



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ  
СССР ПО СТАНДАРТАМ

Программно-методический комплекс  
автоматизации расчёта геометрических  
параметров зубчатых и червячных передач

Р 50-54-20-87



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
(Госстандарт СССР)

Всесоюзный научно-исследовательский институт  
по нормализации в машиностроении  
(ВНИИМаш)

Утверждены  
Приказом ВНИИМаш № 224  
от 17.07.87.

САПР. Программно-методический комплекс  
автоматизации расчета геометрических пара-  
метров зубчатых и червячных передач

Рекомендации

Р 50-54-20-87

Москва 1987

## РЕКОМЕНДАЦИИ

---

**САПР.Программно-методический комплекс**  
 автоматизации расчета геометрических  
 параметров зубчатых и червячных передач  
 ОКСТУ 0014

---

Р 50-54-20-87

Дата введения 01.01.88г.

Настоящие рекомендации устанавливают правила работы проектировщика на персональной ЭВМ "Искра-226" с программно – методическим комплексом (ПМК), позволяющим проводить один из этапов проектирования зубчатых и червячных передач – расчет геометрических параметров.

### I. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Один из главных путей повышения производительности и качества труда проектировщиков состоит в разработке и внедрении систем автоматизированного проектирования в проектно-конструкторских и технологических организациях.

Проектирование передаточных механизмов, к которым относятся зубчатые и червячные передачи, является ответственным и трудоемким этапом проектирования. Данная работа требует выполнения большого количества расчетов и анализа множества параметров.

Автоматизированный расчет передачи позволяет производить расчет характеристик передачи по всем параметрам в зависимости от требований к передаче. При этом время расчета исчисляется секундами.

Алгоритмы расчетов геометрических параметров передач выполнены в соответствии с ГОСТ 16532-70; ГОСТ 19326-73; ГОСТ 19624-74 и ГОСТ 19650-74.

Расчеты выполняются на персональной ЭВМ (ПЭВМ) "Искра-226".  
Язык программирования – бейсик. Режим работы – диалоговый.

Выходные данные программы расчета (значения геометрических параметров зубчатых колес, червяков и червячных колес) можно использовать в качестве исходных данных в программах выпуска рабочих чертежей на АРМ(СМ ЭВМ), применяя для этих целей микропроцессорный контроллер БИФ "Искра-015-87" или другой.

В программах широко используются "меню", позволяющие работать с ними пользователю, не знакомому с программированием.

Программы, записанные на флооппи-диск, занимают объем 306 секторов (77 Кбайт).

Головные организации по САПР, желающие приобрести программы, могут обратиться по адресу: 127003, Москва, ул.Шеногина, 4, ВНИИИМаш.

Программы переписываются на флооппи-диски заказчика (8-дюймовые).

## 2. РАСЧЕТ ГЕОМЕТРИИ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ ЗУБЧАТЫХ ПЕРЕДАЧ ВНЕШНЕГО ЗАЦЕПЛЕНИЯ

### 2.1. Входные (исходные) данные.

При работе с программой вводятся в диалоговом режиме следующие исходные данные (параметры):

$\beta$  – угол наклона зуба;

$Z_1$  – число зубьев шестерни;

$Z_2$  – число зубьев колеса;

$m$  – модуль;

$a_w$  – межосевое расстояние;

$b_{\omega}$  – рабочая ширина венца;

$X_1$  – коэффициент смещения шестерни;

$X_2$  – коэффициент смещения колеса.

При известном значении  $a_{\omega}$ , значения  $X_1$  и  $X_2$  вводятся нулевыми, и наоборот – при известных значениях  $X_1$  и  $X_2$  значение  $a_{\omega}$  вводится нулевым (введенные нулевыми значения параметров вычисляются по алгоритму).

Параметры стандартного исходного контура соответствуют ГОСТ 13755-81 и представлены в программе константами.

При расчете передачи с нестандартным исходным контуром дополнительно вводятся параметры:

$\alpha$  – угол профиля;

$h_a^*$  – коэффициент высоты головки;

$h_r^*$  – коэффициент граничной высоты;

$C^*$  – коэффициент радиального зазора

Все входные параметры имеют ограничения на минимальное и максимальное значения.

2.2. Алгоритм расчета основных геометрических параметров соответствует алгоритму (формулам), приведенному в табл. 2-6 ГОСТ 16532-70. В алгоритме учтены все контрольные проверки (качества зацепления, взаимного положения разноименных профилей зубьев).

При невыполнении одного из условий, предусмотренных алгоритмом (подрезание зубьев, интерференция), на экране дисплея выдается сообщение об этом, и предлагается выполнить расчет с измененными данными.

Общая блок-схема алгоритма расчета геометрии цилиндрической зубчатой передачи внешнего зацепления представлена на рис. 2.1.

Условные обозначения в блок-схеме – по ГОСТ 16532-70.

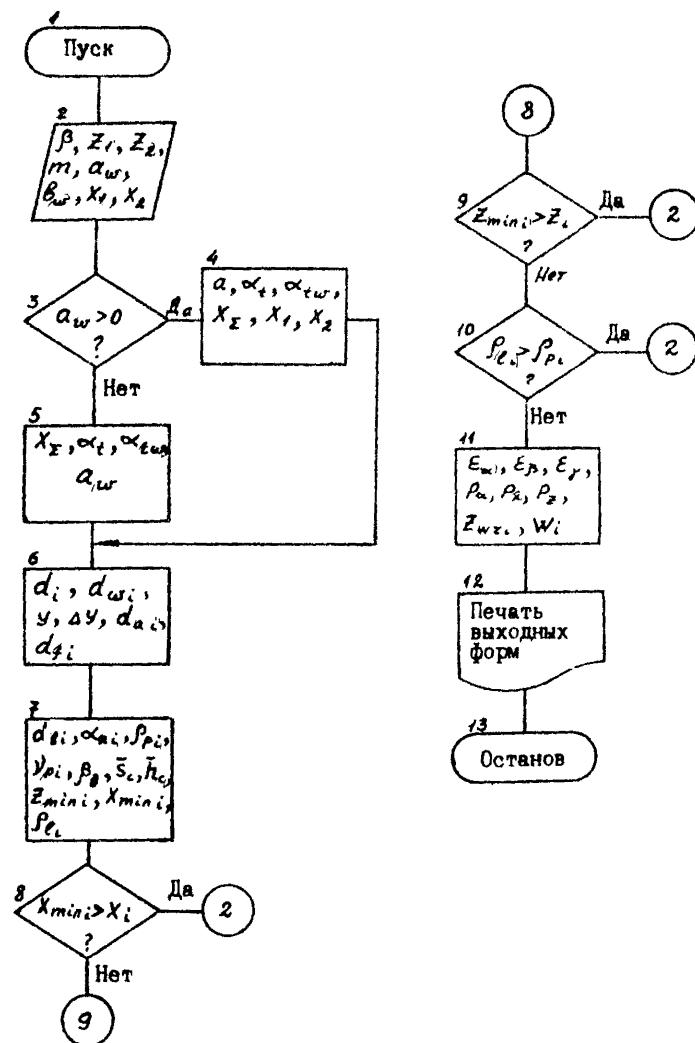


Рис. 2.1. Блок-схема алгоритма расчета геометрии зубчатых цилиндрических передач внешнего зацепления

2.3. Выходные данные выводятся на экран дисплея и распечатываются на АЦПУ в виде таблиц, приведенных на рис.2.2. и 2.3. В таблицах выводятся расчетные значения геометрических параметров сопрягаемых зубчатых колес, приводимые на рабочих чертежах в соответствии с ГОСТ С.403-75.

Таблица содержит номинальные размеры зубчатой передачи и зубчатых колес, а также размеры для контроля взаимного положения разноименных профилей зубьев, контроля номинальной поверхности вуба и контроля взаимного положения одноименных профилей зубьев.

2.4. Текст программы расчета геометрии цилиндрических зубчатых передач внешнего зацепления и таблица идентификаторов программы приведены в приложении I.

