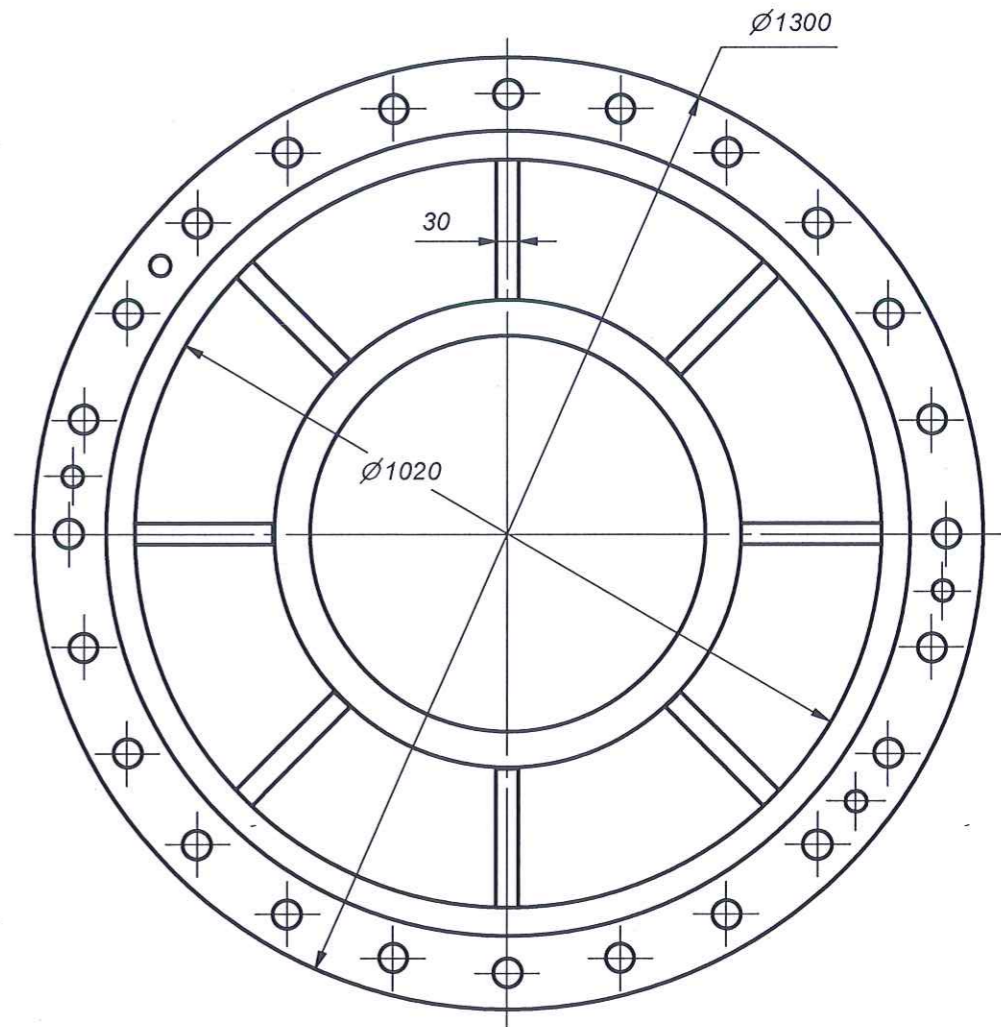
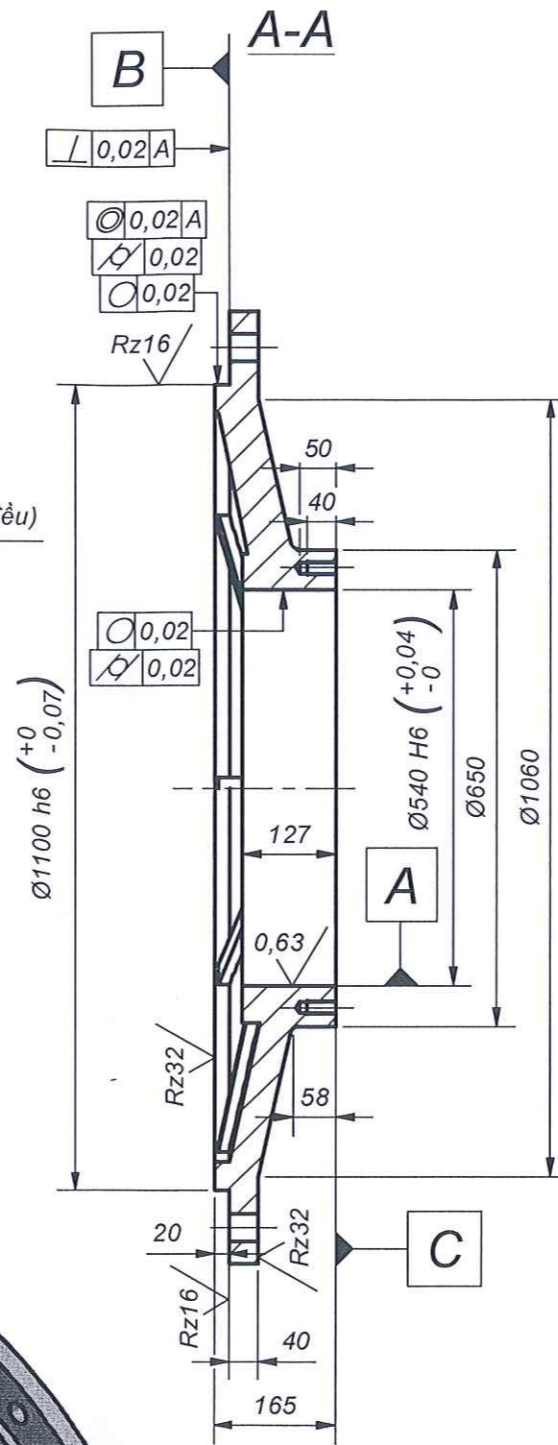
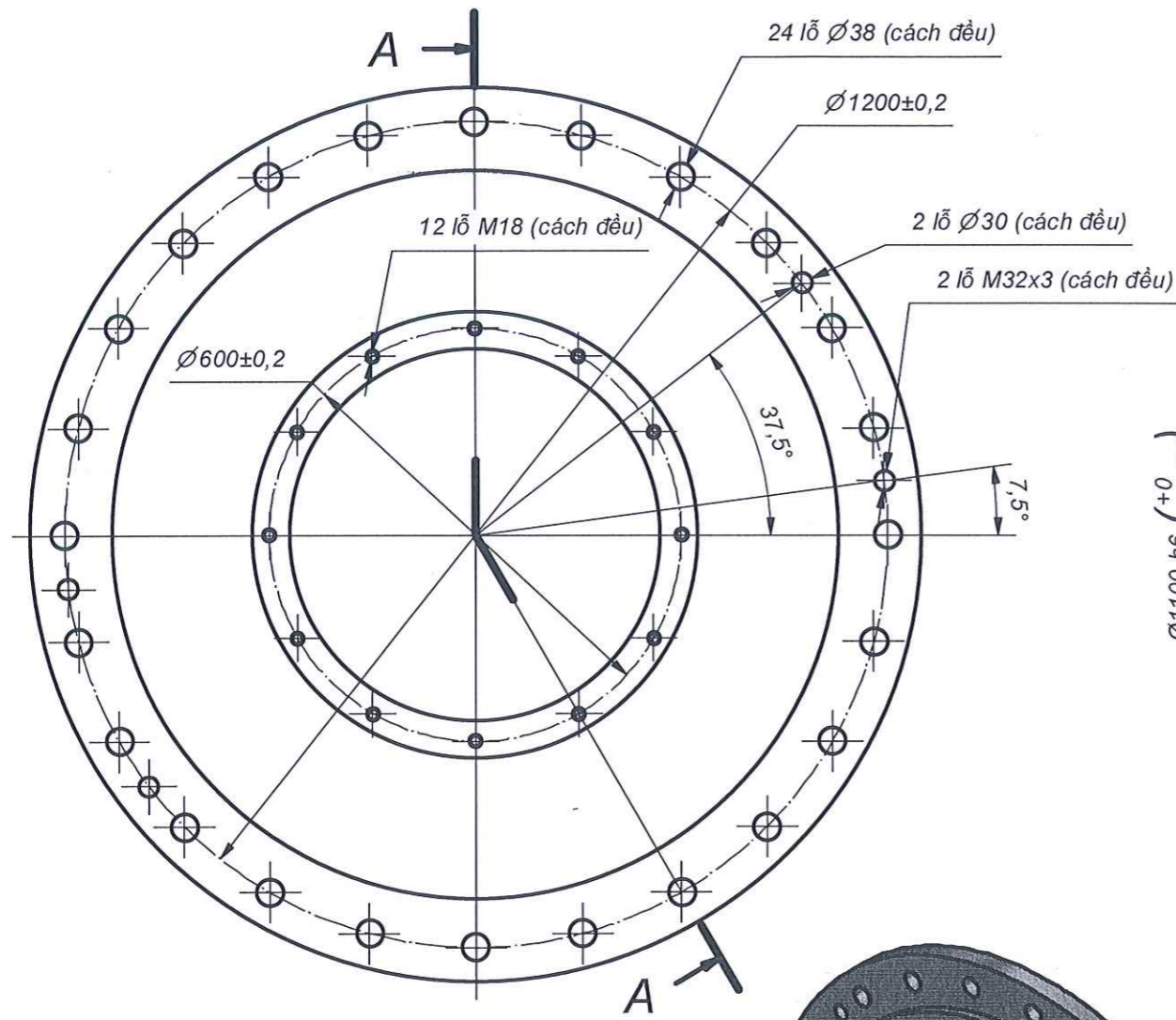