2.5. Программа расчета геометрических параметров цилиндрической зубчатой передачи внешнего зацепления имеет следующую характеристику:

наименование программы - GCL;

язык программирования - бейсик-02;

конфигурация ПЭВМ - "Искра-226" в основном комплекте

(внешние устройства: НГМД или НМД, АЦПУ);

объем памяти, занимаемой программой, ~ 57 секторов ( $\approx 15$  Кбайт)

Загрузка программы осуществляется стандартной командой языка бейсик: LOADCR{F}"GCL"

'МОДУЛЬ . . . . .	'M	5
'ЧИСЛО ЗУБЬЕВ ШЕСТЕРНИ	'Z1	28
'НОРМАЛЬН. ИСХОДНЫЙ КОНТУР		'ГОСТ 13755-81
'МЕЖОСЕВОЕ РАССТОЯНИЕ	'AW	203.305
'ДЕЛИТ. МЕЖОС. РАССТОЯНИЕ	'A	200
'КОЭФФИЦИЕНТ СМЕШЕНИЯ	'X1	.5
'СТЕПЕНЬ ТОЧНОСТИ . . . . .		'7
'ПОСТОЯННАЯ ХОРДА ЗУБА	'SC1	8.542
'ВЫСОТА ДО ПОСТОЯНН. ХОРДЫ	'HC1	5.75
'ДЛИНА ОБЩЕЙ НОРМАЛИ	'W1	40.012
'РАСЧЕТНОЕ ЧИСЛО ЗУБЬЕВ		
'В ДЛИНЕ ОБЩЕЙ НОРМАЛИ	'ZNR1	3
'РАБОЧАЯ ШИРИНА ВЕНЦА	'BW	60
'ДЕЛИТЕЛЬНЫЙ ДИАМЕТР . . .	'D1	100
'ОСНОВНОЙ ДИАМЕТР . . . .	'DB1	93.969
'ДИАМЕТР ВЕРШИН ЗУБА	'DA1	114.61
'НАЧАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР . . . .	'DW1	101.652
'НОРМАЛЬНАЯ ТОЛЩИНА ЗУБА	'SN1	9.674
'РАДИУС КРИВИЗ. АКТИВНОГО		
'ПРОФИЛЯ ЗУБА В НИЖ. ТОЧКЕ	'R1	11.151
'УГОЛ РАЗВЕРНУТОСТИ АКТИВ'		
'ПРОФИЛЯ ЗУБА В НИЖ. ТОЧКЕ	'NUP1	13 Г 35 / 51 //
'ОСНОВНОЙ УГОЛ НАКЛОНА	'BETB	0 Г 0 / 0 //
'ШАГ ЗАЦЕПЛЕНИЯ . . . .	'PALFA	14.761
'ОСЕВОЙ ШАГ . . . .	'PX	0
'ХОД ЗУБА . . . .	'PZ1	0
'ОБОЗНАЧЕНИЕ ЧЕРТЕЖА СОП-' 'РЯГАЕМОГО ЗУБЧАТ. КОЛЕСА'2222		

РИС.2.2. РЕЗУЛЬТАТЫ РАСЧЕТА ГЕОМЕТРИИ ЗУБЧАТОЙ ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ПЕРЕДАЧИ ВНЕШНЕГО ЗАЦЕПЛЕНИЯ (ШЕСТЕРНЯ)

'МОДУЛЬ . . . . .	'M	5
'ЧИСЛО ЗУБЬЕВ КОЛЕСА	'Z2	60
'НОРМАЛЬН. ИСХОДНЫЙ ГОНЧУР'		'ГОСТ 13755-81
'МЕЖОСЕВОЕ РАССТОЯНИЕ	'AW	203.305
'ДЕЛИТ. МЕЖОС. РАССТОЯНИЕ	'A	200
'КОЭФФИЦИЕНТ СМЕЩЕНИЯ	'X2	.2
'СТЕПЕНЬ ТОЧНОСТИ . . . . .	'7	
'ПОСТОЯННАЯ ХОРДА ЗУБА	'SC2	7.578
'ВЫСОТА ДО ПОСТОЯНН. ХОРДЫ	'HC2	4.426
'ДЛИНА ОБЩЕЙ НОРМАЛИ	'W2	115.591
'РАСЧЕТНОЕ ЧИСЛО ЗУБЬЕВ		
'В ДЛИНЕ ОБЩЕЙ НОРМАЛИ	'ZNR2	8
'РАБОЧАЯ ШИРИНА ВЕНЦА	'BW	60
'ДЕЛИТЕЛЬНЫЙ ДИАМЕТР . . .	'D2	300
'ОСНОВНОЙ ДИАМЕТР . . . .	'DB2	281.908
'ДИАМЕТР ВЕРШИН ЗУБА	'DA2	311.61
'НАЧАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР . . . .	'DW2	304.957
'НОРМАЛЬНАЯ ТОЛЩИНА ЗУБА	'SN2	6.582
'Радиус кривиз. активного		
'ПРОФИЛЯ ЗУБА В НИЖ. ТОЧКЕ	'R2	44.73
'УГОЛ РАЗВЕРНУТОСТИ АКТИВ.'		
'ПРОФИЛЯ ЗУБА В НИЖ. ТОЧКЕ	'NUP2	18 Г 10 ' 55 //
'ОСНОВНОЙ УГОЛ НАКЛОНА	'BETB	0 Г 0 ' 0 //
'ШАГ ЗАЦЕПЛЕНИЯ . . . .	'PALFA	14.761
'ОСЕВОЙ ШАГ . . . .	'PX	0
'ХОД ЗУБА . . . .	'PZ2	0
'ОБОЗНАЧЕНИЕ ЧЕРТЕЖА СОП-'		
'РЯГАЕМОГО ЗУБЧАТ. КОЛЕСА'	'1111	

РИС.2.5. РЕЗУЛЬТАТЫ РАСЧЕТА ГЕОМЕТРИИ ЗУБЧАТОЙ ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ПЕРЕДАЧИ ЕНЕШНЕГО ЗАЦЕПЛЕНИЯ (КОЛЕСО)

После загрузки программы пользователь работает с помощью "меню", представляемого программой.

### 3. РАСЧЕТ ГЕОМЕТРИИ ЗУБЧАТЫХ КОНИЧЕСКИХ ПЕРЕДАЧ С ПРЯМЫМИ ЗУБЬЯМИ

3.1. В качестве входных в программе используются следующие параметры, вводимые в диалоговом режиме:

$Z_1$  – число зубьев шестерни;

$Z_2$  – число зубьев колеса;

$m_e$  – внешний окружной модуль;

$\Sigma$  – межосевой угол;

$d_o$  – диаметр зуборезной головки (при необходимости).

Параметры исходного контура соответствуют ГОСТ И3754-81 и представлены в программе как константы.

При расчете передачи с нестандартным исходным контуром дополнительно вводятся параметры:

$\alpha$  – угол профиля;

$h_a^*$  – коэффициент высоты головки;

$C^*$  – коэффициент радиального зазора;

$\rho_f^*$  – коэффициент радиуса кривизны переходной кривой в граничной точке профиля

Входные параметры имеют ограничения на минимальное и максимальное значения. При вводе значений, выходящих за границы ограничений, программа предусматривает повторный ввод параметра.

3.2. Алгоритм расчета геометрии зубчатых конических передач с прямыми зубьями построен по формулам, приведенным в табл. 2-4 ГОСТ 19624-74. Алгоритм предусматривает (кроме расчетов параметров передач и колес) проверку качества зацепления по геометрическим показателям (отсутствие подрезания зубьев, проверка внешней окружной толщины зуба на поверхности вершин, коэффициента торцового перекрытия).

Расчет коэффициента смещения  $X_1$  выполняется программно по формуле, полученной методом интерполяции, по данным табл. 1 приложения 2 к ГОСТ 19624-74:

$$X_1 = -\left(\frac{4,84}{Z_1 - 4,75} + 0,083\right)U^2 + \left(\frac{4,428}{Z_1 - 5,1} - 0,12\right)/U + \frac{8,48}{Z_1 + 5,9} + 0,11,$$

где  $U$  — исследованное число.

По желанию пользователь сам может задавать значение параметра  $X_1$ .

Общая блок-схема алгоритма расчета геометрии зубчатых конических передач с прямыми зубьями представлена на рис. 3.1.

Условные обозначения в блок-схеме — по ГОСТ 19624-74.

3.3. Выходные данные выводятся на экран дисплея и могут быть распечатаны на АЦПУ в виде таблицы. Выходные формы представлены на рис. 3.2. и 3.3. и оформлены в соответствии с ГОСТ 2.405-75.

Таблицы содержат номинальные размеры зубчатой передачи и зубчатых колес, а также параметры для контроля качества зацепления.

3.4. Текст программы расчета геометрии конических зубчатых передач с прямыми зубьями и таблица идентификаторов приведены в приложении 2.

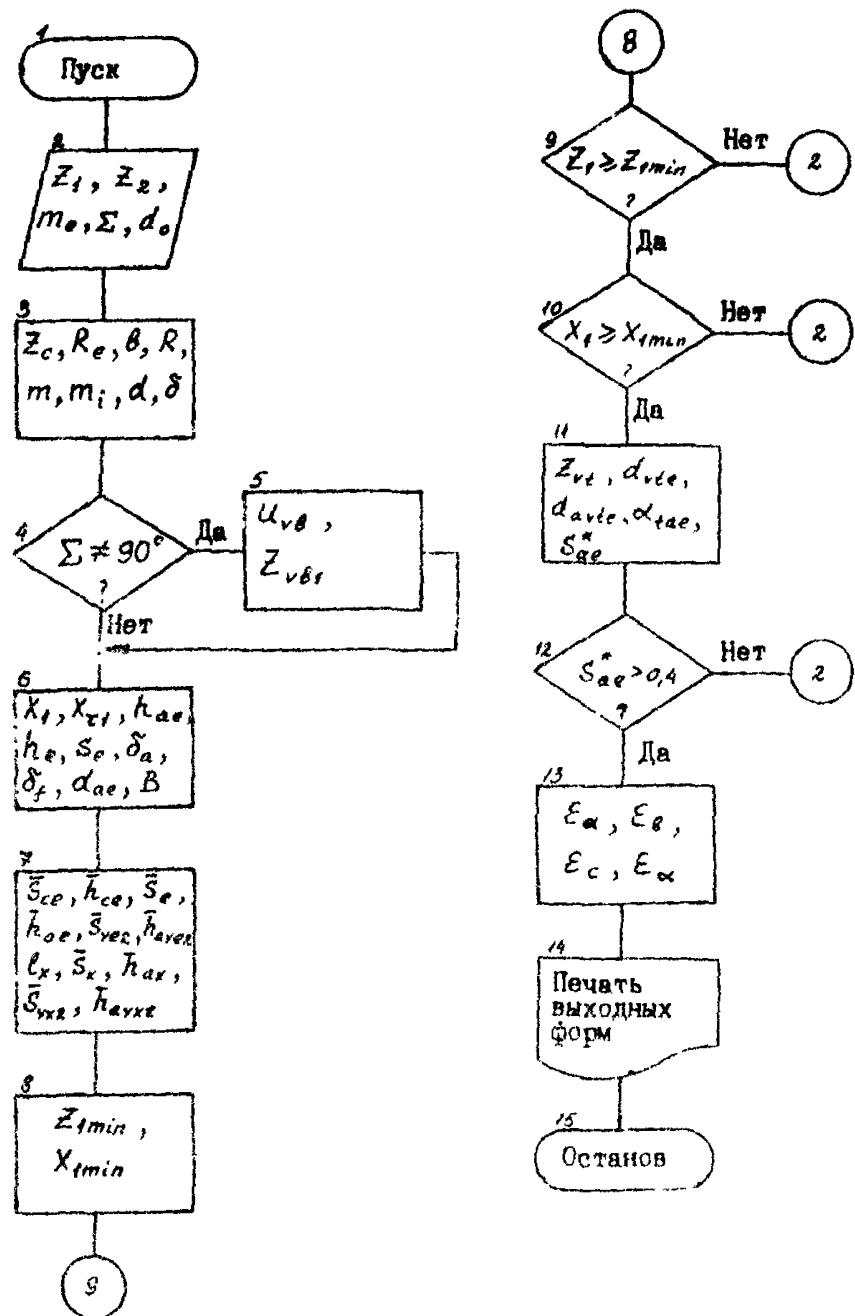


Рис.3.1.Блок-схема алгоритма расчета геометрии зубчатых конических передач с прямыми зубьями

'ВНЕШНИЙ ОКРУЖНЫЙ МОДУЛЬ	'NE	3
'ЧИСЛО ЗУБЬЕВ ШЕСТЕРНИ	'Z1	15
'ТИП ЗУБА	'-	ПРЯМОЙ
'ИСХОДНЫЙ КОНТУР	'-	ГОСТ 13754-68
'КОЭФФИЦИЕНТ СМЕЩЕНИЯ	'X1	.4
'КОЭФФ. ИЗМЕНЕНИЯ ТОЛСТИНЫ ЗУБА	'ХТАУ1	0
'УГОЛ ДЕЛИТЕЛЬНОГО КОНУСА	'DELT1	26 Г 33 ' 54 ''
'СТЕПЕНЬ ТОЧНОСТИ	'-	7
'		
'ВНЕШН.ПОСТОЯННАЯ ХОРДА ЗУБА	'SCE1	4.9325
'ВЫСОТА ДО ВНЕШ.ПОСТОЯН.ХОРДЫ	'HCE1	3.3024
'ВНЕШН.ДЕЛИТ.ТОЛШ. ЗУБА ПО ХОРДЕ	'SE1	5.5744
'ВЫСОТА ДО ВНЕШН.ДЕЛИТ.ХОРДЫ ЗУБА	'HAE1	4.355
'ВЕЛИЧИНА ПРЕДНАМЕР.СМЕШ.ИЗМ.СЕЧ.'	'LX1	.617?
'ТОЛСТИНА ЗУБА ПО ХОРДЕ В	'-	
'ИЗМЕРИТЕЛЬНОМ СЕЧЕНИИ	'SK1	5.506
'ВЫСОТА ЗУБА ДО ХОРДЫ	'-	
'В ИЗМЕРИТЕЛЬНОМ СЕЧЕНИИ	'HAX1	4.2942
'		
'МЕЖСЕВОЙ УГОЛ ПЕРЕДАЧИ	'SUM	90 Г 0 ' 0 ''
'СРЕДНИЙ ОКРУЖНЫЙ МОДУЛЬ	'M	2.5528
'ВНЕШНЕЕ КОНУСНОЕ РАССТОЯНИЕ	'RE	50.3115
'СРЕДНЕЕ КОНУСНОЕ РАССТОЯНИЕ	'R	42.8115
'СРЕДНИЙ ДЕЛИТЕЛЬНЫЙ ДИАМЕТР	'D1	38.2918
'ВНЕШН.ДИАМЕТР ВЕРШИН ЗУБЬЕВ	'DAE1	52.5132
'ШИРИНА ЗУБЧАТОГО ВЕНЦА	'B	15
'УГОЛ КОНУСА ВЕРШИН	'DELA1	32 Г 0 ' 53 ''
'УГОЛ КОНУСА ВЛАДИН	'DELF1	23 Г 50 ' 2 ''
'ВНЕШНЯЯ ВЫСОТА ЗУБА	'HE1	6.6
'ВНЕШНЯЯ ВЫСОТА ГОЛОВКИ ЗУБА	'HAE1	4.2
'ВНЕШНЯЯ ОКРУЖНАЯ ТОЛСТИНА ЗУБА	'SE1=	5.5859
'		
'ОБОЗНАЧЕНИЕ ЧЕРТЕЖА СОПРЯЖЕННОГО		
'ЗУБЧАТОГО КОЛЕСА		22222

РИС.3.2. РЕЗУЛЬТАТЫ РАСЧЕТА ГЕОМЕТРИИ ЗУБЧАТОЙ КОНИЧЕСКОЙ ПЕРЕДАЧИ С ПРЯмыми ЗУБЬЯми (ШЕСТЕРНЯ)

ВНЕШНИЙ ОКРУЖНОЙ ПОДСЧЕТ	ME	3
ЧИСЛО ЗУБЬЕВ КОЛЕСА	22	20
ТИП ЗУБЯ		ПРЯМОЙ
ИСХОДНЫЙ КОНТУР		ГОСТ 12774-68
КОЭФФИЦИЕНТ СМЕШЕНИЯ		30
КОЭФФ.ИЗМЕНЕНИЯ ТОЛЩИНЫ ЗУБА	32	8
УГОЛ ДЕЛИТЕЛЬНОГО КОНУСА	6< 1	20
СТЕПЕНЬ ТОЧНОСТИ		17
-----	-----	-----
ВНЕШН.ПОСТОЯННАЯ ЗУБА	2	3.3912
ВЫСОТА ДО ВНЕШ.ПОСТОЯН.ХОРДЫ	SE2	1.1831
ВНЕШН.ДЕЛИТ.ТОЛШ.ЗУБА ПО ХОРДЕ	SE2	3.8386
ВЫСОТА ДО ВНЕШ.ДЕЛИТ.ХОРДЫ ЗУБЫ	ME2	1.8103
ВЕЛИЧИНА ПРЕДНАМЕР.СНЕЖ.ИОН.ГРУППЫ	22	.4535
ТОЛЩИНА ЗУБА ПО ХОРДЕ В		
ИЗМЕРИТЕЛЬНОМ СЕЧЕНИИ		3.894
ВЫСОТА ЗУБЯ ДО ХОРДЫ		
В ИЗМЕРИТЕЛЬНОМ СЕЧЕНИИ	NA2	1.7965
-----	-----	-----
МЕХОСЕВОЙ УГОЛ ПЕРЕДАЧИ	UP	90 Г 0 0
СРЕДНИЙ ОКРУЖНОЙ МИДИАЛ	U1	2.5528
ВЫСШЕЕ ПОНЧНОЕ РАСТОЯНИЕ	UE	50.3115
СРЕДНЕЕ ПОНЧНОЕ РАСТОЯНИЕ	UR	42.8115
СРЕДНИЙ ДЕЛИТЕЛЬНЫЙ ДИАМЕТР	UD2	76.5836
ВНЕШН.ДИАМЕТР ВСЕХ ЗУБЬЕР	UAE2	91.61
ШИРИНА ЗУБЧАТОГО ВЕНЦА	U6	15
УГОЛ КОНУСА ВЕРШИН	DELA2	66 Г 9 Г 57
УГОЛ КОНУСА ВЛАДИН	DELF2	57 Г 59 Г 6
ВНЕШНЯЯ ВЫСОТА ЗУБА	HE2	6.6
ВНЕШНЯЯ ВЫСОТА ГОЛОВКИ ЗУБА	HAE2	1.8
ВНЕШНЯЯ ОКРУЖНАЯ ТОЛЩИНА ЗУБА	SE2	3.8389
-----	-----	-----
ОБОЗНАЧЕНИЕ ЧЕРТЕЖА СОПРЯЖЕННОГО ЗУБЧАТОГО КОЛЕСА		11111

РИС. 3.3. РЕЗУЛЬТАТЫ РАСЧЕТА ГЕОМЕТРИИ ЗУБЧАТОЙ КОНИЧЕСКОЙ ПЕРЕДАЧИ С ПРЯМЫМИ ЗУБЬЯМИ (КОЛЕСО)

## 3.5 Описание программы:

наименование программы - *GKP*;

язык программирования - бейсик 02;

конфигурация ПЭВМ-“Искра-226” в основном комплекте;

объем памяти, занимаемый программой, - 70 секторов ( $\approx 17$  Кбайт).