YÊU CẦU KỸ THUẬT

1. Độ không song song của mặt C so với mặt B không quá 0,04 mm.
2. Vật đúc không bị rỗ nứt, ngậm xỉ.
3. Độ dốc đúc 1:10, bán kính đúc R5.
4. Kích thước Ø240H7 phải sử dụng phương pháp mài lỗ.
5. Dung sai kích thước không chỉ dẫn lấy theo ±IT14/2.
6. Sau khi gia công bề mặt không lắp ghép sơn 01 lớp sơn chống gỉ bên trong và 02 lớp sơn màu trang trí.

Handwritten signature

					HỘP GIẢM TỐC HÀNH TINH GTHT/710-31,5			
S.đ	S.lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày	NẮP ĐỠ TRỤC ĐẦU VÀO	GTHT/710-31,5-00.00.001		
Duyệt		Trần Đức Thọ				Số lượng	Khối lượng	Tỷ lệ
K. tra		Đỗ Đức Trọng				01	331,9 kg	1:8
T. phòng		H. Thành Long				Tờ: 01	Số tờ: 01	
K. soát		Phạm Hà Trung				Thép đúc C35		
TK. chính		Trần Ngọc Minh			VIỆN CƠ KHÍ NĂNG LƯỢNG VÀ MỎ-VINACOMIN			
T. kế		Trần Ngọc Minh						

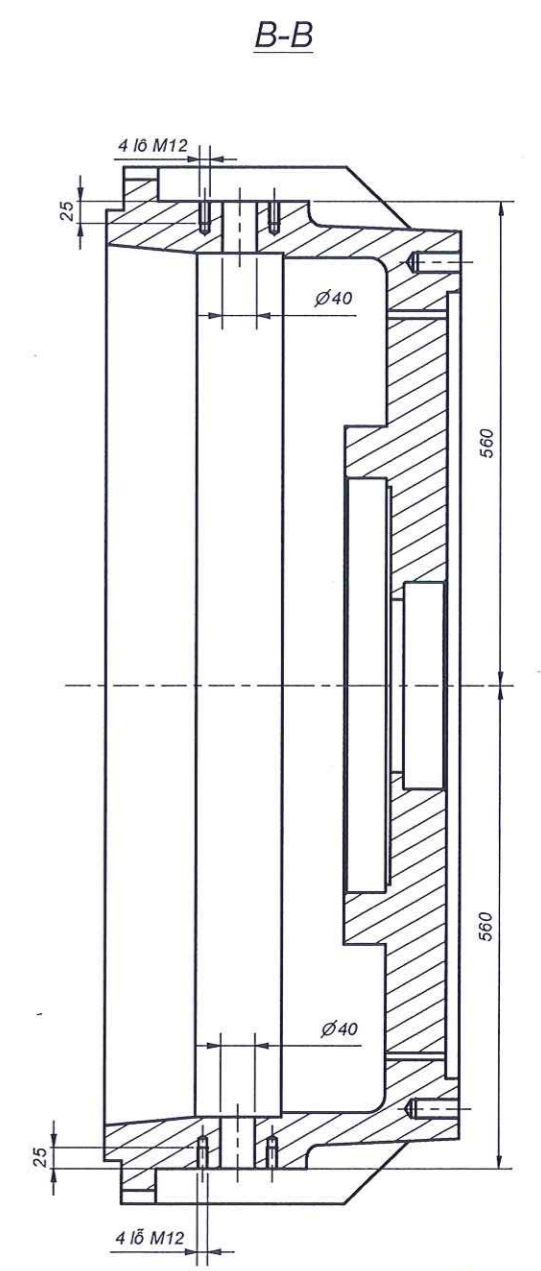
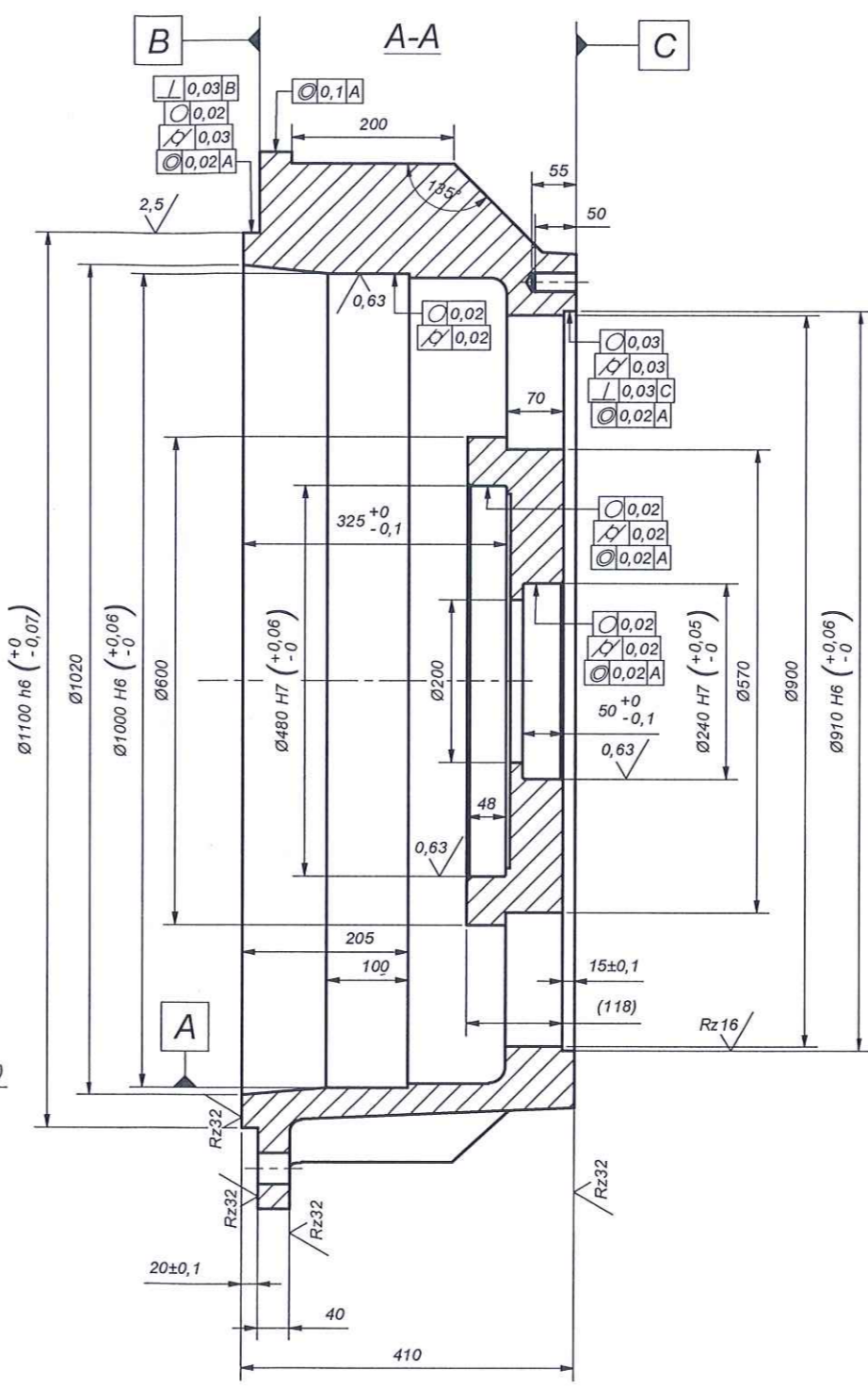
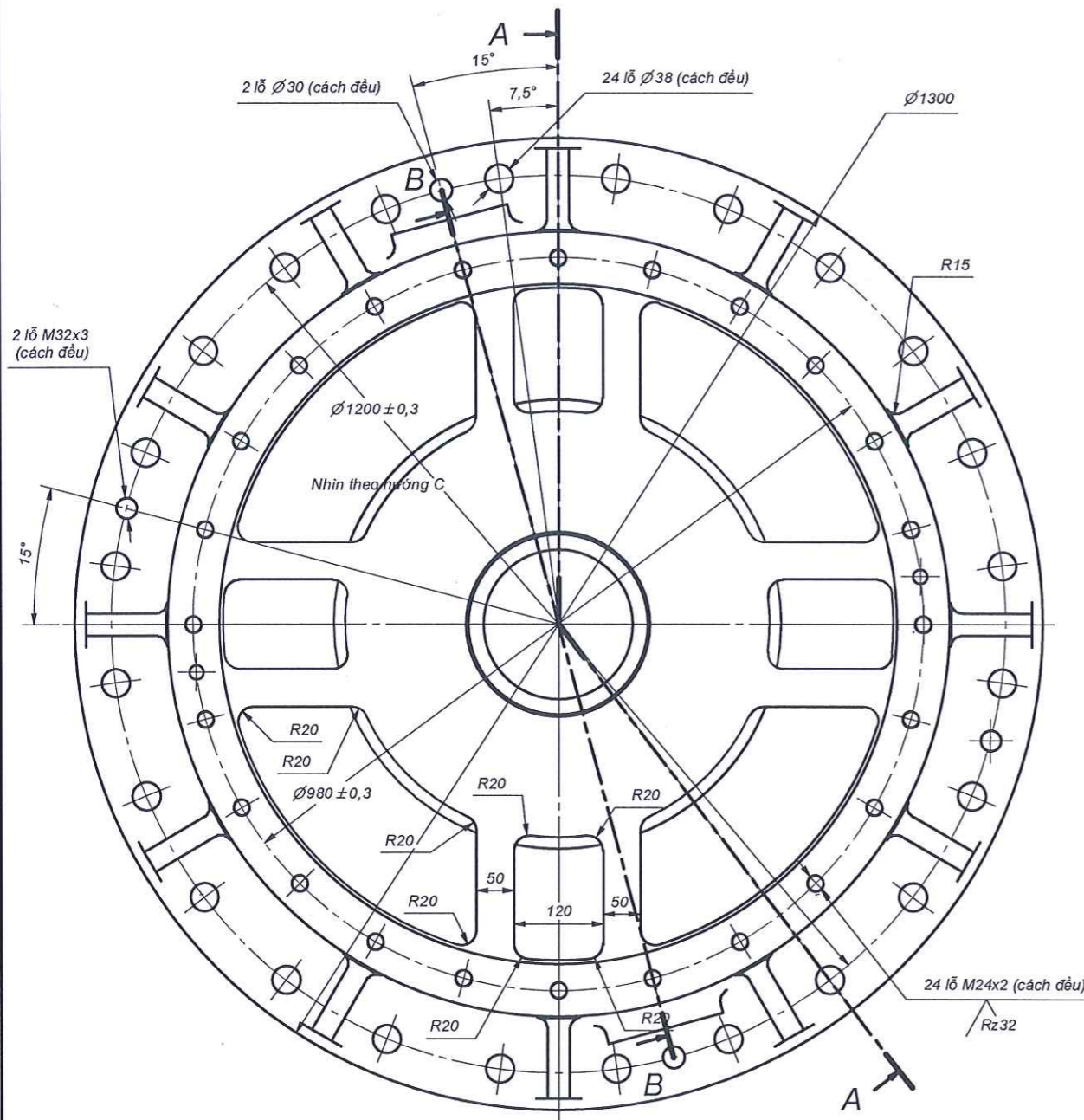


YÊU CẦU KỸ THUẬT

1. Độ không song song của mặt C so với mặt B không quá 0,03 mm.
2. Vật đúc không bị rỗ nứt, ngậm xỉ.
3. Độ dốc đúc 1:10, bán kính đúc R5.
4. Kích thước Ø540H6 phải sử dụng phương pháp mài lỗ.
5. Dung sai kích thước không chỉ dẫn lấy theo ±IT14/2.
6. Sau khi gia công bề mặt không lắp ghép sơn 01 lớp sơn chống gỉ bên trong và 02 lớp sơn màu trang trí.