Загрузка программы осуществляется командой:

*LOADDCR{F}”GKP”.*

После загрузки программы пользователь работает с помощью “меню”, предлагаемого программой. Отдельной инструкции для работы с программой не требуется.

4. РАСЧЕТ ГЕОМЕТРИИ ЗУБЧАТЫХ КОНИЧЕСКИХ ПЕРЕДАЧ  
С КРУГОВЫМИ ЗУБЬЯМИ

4.1. Входные параметры, вводимые в диалоговом режиме:

$Z_1$  - число зубьев шестерни;

$Z_2$  - число зубьев колеса ;

одно из значений модуля:

$m_n$  - модуль средний нормальный, или

$m_t$  - модуль внешний окружной ;

$i$  - осевая форма зуба;

$\beta_n$  - угол наклона зуба, средний;

$\Sigma$  - межосевой угол;

$X_n$  - коэффициент смещения у шестерни;

$Mo$  - метод обработки зубчатых колес (односторонний или двухсторонний)

Для ввода значения  $X_n$  на экране дисплея в соответствующий момент высвечивается таблица зависимостей  $X_n$  от  $Z_1$ , передаточного числа  $i$  и угла наклона зуба  $\beta_n$ .

В зависимости от исходных данных программой автоматически выбирается область рационального применения осевой формы зуба и рассчитывается диаметр зуборезной головки. Пользователю предоставляется возможность изменять данный параметр.

При нестандартном исходном контуре дополнительно вводятся параметры:

$\alpha_n$  - угол профиля;

$h_n^*$  - коэффициент высоты головки зуба;

$c^*$  - коэффициент радиального зазора;

$\rho^*$  - коэффициент радиуса кривизны переходящей кривой в граничной точке профиля зуба.

Параметры исходного контура по ГОСТ 16202-81 пред-  
ставлены в программе константами.

4.2. Алгоритм расчета геометрии зубчатых конических передач с круговыми зубьями соответствует схеме и расчетным формулам и указаниям ГОСТ 19326-73.

Общая блок-схема алгоритма расчета представлена на рис. 4.1. Условные обозначения – по ГОСТ 19326-73.

4.3. Выходные данные вводятся на экран дисплея и распечатываются на АЦПУ в виде таблиц, приведенных на рис. 4.2 и 4.3. В таблицах даются расчетные значения геометрических параметров сопрягаемых зубчатых колес, приводимых на рабочих чертежах в соответствии с ГОСТ 2.405-75, параметры зубчатой передачи, измерительные размеры зуба и параметры качества зацепления.

4.4. Текст программы расчета геометрии зубчатых конических передач с круговыми зубьями и таблица идентификаторов программы приведены в приложении 3.

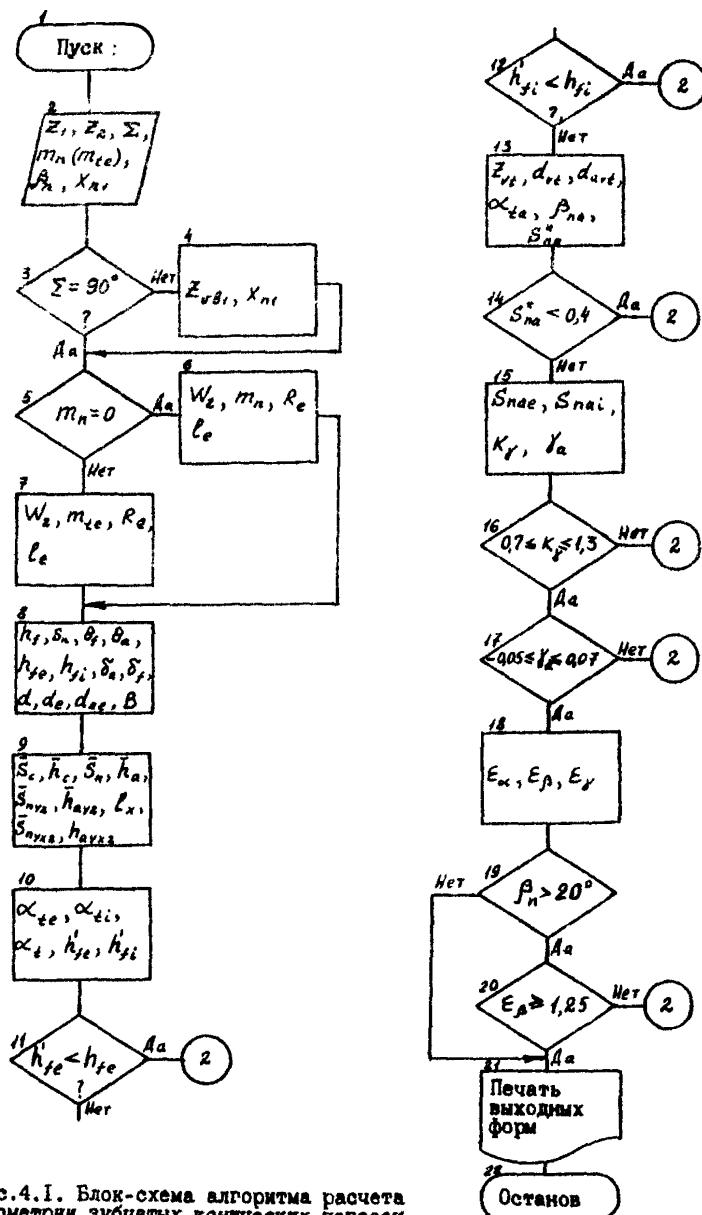


Рис.4.1. Блок-схема алгоритма расчета геометрии зубчатых конических передач в круговыми зубьями

МОДУЛЬ СРЕДНИЙ НОРМАЛЬНЫЙ	ММ	6.9105	"
ЧИСЛО ЗУБЬЕВ ШЕСТЕРНИ	21	20	
Т И П З У Б А	-	КРУГОВОЙ	
ОСЕВАЯ ФОРМА ЗУБА ПО ГОСТ 19325-73	-	3	"
УГОЛ НАКЛОНА ЗУБА СРЕДНИЙ	ВЕТН	38 Г 30	" 0 "
НАПРАВЛЕНИЕ ЛИНИИ ЗУБА	-	ЛЕВОЕ	
ИСХОДНЫЙ КОНТУР	-	ГОСТ 16202-70	
КОЭФФ. ИЗМЕНЕНИЯ РАСЧЕТ. ТОЛЩИНЫ ЗУБА	ХН1	.26	
УГОЛ ДЕЛИТЕЛЬНОГО КОНУСА	ХТ1	.09	
НОМИНАЛЬ. ДИАМЕТР ЗУБОРЕЗНОЙ ГОЛОВКИ	ДЕЛТ1	21 Г 48	5 "
РАЗВОД РЕЗЦОВ ЗУБОРЕЗНОЙ ГОЛОВКИ	Д0	315	
С Т Е П Е Н Й ТОЧНОСТИ	W2	5.2	
	-	?	
ПОСТОЯННАЯ ХОРДА ЗУБА	СС1	11.2991	
ВЫСОТА ДО ПОСТОЯННОЙ ХОРДЫ ЗУБА	НС1	6.651	
ВЫСОТА ДО ДЕЛИТЕЛЬНОЙ ХОРДЫ ЗУБА	НАХ1	8.8	
ВНЕШНЯЯ ВЫСОТА ГОЛОВКИ ЗУБА	НРЕ1	8.7073	
ВНЕШНЯЯ ВЫСОТА НОЖКИ ЗУБА	НФЕ1	6.8414	
МЕЖСЕВОЙ УГОЛ	ЕУ1	90 Г 0	" 0 "
МОДУЛЬ ВНЕШНИЙ ОКРУЖНОЙ	МТЕ	10	
ВНЕШНЕЕ КОНУСНОЕ РАССТОЯНИЕ	РЕ	269.2582	
СРЕДНЕЕ КОНУСНОЕ РАССТОЯНИЕ	Р	227.7582	
ШИРИНА ЗУБЧАТОГО ВЕНЦА	В	43	
СРЕДНИЙ ДЕЛИТЕЛЬНЫЙ ДИАМЕТР	Д1	176.6024	
ВНЕШНИЙ ДЕЛИТЕЛЬНЫЙ ДИАМЕТР	ДЕ1	200	
ВНЕШНИЙ ДИАМЕТР ВЕРШИН ЗУБЬЕВ	ДАЕ1	216.163	
РАССТОЯНИЕ ОТ ВЕРШИНЫ ДО ПЛОСКОСТИ			
ВНЕШНЕЙ ОКРУЖНОСТИ ВЕРШИН ЗУБЬЕВ	В1	246.7662	
УГОЛ КОНУСА ВЕРШИНЫ	ДФЛ1	21 Г 48	5
УГОЛ КОНУСА ВПАДИН	ДЕЛ1	21 Г 48	5 "
ВНЕШНЯЯ ВЫСОТА ЗУБА	НЕ1	15.5487	
ДЕЛИТЕЛЬНАЯ ТОЛЩИНА ЗУБА			
ПО ХОРДЕ В РАСЧЕТНОМ СЕЧЕНИИ	ЭН1	12.7924	
ВЫСОТА ДО ДЕЛИТЕЛЬНОЙ ХОРДЫ			
ЗУБА В РАСЧЕТНОМ СЕЧЕНИИ	НР1	8.8391	
РАССТ. ОТ ВНЕШ. ТОРЦА ДО РАСЧ. СЕЧЕНИЯ	ЛЕ	31.5	
РАССТ. ОТ ВНЕШ. ТОРЦА ДО ИЗМЕР. СЕЧЕНИЯ	ЛХ1	4.6107	
НОРМАЛЬН. ТОЛЩИНА ЗУБА В РАСЧ. СЕЧЕНИИ	СН1	12.796	
ОБОЗНАЧЕНИЕ ЧЕРТЕЖА СОПРЯЖЕННОГО			
ЗУБЧАТОГО КОЛЕСА		11111	