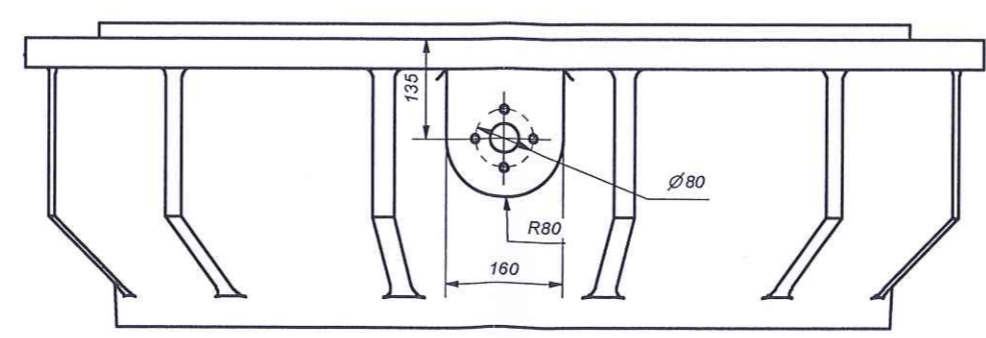
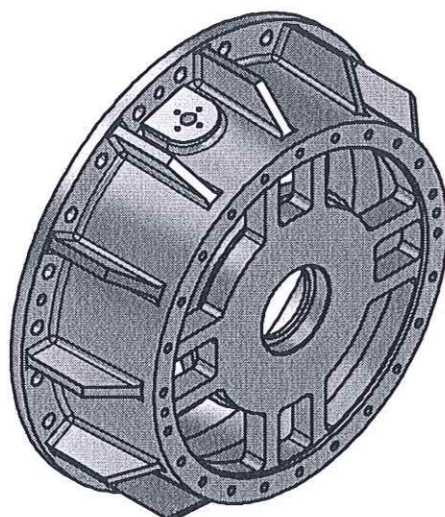
Handwritten signature

					HỘP GIẢM TỐC HÀNH TINH GTHT/710-31,5			
S.đ	S.lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày	NẮP CHẶN TRỤC ĐẦU RA	GTHT/710-31,5-00.00.007		
Duyệt		Trần Đức Thọ				Số lượng	Khối lượng	Tỷ lệ
K. tra		Đỗ Đức Trọng				01	447,5 kg	1:10
T. phòng		H. Thành Long				Tờ: 01	Số tờ: 01	
K. soát		Phạm Hà Trung				Thép đúc C35		
TK. chính		Trần Ngọc Minh			VIỆN CƠ KHÍ NĂNG LƯỢNG VÀ MỎ-VINACOMIN			
T. kế		Trần Ngọc Minh						

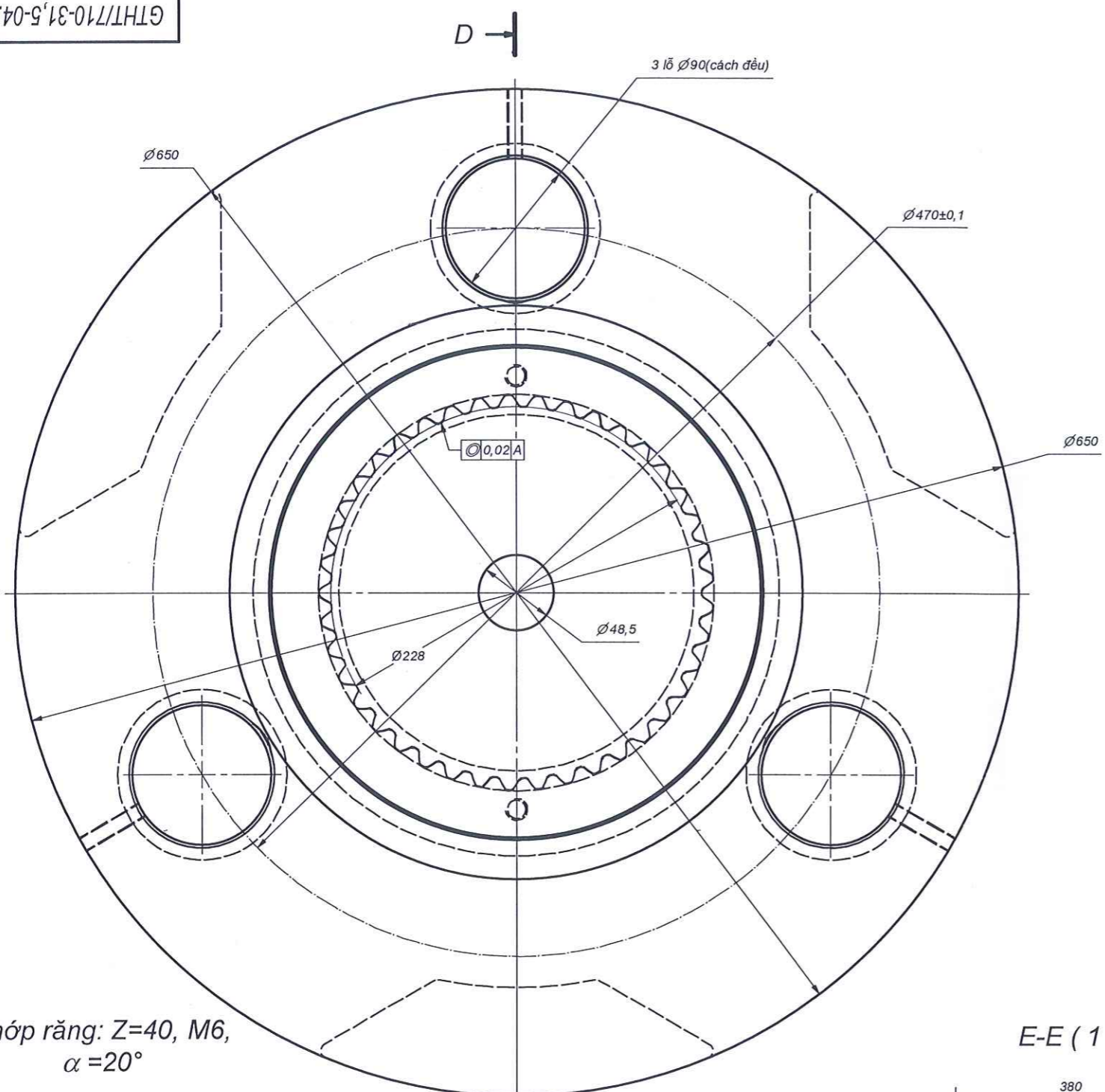


Handwritten signature

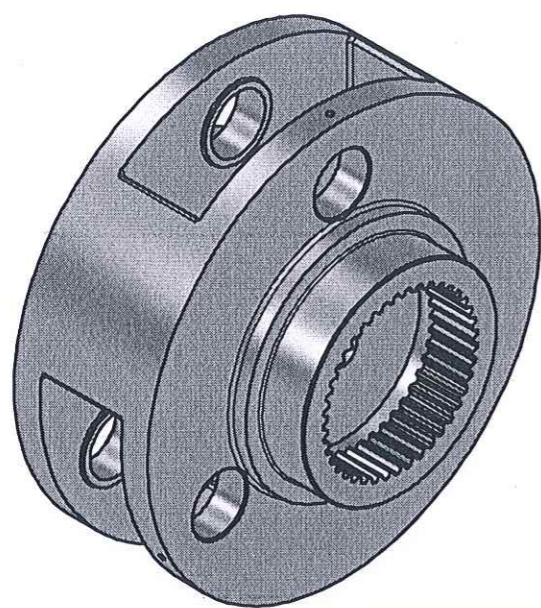
- YÊU CẦU KỸ THUẬT**
- Mặt chuẩn gia công là mặt A (Ø1000H7)
 - Độ không song song của mặt B so với mặt C không quá 0,04 mm.
 - Các kích thước Ø240H7, Ø480H7 và Ø1000H6 phải sử dụng phương pháp mài lỗ.
 - Vật đúc không bị rỗ nứt, ngậm xỉ.
 - Độ dốc đúc 1:10, bán kính đúc không chỉ dẫn R5.
 - Dung sai kích thước không chỉ dẫn lấy theo ±IT14/2.
 - Sau khi gia công bề mặt không lắp ghép sơn 01 lớp sơn chống gỉ bên trong và 02 lớp sơn màu trang trí.
 - Kích thước trong dấu () để tham khảo.



				NẮP CHẶN TRỤC ĐẦU VÀO			
S.đ	S.lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày	NẮP CHẶN TRỤC ĐẦU VÀO	GTHT/710-31,5-03.00.001	
Duyệt	Trần Đức Thọ					Số lượng	Khối lượng
K. tra	Đỗ Đức Trọng				01	848,5 kg	1:6
T. phòng	H. Thành Long				Tờ: 01	Số tờ: 01	
K. soát	Phạm Hà Trung				Thép đúc C35		
TK. chính	Trần Ngọc Minh				VIỆN CƠ KHÍ NĂNG LƯỢNG VÀ MÔ-VINACOMIN		
T. kế	Trần Ngọc Minh						



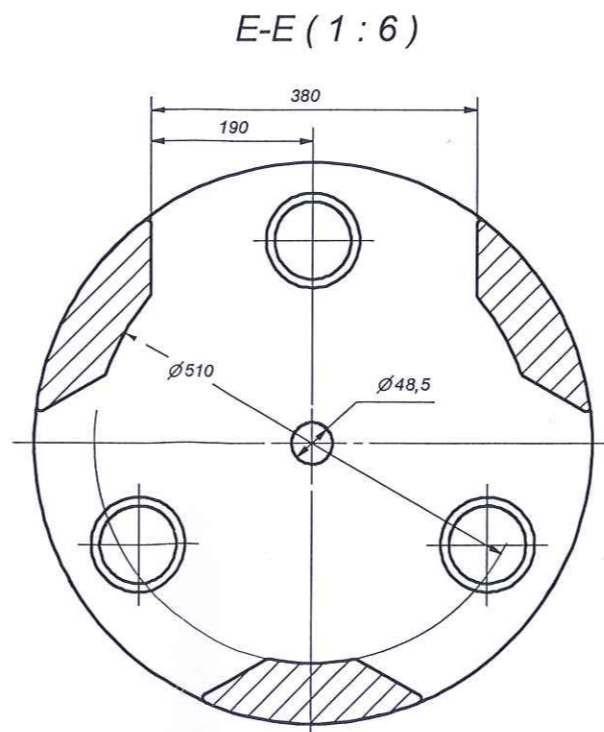
Khớp răng: Z=40, M6,
α = 20°



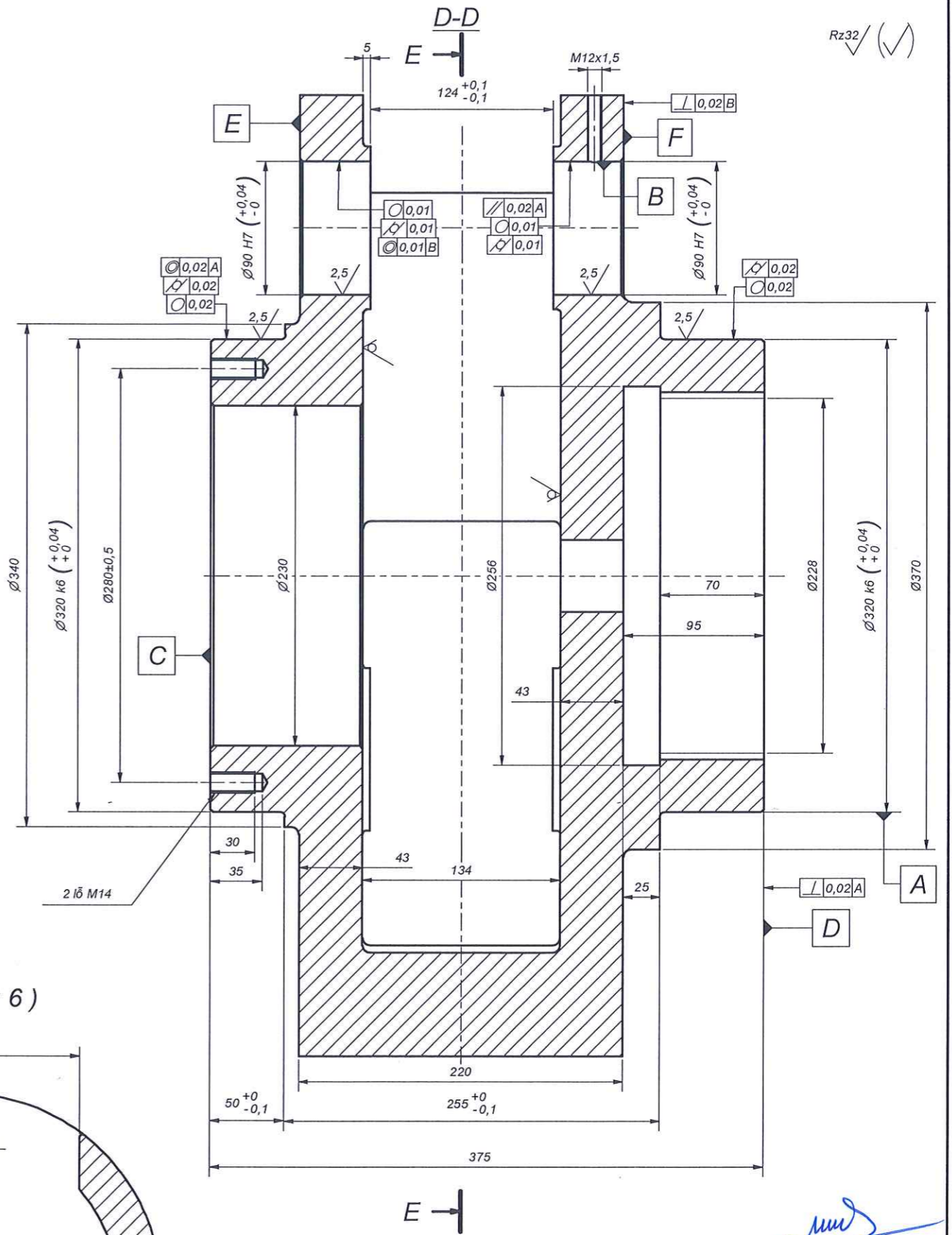
D →

YÊU CẦU KỸ THUẬT

1. Độ không song song của mặt C so với mặt D không vượt quá 0,03mm.
2. Độ không song song của mặt E so với mặt F không vượt quá 0,03mm.
3. Vật đúc phải ngấu; không rỗ nứt, không ngậm xỉ, không cong vênh. Các bán kính đúc còn lại R5.
4. Tôi cải thiện đạt độ cứng 25 ÷ 28 HRC.
5. Làm sạch vật đúc.
6. Làm cùn cạnh sắc.
7. Dung sai kích thước không chỉ dẫn lấy theo ±IT14/2.