РИС.4.2. РЕЗУЛЬТАТЫ РАСЧЕТА ГЕОМЕТРИИ ЗУБЧАТОЙ КОНИЧЕСКОЙ  
ПЕРЕДАЧИ С КРУГОВЫМИ ЗУБЬЯМИ  
(ШЕСТЕРНЯ)

МОДУЛЬ СРЕДНИЙ НОРМАЛЬНЫЙ	МН	6.9105
ЧИСЛО ЗУБЬЕВ	22	50
ЧИСЛО ЗУБЬЕВ	-	КРУГОВОЙ
ПОЛЕВНАЯ ФОРМА ЗУБА ПО ГОСТ 19325-73	-	3
УГЛЫ НАКЛОНА СУБА СРЕДНИЙ	ДЕТН	38 Г 30 ' 0 ''
ПРИВЛЕЧЕНИЕ ЛИНИИ ЗУБА	-	ПРАВОЕ
ПОХОДНЫЙ КОНЦЕР	-	ГОСТ 16202-70
КОЭФФИЦИЕНТ СМЕЩЕНИЯ	ХН1	-,26
КОЭФФИЦИЕНТ РАСЧЕТ. ТОЛЩИНЫ ЗУБА	ХТ1	-,09
УГОЛ ДЕЛИТЕЛЬНОГО КОНУСА	ДЕЛТ2	68 Г 11 ' 54 ''
НОРМАЛЬ. ДИАМЕТР ЗУБОРЕЗНОЙ ГОЛОВКИ	Д0	315
РАЗВОД РЕЗЦОВ ЗУБОРЕЗНОЙ ГОЛОВКИ	И2	5,2
С Т Е П Е НЬ ТОЧНОСТИ	-	?
ПОСТОЯННАЯ ХОРДА ЗУБА	SC2	7.8713
ВЫСОТА ДО ПОСТОЯННОЙ ХОРДЫ ЗУБА	HC2	3.6813
ВЫСОТА ДО ДЕЛИТЕЛЬНОЙ ХОРДЫ ЗУБА	НАХ2	5.1203
ВНЕШНЯЯ ВЫСОТА ГОЛОВКИ ЗУБА	НАЕ2	5.1138
ВНЕШНЯЯ ВЫСОТА НОЖКИ ЗУБА	НФЕ2	10.4349
МЕЖСЕВОЙ УГОЛ	СУМ	90 Г 0 ' 0 ''
МОДУЛЬ ВНЕШНИЙ ОКРУЖНОЙ	МТЕ	10
ВНЕШНЕЕ КИНУСНОЕ РАССТОЯНИЕ	РЕ	269.2582
СРЕДНЕЕ КИНУСНОЕ РАССТОЯНИЕ	Р	237.7582
ШИРИНА ЗУБЧАТОГО ВЕНЦА	В	63
СРЕДНИЙ ДЕЛИТЕЛЬНЫЙ ДИАМЕТР	Д2	441.506
ВНЕШНИЙ ДЕЛИТЕЛЬНЫЙ ДИАМЕТР	ДЕ2	500
ВНЕШНИЙ ДИАМЕТР ВЕРШИН ЗУБЬЕВ	ДАЕ2	503.7984
РАССТОЯНИЕ ОТ ВЕРШИНЫ ДО ПЛОСКОСТИ		
ВНЕШНЕЙ ОКРУЖНОСТИ ВЕРШИН ЗУБЬЕВ	В2	95.252
УГОЛ КОНУСА ВЕРШИНЫ	ДЕЛА2	68 Г 11 ' 54 ''
УГОЛ КОНУСА ВПАДИН	ДЕЛФ2	68 Г 11 ' 54 ''
ВНЕШНЯЯ ВЫСОТА ЗУБА	НЕ2	15.5487
ДЕЛИТЕЛЬНАЯ ТОЛЩИНА ЗУБА		
ПО ХОРДЕ В РАСЧЕТНОМ СЕЧЕНИИ	СН2	8.914
ВЫСОТА ДО ДЕЛИТЕЛЬНОЙ ХОРДЫ		
ЗУБА В РАСЧЕТНОМ СЕЧЕНИИ	НА2	5.124
РАССТ. ОТ ВНЕШ. ТОРЦА ДО РАСЧ. СЕЧЕНИЯ	ЛЕ	31.5
РАССТ. ОТ ВНЕШ. ТОРЦА ДО ИЗМЕР. СЕЧЕНИЯ	ЛХ2	3.2119
НОРМАЛЬН. ТОЛЩИНА ЗУБА В РАСЧ. СЕЧЕНИИ	СН2	8.9141
ОБОЗНАЧЕНИЕ ЧЕРТЕЖА СОПРЯЖЕННОГО		
ЗУБЧАТОГО КОЛЕСА	222222	

РИС.4.3. РЕЗУЛЬТАТЫ РАСЧЕТА ГЕОМЕТРИИ ЗУБЧАТОЙ КОНИЧЕСКОЙ ПЕРЕДАЧИ С КРУГОВЫМИ ЗУБЬЯМИ (КОЛЕСО)

#### 4.5. Описание программы:

наименование программы - *GKK* ;  
 язык программирования-бейсик 02;  
 конфигурация ПЭВМ - "Иокра-226" в основном комплекте;  
 объем памяти, занимаемый программой,- 136 секторов ( $\approx 34$  Кбайт).

Загрузка программы осуществляется командой языка бейсик:

*LOADDCR{F}"GKK".*

После загрузки программы в ОЗУ пользователь работает с помощью "меню", предлагаемого программой. "Меню" предоставляет пользователю инструкцию по работе с программой.

#### 5. РАСЧЕТ ГЕОМЕТРИИ ЧЕРВЯЧНЫХ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ ПЕРЕДАЧ

5.1. Основные входные (исходные) данные (параметры), значения которых следует ввести с клавиатуры дисплея в диалоговом режиме:

*m* - модуль;

*q* - коэффициент диаметра червяка;

*Z<sub>1</sub>* - число витков червяка;

*Z<sub>A</sub>, Z<sub>I</sub>* - вид (тип) червяка (архимедов, эвольвентный);

*a<sub>w</sub>* - межосевое расстояние;

*X* - коэффициент смещения червяка;

*Z<sub>2</sub>* - число зубьев колеса;

*b<sub>1</sub>* - длина нарезанной части червяка.

Параметры *a<sub>w</sub>*, *b<sub>1</sub>* можно вводить нулевыми. В этом случае они вычисляются программно.

При известном *a<sub>w</sub>* нулевым вводится параметр *X* , который вычисляется программно.

Параметры стандартного исходного контура заданы в программах константами.

При нестандартном исходном контуре дополнительно вводятся параметры:

*alpha* - угол профиля;

*h<sup>\*</sup>* - коэффициент высоты витка;

*h<sub>a</sub><sup>\*</sup>* - коэффициент высоты головки;

*S<sup>\*</sup>* - коэффициент расчетной толщины;

*R<sub>f</sub><sup>\*</sup>* - коэффициент радиуса кривизны переходной кривой.

5.2. Алгоритм расчета геометрии червячных цилиндрических передач соответствует схеме и расчетным формулам и указаниям ГОСТ 19650-74 (таблицы I-4) и ГОСТ 19036-81(СТ СЭВ 226-76).

Мак-схема укрупненного алгоритма расчета приведена на рис.2.1. Условные обозначения - по ГОСТ 19650-74.

5.3. Выходные данные распечатываются на АЦПУ в виде двух таблиц, представленных на рис.2.2. В таблицы вносят параметры, приводимые на рабочих чертежах червяка и червячного колеса в соответствии с ГОСТ 2.406-76.

5.4. Текст программы по расчету геометрии червячных цилиндрических передач и таблица идентификаторов программы приведены в приложении.

#### 5.5. Описание программы:

наименование программы - *GCH*;

язык программирования - бейсик-02;

занимаемый объём памяти - 43 сектора (II Кбайт);

конфигурация ПЭВМ - "Искра-226" в основном комплекте.

Загрузка программы осуществляется командой языка бейсик:

*LOAD DCR{F} "GCH".*

После загрузки программы пользователь работает с помощью "меню", встроенного в программу.

В "меню" предусмотрена инструкция пользователя по работе с программой.