E-E (1 : 6)

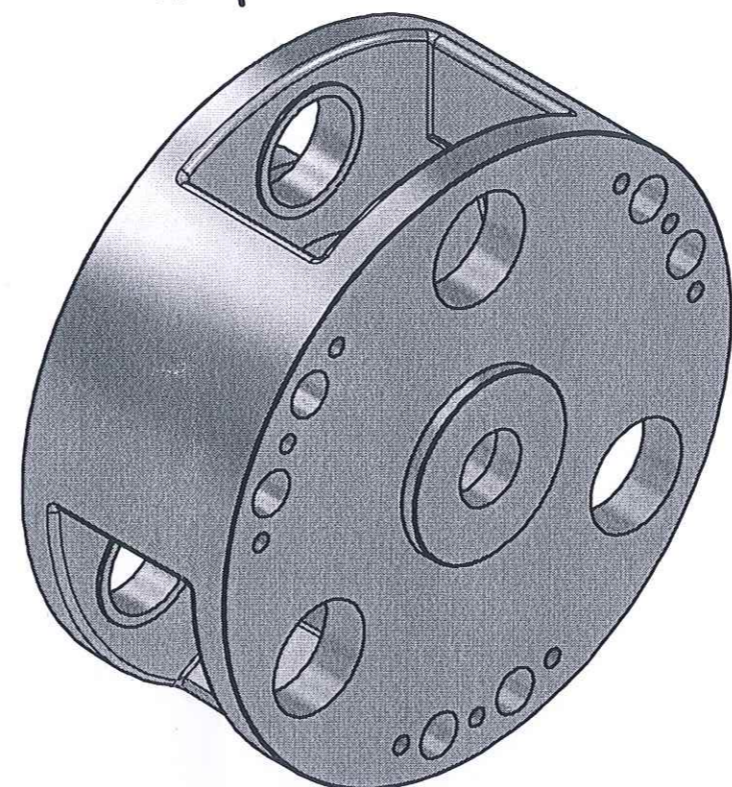
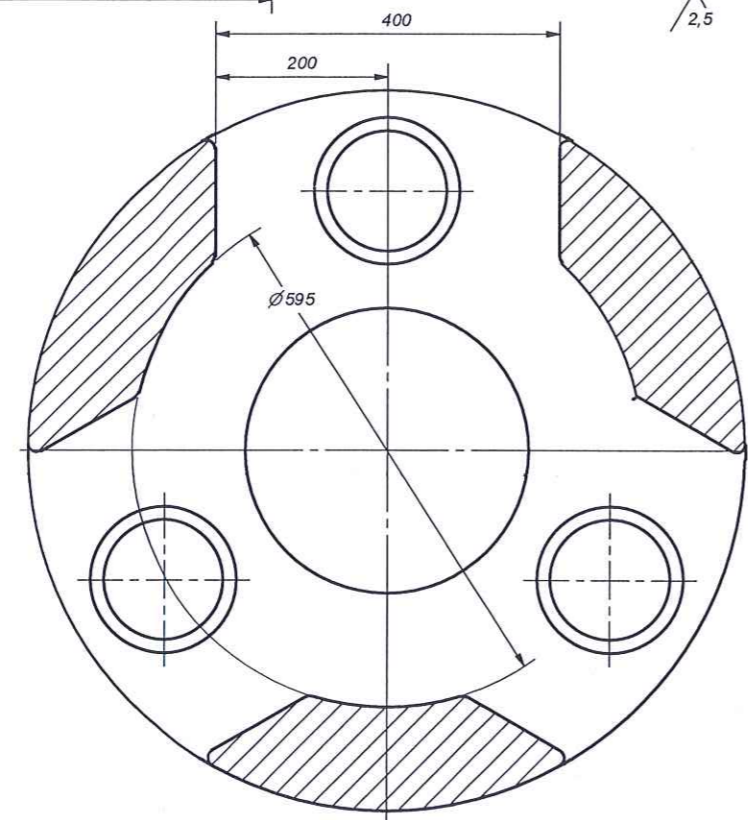
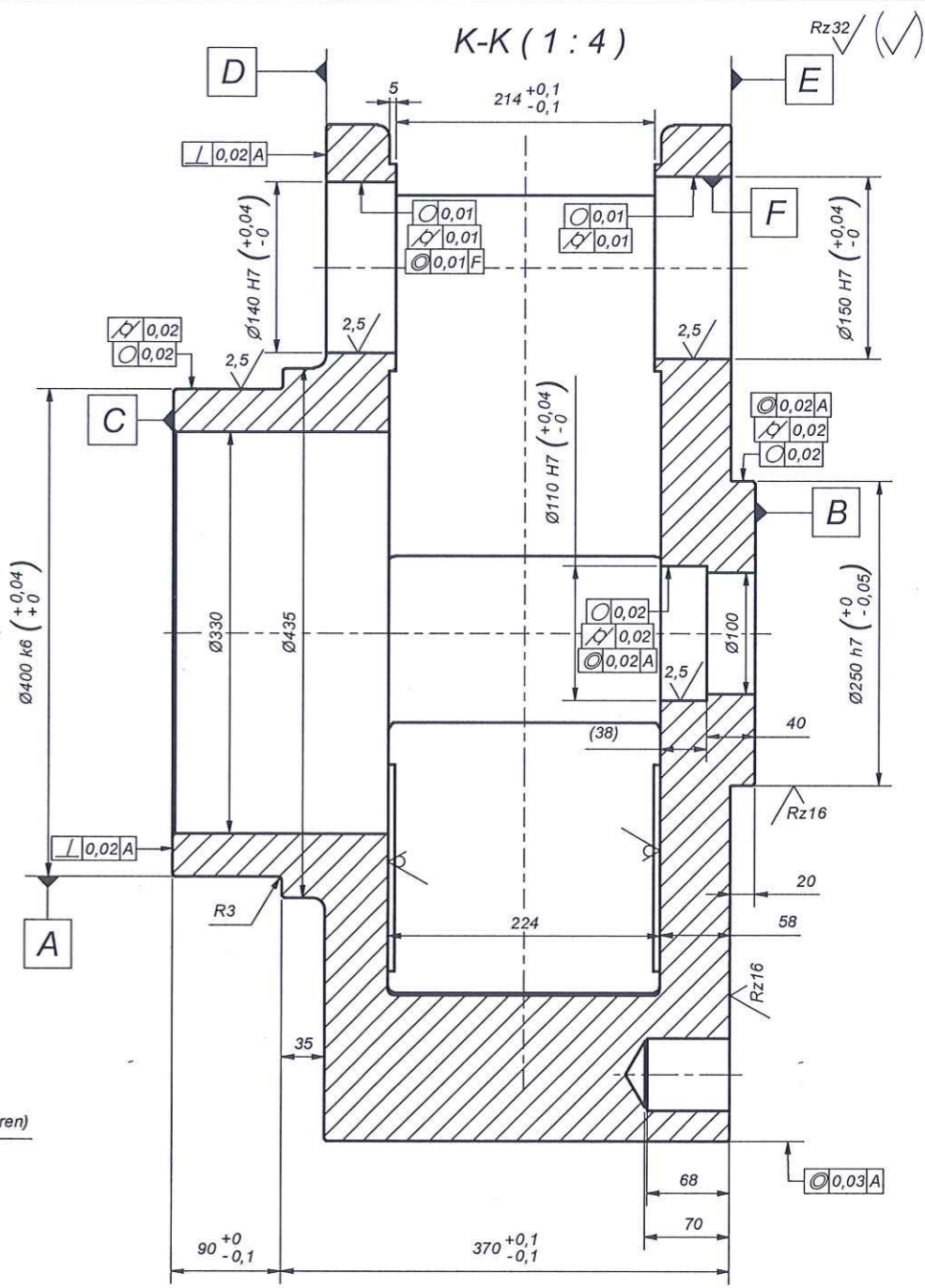
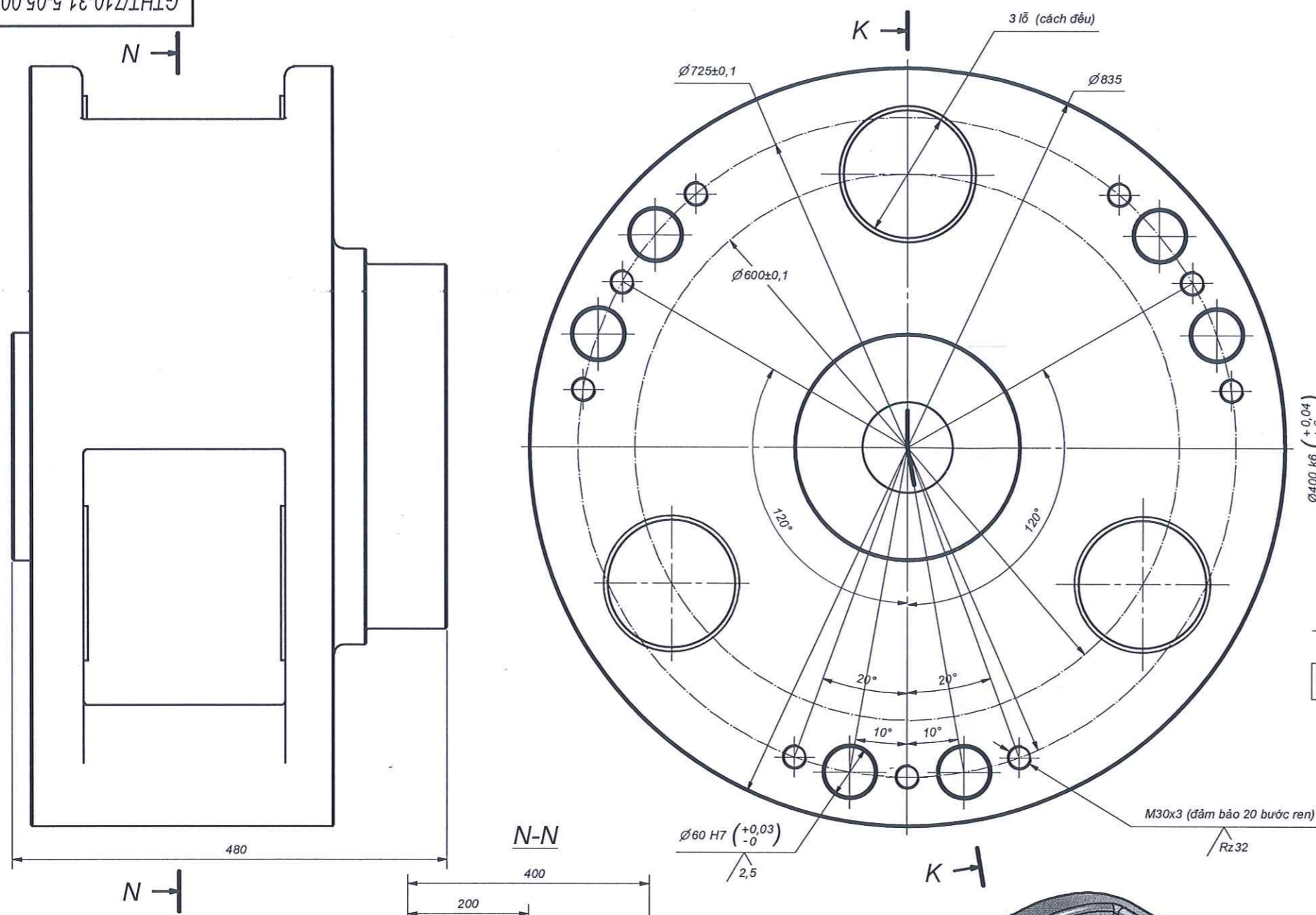