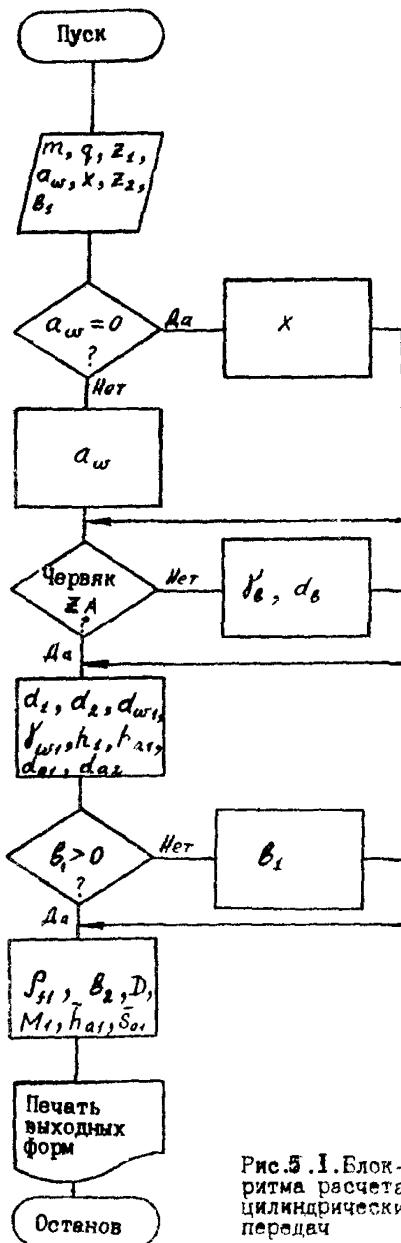


Рис.5.1.Блок-схема алгоритма расчета геометрии цилиндрических червячных передач

МОДУЛЬ	M	5
ЧИСЛО ВИТКОВ	Z1	2
ВИД ЧЕРЕЯКА	-	Z1
ОСНОВНОЙ УГЛЫ ПОД СМА	GAMB	21 Г 53 / 29 //
НАПРАВЛЕНИЕ ЛИНИИ ВИТКА	-	ЛЕВОЕ
ИСХОДНЫЙ ЧЕРВЯК	-	ГОСТ 19036-61
СТЕПЕНЬ ТОЧНОСТИ	-	7
ДЕЛИТ. ТОЛЩИНА ПО ХОРДЕ	SA1	7.7563
ВЫСОТА ДО ХОРДЫ ВИТКА	HA1	5.006
РАЗМЕР ЧЕРВЯКА ПО ГОЛН. АМ	M1	75.6144
ДИАМЕТР ИЗМЕРИТ. РОЛИКОВ	D	8.767
ДЕЛИТЕЛЬНЫЙ ДИАМЕТР	D1	62.5
РАСЧЕТНЫЙ ШАГ	P1	15.708
ХОД ВИТКА	PZ1	31.4159
МЕЖОСЕВОЕ РАССТОЯНИЕ	AW	133.75
КОЭФ. ДИАМЕТРА ЧЕРВЯКА	Q	12.5
ВЫСОТА ВИТКА	H1	10.9874
ОСНОВНОЙ ДИАМЕТР	DB	24.6863
ДИАМЕТР ВЕРШИН ВИТКА	DA1	72.5
ДЛИНА НАГЕЗАННОЙ ЧАСТИ	B1	80
РАДИУС КРИВИЗНЫ	-	-
ПЕРЕХОДНОЙ КРИВОЙ ВИТКА	ROF1	1.5
ЧИСЛО ЗУБЬЕВ СОПРЯЖЕННОГО	-	-
ЧЕРВЯЧНОГО КОЛЕСА	Z2	40
ОБОЗНАЧЕНИЕ ЧЕРТЕЖА СО-	-	-
ПРЯЖЕННОГО ЧЕРВЯЧ. КОЛЕСА	2222	-

МОДУЛЬ	M	5
ЧИСЛО ЗУБЬЕВ	Z2	40
НАПРАВЛЕНИЕ ЛИНИИ ЗУБА	-	ПРАВОЕ
КОЭФ. СМЕЩЕНИЯ ЧЕРВЯКА	X	.5
ИСХОДНЫЙ ПРОИЗВОД. ЧЕРВЯК	-	ГОСТ 19036-61
МЕЖОСЕВОЕ РАССТОЯНИЕ	AW	133.75
ДЕЛИТЕЛЬНЫЙ ДИАМЕТР	D2	200
ДИАМЕТР ВЕРШИН ЗУБЬЕВ	DA2	215
НАИБОЛЬШИЙ ДИАМЕТР	DAM2	223
ШИРИНА ВЕНЦА	B2	54.375
ВИД СОПРЯЖЕННОГО ЧЕРВЯКА	-	Z1
ЧИСЛО ВИТКОВ СОПР. ЧЕРВЯКА	Z1	2
ОБОЗНАЧЕНИЕ ЧЕРТЕЖА СО-	-	-
ПРЯЖЕННОГО ЧЕРВЯКА	1111	-

Рис.5.2. Результаты расчета геометрии червячной цилиндрической передачи

## ПРИЛОЖЕНИЯ

## Приложение I

ТАБЛИЦА ИДЕНТИФИКАТОРОВ ПРОГРАММЫ GCL

$\beta$	=B	$m$	=M	$z_1$	=Z1	$z_2$	=Z2	$\beta_w$	=B1
$a_w$	=A	$x_1$	=X1	$x_2$	=X2	$\alpha$	=A2	$a$	=A3
$x_2$	=X3	$z_{max}$	=Z5	$z_{min}$	=Z6	$\alpha_{tw}$	=A6	$inv\alpha_{tw}$	=A7
$d_{w2}$	=D4	$y$	=Y	$\Delta y$	=Y1	$d_{w1}$	=D5	$d_{w1}$	=D3
$d_{s1}$	=D7	$d_{s2}$	=D8	$d_{s1}$	=G1	$d_{s2}$	=G2	$d_{s2}$	=D6
$\alpha_{s2}$	=A9	$inv\alpha_{s2}$	=G5	$inv\alpha_{s2}$	=G6	$\beta_{p1}$	=F1	$\alpha_{s1}$	=A8
$\beta_p$	=P4	$\tilde{s}_{c1}$	=S1	$\tilde{s}_{c2}$	=S2	$\beta_{s1}$	=S3	$\beta_{s2}$	=S4
$h_{c1}$	=H1	$h_{c2}$	=H2	$z_{n1}$	=Z8	$\alpha_{xy}$	=L1	$z_{n2}$	=Z9
$\alpha_{x2}$	=L2	$w_1$	=W1	$w_2$	=W2	$\beta_{w1}$	=W3	$\beta_{w2}$	=W4
$\beta_{s1}$	=W5	$\beta_{s2}$	=W6	$h$	=H	$s_{n1}$	=S5	$s_{n2}$	=S6
$\beta_p$	=L3	$p_x$	=P6	$p_{z1}$	=F7	$p_{z2}$	=F8	$\beta_{p1}$	=L4
$\beta_{s1}$	=L5	$E_{\alpha}$	=E2	$E_B$	=E3	$E$	=E4	$\beta_{s2}$	=B3
$\beta_{s2}$	=B5	$s_{n1}$	=S7	$s_{n2}$	=S9	$\beta_1$	=B6	$\beta_2$	=B7
$v_{p1}$	=N1	$v_{p2}$	=N2						

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ ПАРАМЕТРОВ ПО ГОСТ 16532-70

103

## 20 % ПРОГРАММА РАСЧЕТА ГЕОМЕТРИИ ЦИЛИНДРИЧ. ЗУБЧАТОЙ ПЕРЕДАЧИ ВНЕШНЕГО ЗАЩИЩЕНИЯ

30 % РАЗРАБОТЧІК - ВНИИИМаш. 01.12.86.