E →

Handwritten signature

GIÁ HÀNH TINH ĐẦU VÀO					
S.đ	S.lg	Số tài liệu	Chữ ký		
Duyệt	Trần Đức Thọ				
K. tra	Đỗ Đức Trọng				
T. phòng	H. Thành Long				
K. soát	Phạm Hà Trung				
TK. chính	Trần Ngọc Minh				
T. kế	Trần Ngọc Minh				
GIÁ ĐỒ HÀNH TINH ĐẦU VÀO			GTHT/710-31,5-04.00.001		
			Số lượng	Khối lượng	Tỷ lệ
Thép đúc C45			01	287.3 kg	1:2,5
			Tờ: 01	Số tờ: 01	
			VIỆN CƠ KHÍ NĂNG LƯỢNG VÀ MÔ-VINACOMIN		

GTHT/710-31,5-05.00.001



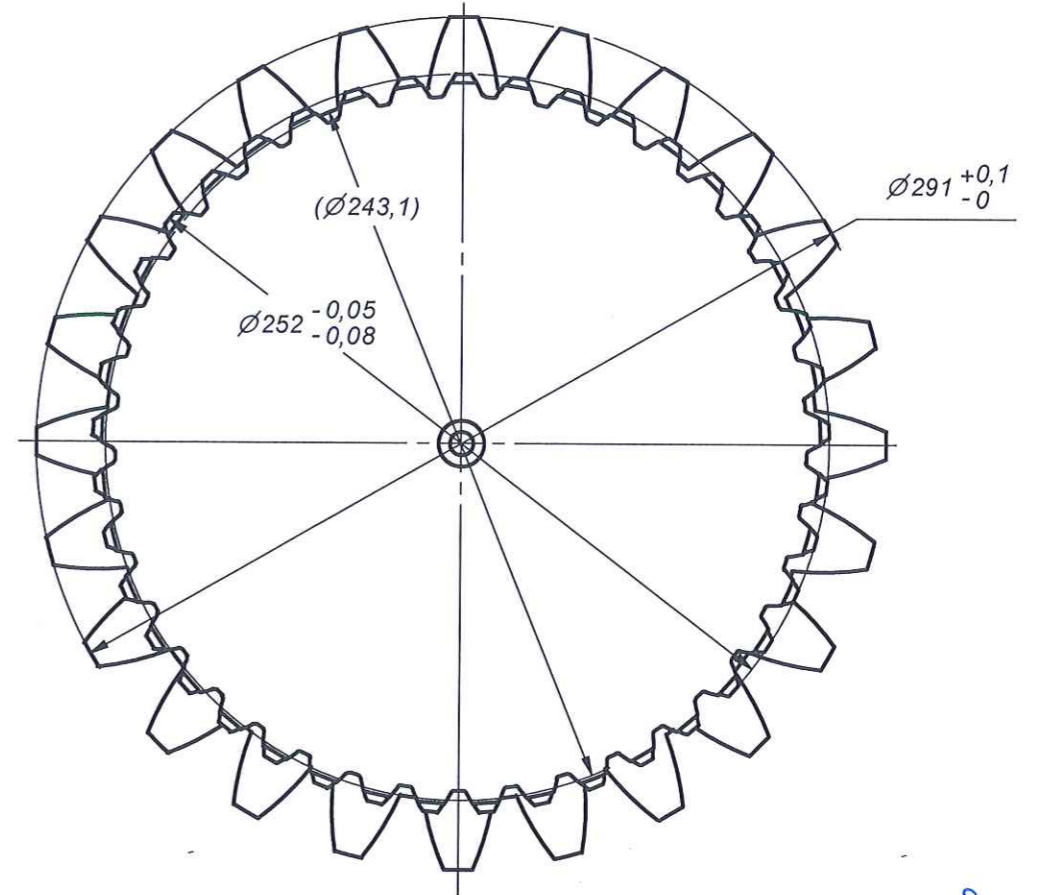
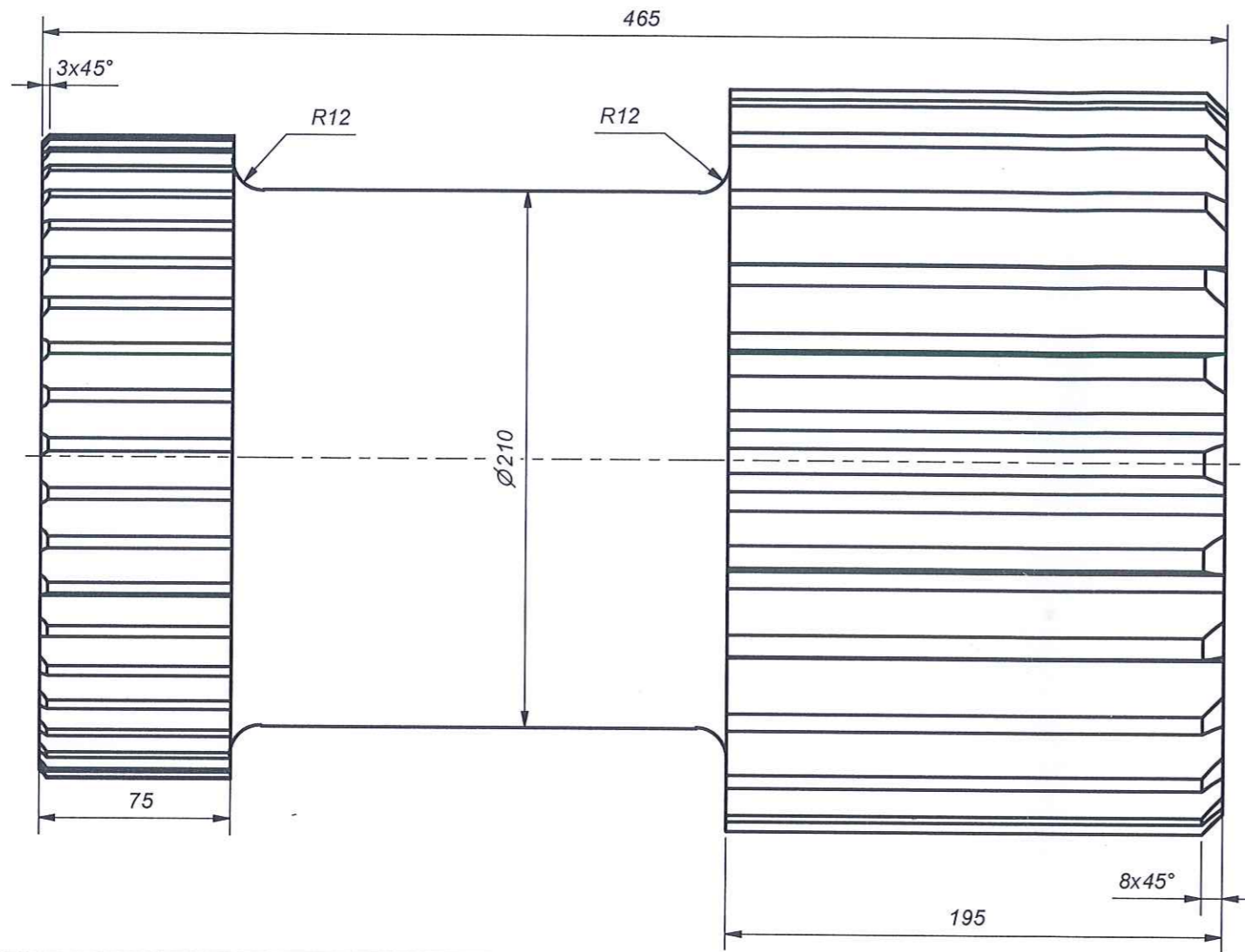
Handwritten signature

YÊU CẦU KỸ THUẬT

- 06 lỗ chốt Ø60H7 gia công đồng thời cùng 06 lỗ chốt Ø60H7 trên Trục đầu ra bằng một lần gá trên máy.
- Độ không song song của mặt B so với mặt C không vượt quá 0,03mm.
- Độ không song song của mặt D so với mặt E không vượt quá 0,03mm.
- Vật đúc phải ngẫu; không rỗ nứt, không ngậm xỉ, không cong vênh. Các bán kính đúc còn lại R5
- Làm sạch vật đúc.
- Làm cùn cạnh sắc.
- Dung sai kích thước không chỉ dẫn lấy theo ±IT14/2.

GIÁ HÀNH TINH ĐẦU RA				GIÁ ĐỒ HÀNH TINH ĐẦU RA		
S.đ	S.lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày	GTHT/710-31,5-05.00.001	
Duyệt	Trần Đức Thọ				Số lượng	Khối lượng
K. tra	Đỗ Đức Trọng				01	639,0 kg
T. phòng	H. Thành Long				Tỷ lệ	1:4
K. soát	Phạm Hà Trung				Tờ: 01	Số tờ: 01
TK. chính	Trần Ngọc Minh				Thép đúc C45	
T. kế	Trần Ngọc Minh				VIỆN CƠ KHÍ NĂNG LƯỢNG VÀ MÔ-VINACOMIN	

GTHT/710-31,5-00.00.006



Handwritten signature

Góc ăn khớp	α	20°
Mô đun	m	6
Số răng	Z	40
Hệ số dịch chỉnh	ξ	0
Pháp tuyến chung	L	83,1 ^{-0,08} _{-0,16}
Số răng đo	n	5
THÔNG SỐ RĂNG		

Góc ăn khớp	α	20°
Mô đun	m	11
Số răng	Z	24
Hệ số dịch chỉnh	ξ	0,3123
Pháp tuyến chung	L	87,1 ^{-0,08} _{-0,16}
Số răng đo	n	3
THÔNG SỐ RĂNG		

YÊU CẦU KỸ THUẬT

1. Thấm C chiều sâu 1,3 ÷ 1,5 mm đạt độ cứng 52 ÷ 56 HRC.
2. Làm cùn cạnh sắc.
3. Dung sai kích thước không chỉ dẫn lấy theo $\pm IT14/2$.
4. Kích thước trong dấu () để tham khảo.

HỘP GIẢM TỐC HÀNH TINH GTHT/710-31,5				
TRỤC RĂNG NỐI 02 GIÁ HÀNH TINH				
S.đ	S.lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày
Duyệt		Trần Đức Thọ		
K. tra		Đỗ Đức Trọng		
T. phòng		H. Thành Long		
K. soát		Phạm Hà Trung		
TK. chính		Trần Ngọc Minh		
T. kế		Trần Ngọc Minh		
Thép rèn 20XM				
Số lượng		Khối lượng		Tỷ lệ
01		167.6 kg		1:2,5
Tờ: 01		Số tờ: 01		
VIỆN CƠ KHÍ NĂNG LƯỢNG VÀ MÔ-VINACOMIN				