40 %

```

510 PRINT "В ПЕРЕДАЧЕ СО СМЕШЕНИЕМ ЗАДАЙТЕ ИЛИ X1, X2 ИЛИ АВ":GOTO 420
520 I9=#PI/180:B=(Y1+Y2/60+Y3/3600)*I9:A2=(A2+Y5/60+Y6/3600)*I9
530 Cx=HEX(03):Dx=HEX(12):Ex=HEX(11):Fx=HEX(07):SELECT R
540 Z3=Z1+Z2:R3=Z3*M/(2+COS(B))
550 R1=TAN(A2)/COS(B):R4=ARCTAN(R1):A5=TAN(A4)-A4
560 X5=D-C-Z1*(SIN(A4))2/(2+COS(B)):X5=ROUND(X5,3)
570 X6=D-C-Z2*(SIN(A4))2/(2+COS(B)):X6=ROUND(Y6,3)
580 IF A=0THEN710
590 A1=A3/A+COS(A4):IF A1>1THEN610
600 A6=ARCCOS(A1):A7=TAN(A6)-A6:IF H2x="+"THEN640:A=A3:GOTO 770
610 PRINT Cx,Fx
620 PRINT AT(10,5):PRINT Dx,Kx:PRINT AT(12,18):PRINT Gx,Ex
630 INPUT I:IF I<99THEN70
640 IF X1=0ANDX2=0THEN650:GOTO 710
650 X3=Z3*(A7-A5)/(2*TAN(A2)):X3=ROUND(X3,3)
660 PRINT Cx:PRINT AT(9,5):PRINT "СУММА КОЭФФИЦИЕНТОВ СМЕШЕНИИ X1+X2=",X3
:PRINT :IF X3>30RX3<-3THEN700
670 PRINT "МИНИМАЛЬНЫЕ ЗНАЧЕНИЯ КОЭФФ.СМЕШЕНИЙ: X1(MIN)=",X5
680 PRINT "X2(MIN)=",X6:PRINT
690 INPUT "ВВЕДИТЕ ЗНАЧЕНИЕ X1=",X1:X2=X3-X1:GOTO 780
700 PRINT "НЕВЕРНО ВВЕДЕНО МЕЖСЕВОЕ РАССТОЯНИЕ, ПОВТОРИТЕ ВВОД":PRINT :GO
TO 160
710 X3=X1+X2:A7=2*X3*TAN(A2)/Z3+A5
720 E1=.00001:A0=(3+A7)1/3
730 C0=TAN(A0)-A0:D5=A7-C0:D6=D5/A0*2
740 D6=D6+.63:A0=A0+D6
750 IF ABS(D6)>E1THEN730
760 A6=A0:A=Z3*M*(COS(A4)/(2+COS(B)*COS(A6)))
770 X3=X1+X2
780 Z5=2*(D-C-X1)*COS(B)/SIN(A4)2:Z5=ROUND(Z5,4)
790 Z6=2*(D-C-X2)*COS(B)/SIN(A4)2:Z6=ROUND(Z6,4)
800 IF X5>X1ANDX6>X2THEN840
810 IF X5>X1ANDX6<X2THEN870
820 IF X6>X2ANDX5<X1THEN980
830 GOTO 930
840 PRINT Cx,Fx
850 PRINT AT(10,2):PRINT Dx,Bx,"XMIN1>X1,XMIN2>X2"
860 PRINT AT(12,10):PRINT Gx,Ex:INPUT I:IF I 999THEN79
870 PRINT Cx,Fx
880 PRINT AT(10,5):PRINT Dx,Bx,"XMIN1>1"
890 PRINT AT(12,10):PRINT Gx,Ex:INPUT I:IF I 999THEN79
900 PRINT Cx,Fx
910 PRINT AT(10,5):PRINT Dx,Bx,"XMIN2<_"
920 PRINT AT(12,10):PRINT Gx,Ex:INPUT I:IF I < 999THEN79
930 IF Z5>Z1ANDZ6>Z2THEN970
940 IF Z6>Z2ANDZ5<Z1THEN1000
950 IF Z5>Z1ANDZ6>Z2THEN1030
960 GOTO 1050
970 PRINT Cx,Fx
980 PRINT AT(10,5):PRINT Dx,Bx,"ZMIN1>Z1"
990 PRINT AT(12,10):PRINT Gx,Ex:INPUT I:IF I >99THEN79
1000 PRINT Cx,Fx
1010 PRINT AT(10,5):PRINT Dx,Bx,"ZMIN2>Z2"
1020 PRINT AT(12,10):PRINT Gx,Ex:INPUT I:IF I >99THEN79
1030 PRINT Cx,Fx
1040 PRINT AT(10,5):PRINT Dx,Bx,"ZMIN1 Z1>ZMIN2>Z2"
1050 PRINT AT(12,10):PRINT Gx,Ex:INPUT I:IF I >99THEN79
1060 T=M/COS(B):I1=Z1+T:D2=Z2+T
1070 U=Z2/Z1:D3=-A /U+1:D4=I3*U
1080 V=(A-A3)/U
1090 Y7=Y/-Y

```

```

1100 D5=D1+2*(C+X1-Y7)*M
1110 D6=D2+2*(C+X2-Y7)*M
1120 D7=D1-2*(C+E-X1)*M
1130 D8=D2-2*(C+E-X2)*M
1140 G1=D1*COS(A4):G2=D2*COS(A4)
1150 G3=G1/D5:R8=ARCCOS(G3)
1160 G4=G2/D6:R9=ARCCOS(G4)
1170 G5=TAN(A8)-A8:G6=TAN(A9)-A9
1180 P1=.5*SIN(A6)-.5*G2*TAN(A9)
1190 P2=R1*SIN(A6)-.5*G1*TAN(A8)
1200 N1=2*P1/G1:N2=P2*2/G2
1210 P3=SIN(B)*COS(A2):P4=ARCSIN(P3)
1220 P5=2*A2
1230 S1=(#PI/2*COS(A2)+2*X1*SIN(P5))+M
1240 S2=(#PI/2*COS(A2)+2*X2*SIN(P5))+M
1250 S3=.5*(G1*TAN(A4)+S1*COS(P4)/COS(A2))
1260 S4=.5*(G2*TAN(A4)+S2*COS(P4)/COS(A2))
1270 IF S3>P1ANDS4>P2THEN1330
1280 PRINT C,X,F*
1290 PRINT AT(10,5):PRINT "РАДИУС КРИВИЗНЫ ПРОФИЛЕЙ ЗУБА В ТОЧКАХ, ОПРЕДЕЛ
ЯЮЩИХ"
1300 PRINT AT(11,5):PRINT "ПОСТ.ХОРДЫ МЕНЬШЕ РАДИУСА КРИВИЗНЫ АКТИВНОГО Т
РОДИЛА"
1310 PRINT AT(12,10):PRINT "ЗУБА В НИЖНЕЙ ТОЧКЕ ROS<ROP"
1320 PRINT AT(14,10):PRINT DX,GX,EX:INPUT I:IF I<999THEN70
1330 H1=.5*(D5-D1-S1*TAN(A2)):H2=.5*(D6-D2-S2*TAN(A2))
1340 Z7=Z1*COS(A4)/(Z1+2*X1*COS(B))
1350 L1=ARCCOS(Z7)
1360 Z8=Z2+COS(A4)/(Z2+2*X2+COS(B))
1370 L2=ARCCOS(Z8)
1380 Z8=Z1/#PI*(TAN(L1)/COS(P4)-2*X1*TAN(A2)/Z1-A5)+.5
1390 Z9=Z2/#PI*(TAN(L2)/COS(P4)-2*X2*TAN(A2)/Z2-A5)+.5
1400 Z8=ROUND(Z8,0)
1410 Z9=ROUND(Z9,0):IF Z7>1THEN1420:GOTO 1430
1420 Z8=3
1430 W1=(#PI*(Z8-.5)+2*X1*TAN(A2)+Z1+A5)*M*COS(A2)
1440 IF Z8>1THEN1450:GOTO 1460
1450 Z9=3
1460 W2=(#PI*(Z9-.5)+2*X2*TAN(A2)+Z2+A5)*M*COS(A2)
1470 W3=.5*W1/COS(P4):W4=.5*W2/COS(P4)
1480 W5=.5*D5*SIN(A8):W6=.5*D6*SIN(A9)
1490 IF P1<W5ANDP2<W6THEN1510
1500 W1=0:W2=0:Z8=0:Z9=0:GOTO 1650
1510 IF P1<W3THEN1530
1520 Z8=Z8+1:GOTO 1430
1530 IF P2<W4THEN1550
1540 Z9=Z9+1:GOTO 1460
1550 IF W3<W5THEN1570
1560 Z8=Z8-1:GOTO 1430
1570 IF W4<W6THEN1590
1580 Z9=Z9-1:GOTO 1460
1590 IF B=0THEN1650
1600 H=B1/SIN(P4)
1610 IF H>W1THEN1630
1620 W1=0:Z8=0
1630 IF H>W2THEN1650
1640 W2=0:Z9=0
1650 S5=(#PI/2+2*X1*TAN(A2))+M
1660 S6=(#PI/2+2*X2*TAN(A2))+M

```

```

1670 L3=#PI*M*COS(A2)
1680 IF B>0 THEN 1700
1690 P6=0:GOTO 1710
1700 P6=#PI*M/SIN(B):P7=Z1*P6:P8=Z2*P6
1710 L4=.5*D1*SIN(A4)-((D-C-X1)/SIN(A4))*M
1720 L5=.5*D2*SIN(A4)-((D-C-X2)/SIN(A4))*M
1730 Hx="НЕВЕРНЫЕ ИСХОДНЫЕ ПАРАМЕТРЫ*****ИНТЕРФЕРЕНЦИЯ*****"
1740 IF L4<0 AND L5>0 THEN 1780
1750 IF L5<0 AND L4>0 THEN 1780
1760 IF L4<0 AND L5<0 THEN 1780
1770 GOTO 1610
1780 PRINT Cx,Fx
1790 PRINT AT(22,20):PRINT Dx,Bx
1800 PRINT AT(23,20):PRINT Gx,Ex:I=0:INPUT I:IF I<999 THEN 70
1810 IF L4>P1 AND L5<P2 THEN 1850
1820 IF L5>P2 AND L4<P1 THEN 1850
1830 IF L4>P1 AND L5>P2 THEN 1850
1840 GOTO 1880
1850 PRINT Cx,Fx
1860 PRINT AT(23,5):PRINT Dx,Hx
1870 PRINT AT(24,20):PRINT Gx,Ex:INPUT I:IF I<999 THEN 70
1880 E2=(21*TAN(AB)+22*TAN(A9)-23*TAN(A6))/(2*#PI):E3=0:IF B=0 THEN 1900
1890 E3=B1/P6
1900 E4=E2+E3
1910 B2=D5/D1*TAN(B):B3=ARCTAN(B2)
1920 B4=D6/D2*TAN(B):B5=ARCTAN(B4)
1930 S7=D5*((#PI/2+2*X1*TAN(A2))/21+A5-G5)*COS(B3)
1940 S8=D6*((#PI/2+2*X2*TAN(A2))/22+A5-G6)*COS(B5)
1950 B6=B1+21*B7=B6+3
1960 G9=180/#PI
1970 A4=A4+G9:A6=A6+G9:B=B+G9:A2=A2+G9
1980 I8=B:B%:B=IF B-B%>.99999 THEN 1990:GOTO 2000
1990 I8=ROUND(I8,0):B%:B%+1
2000 I7=I8-B%:I6=I7+60:I5=I6:I6%:I6:I4=I5-16%
2010 I3=I4+60:I3=ROUND(I3,0)
2020 J8=A2:A2%:A2:I7=J8-A2%:J6=J7+60:J5=J6:J6%:J6:I4=J5-J6%:J3=J4+60:J3%:J3
2030 R3=ROUND(R3,3):R=ROUND(R,3):X1=ROUND(X1,3):X2=ROUND(X2,3):X5=ROUND(X
5,3)
2040 X6=ROUND(X6,3):D1=ROUND(D1,3):D2=ROUND(D2,3):U=ROUND(U,3):W2=ROUND(W
2,3)
2050 D4=ROUND(D4,3):D3=ROUND(D3,3):Y=ROUND(Y,3):Y7=ROUND(Y7,3):D5=ROUND(D
5,3)
2060 D6=ROUND(D6,3):D7=ROUND(D7,3):D8=ROUND(D8,3):P1=ROUND(P1,3)
2070 P2=ROUND(P2,3):S1=ROUND(S1,3):S2=ROUND(S2,3):H1=ROUND(H1,3)
2080 H2=ROUND(H2,3):Z8=ROUND(Z8,3):Z9=ROUND(Z9,3):W1=ROUND(W1,3)
2090 L3=ROUND(L3,3):P6=ROUND(P6,3):P7=ROUND(P7,3):P8=ROUND(P8,3)
2100 L4=ROUND(L4,3):L5=ROUND(L5,3):E2=ROUND(E2,3)
2110 E3=ROUND(E3,3):E4=ROUND(E4,3):S5=ROUND(S5,3):S6=ROUND(S6,3):G1=ROUND
(G1,3):G2=ROUND(G2,3):P4=ROUND(P4,3)
2120 P4=P4+G9:F1=P4:P4%:P4:F2=F1-P4%:F3=F2+60:F4=F3:F3%:F3:F5=F4-F3%:F6=F
5+60:F6%:F6
2130 N1=N1+G9:F(1)=N1:N1%:N1:F(2)=F(1)-N1%:F(3)=F(2)+60:F(4)=F(3):F(5)=F
(3):F(5)=F(4)-F(3):F(6)=F(5)*60:F(6)=F(6)
2140 N2=N2+G9:N(1)=N2:N2%:N2:N(2)=N(1)-N2%:N(3)=N(2)+60:N(4)=N(3):N(3)=N
(3):N(5)=N(4)-N(3):N(6)=N(5)*60:N(6)=N(6)
2150 PRINT Cx
2160 PRINT Dx;"РЕЗУЛЬТАТЫ РАСЧЕТА ГЕОМЕТРИИ ЗУБЧАТОЙ ПЕРЕДАЧИ":Ex:PRINT "

```

```

2170 PRINT "ДЕЛИТ.МЕЖОС.РАССТ. А="; A3; TAB(40); "МЕЖОСЕВОЕ РАССТОЯНИЕ АИ=", A
2180 PRINT "КОЭФ.СМЕШ.ШЕСТЕР. X1="; X1; TAB(40); "КОЭФ.СМЕШ.КОЛЕСА X2=", X2
2190 PRINT "КОЭФ.ВОСПР.СМЕШ. Y="; Y; TAB(40); "КОЭФ.УРАВННТ.СМЕШЕН. Y1="; Y1
2200 PRINT "УГОЛ НАКЛОНА ВЕТ="; B%; "ГР"; I6%; "/"; I3; "/"; TAB(40); "ПЕРЕДАТОЧНОЕ ЧИСЛО U="; U
2210 PRINT "ДЕЛИТЕЛЬНЫЙ ДИАМЕТР D1="; D1; TAB(40); "*****" D2=, D2
2220 PRINT "ДИАМЕТР ВЕРШИН ЗУБА DR1="; DS; TAB(40); "*****" DR2=, D6
2230 PRINT "ДИАМЕТР ВЛАДИН DF1="; D7; TAB(40); "*****" DF2=, D8
2240 PRINT "НАЧАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР DW1="; D3; TAB(40); "*****" DW2=, D4
2250 PRINT "ПОСТОЯННАЯ ХОРДА SC1="; S1; TAB(40); "*****" SC2=, S2
2260 PRINT "ВЫСОТА ДО ПОСТ.ХОРДЫ HC1="; H1; TAB(40); "*****" H
2270 PRINT "ДЛИНА ОБЩЕЙ НОРМАЛИ W1="; W1; TAB(40); "*****" W2=, W2
2280 PRINT "РАСЧ.ЧИСЛО ЗУБЬЕВ В ДЛИНЕ"
2290 PRINT "ОБЩЕЙ НОРМАЛИ ZNR1="; ZB; TAB(40); "*****" ZNR2=, 29
2300 PRINT "ШАГ ЗАЦЕПЛЕНИЯ P1ALFA="; L3; TAB(40); "ОСЕВОЙ ШАГ" PX
2310 PRINT "", "", "":STOP " ДЛЯ ДАЛЬНЕЙШЕГО ПРОСМОТРА НАЖМИТЕ КЛАВИШУ СОМ TINUE"
2320 PRINT СХ
2330 PRINT "Х О Д З Ч Б А PZ1="; P7; TAB(40); "*****" PZ2=, P8
2340 PRINT "РДИУС КРИВИЗНЫ В ГРАНИЧ."
2350 PRINT "ТОЧКЕ ПРОФИЛЯ RL1="; L4; TAB(40); "*****" RL2=, L5
2360 PRINT "РДИУС КРИВИЗНЫ АКТИВ."
2370 PRINT "ПРОФИЛЯ ЗУБА RP1="; P1; TAB(40); "*****" RP2=, P2
2380 PRINT "КОЭФФ. ТОРЦОВОГО ПЕРЕКРЫТИЯ *****" EPALF=, E2
2390 PRINT "КОЭФФ. ОСЕВОГО ПЕРЕКРЫТИЯ *****" EPBET=, E3
2400 PRINT "КОЭФФИЦИЕНТ ПЕРЕКРЫТИЯ *****" EPNU=, E4
2410 PRINT "", "", "":PRINT DX, "ВАШИ ИСХОДНЫЕ ДАННЫЕ", EX
2420 PRINT "BET="; B%; "ГР"; I6%; "/"; I3; "/"; "Z1="; Z1; "Z2="; Z2; "M="; M
2430 PRINT "BW="; B1; " AW="; A1(1); " X1="; X1; " X2="; X2
2440 PRINT AT(20,5)
2450 PRINT AT(22,1):PRINT DX; "ДЛЯ ПРОСМОТРА НАЧАЛА ВЫХ.ФОРМЫ НАБЕРИТЕ 1 И НАЖМИТЕ 'CR/LF"
2460 PRINT "ДЛЯ ВЫВОДА РЕЗУЛЬТ.НА ПЕЧАТЬ НАЖМИТЕ CR/LF"; EX
2470 I=0:INPUT I:IF I=1THEN2150
2480 INPUT "ОБОЗНАЧЕНИЕ ЧЕРТЕЖА ШЕСТЕРНИ", M1:INPUT "ОБОЗНАЧЕНИЕ ЧЕРТЕЖА КОЛЕСА", M2
2490 IF B=0THEN2520
2500 INPUT "НАПРАВЛЕНИЕ ЛИНИИ ЗУБА ШЕСТЕРНИ (ПРАВОЕ; ЛЕВОЕ)", M2X
2510 IF M2X="ПРАВОЕ"THEN2520:GOTO 2530
2520 M3X="ЛЕВОЕ":GOTO 2540

```

```

2530 М3:= "ПРАВОЕ"
2540 IF S2>1 THEN 2560
2550 INPUT "СТЕПЕНЬ ТОЧНОСТИ", М4
2560 SELECT PRINTS
2570 PRINT " РЕЗУЛЬТАТЫ РАСЧЕТА ГЕОМЕТРИИ ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ"
2580 PRINT " ЗУБЧАТОЙ ПЕРЕДАЧИ ВНЕШНЕГО ЗАЦЕПЛЕНИЯ"
2590 PRINT " ШЕСТЕРНЯ"
2600 PRINT "!---"
2610 PRINT " !МОДУЛЬ . . . . . M !", M; TAB(49); "!"
2620 PRINT " !ЧИСЛО ЗУБЬЕВ ШЕСТЕРНЯ !Z1 !", Z1; TAB(49); "!"
2630 IF B=0 THEN 2660
2640 PRINT " !УГОЛ НАКЛОНА ЗУБА . . . !BETB !", B%; "Г"; I6%; " "; I3%; " "; TAB
49; "!"
2650 PRINT " !НАПРАВЛЕНИЕ ЛИНИИ ЗУБА ! !", M2; TAB(49); "!"
2660 IF H1X=+"+" THEN 2670: GOTO 2680
2670 PRINT " !НОРМАЛЬН. ИСХОДНЫЙ КОНТУР ! ! ГОСТ 13755-81 !": GOTO 2730
2680 PRINT " ! ПАРАМЕТРЫ ИСХ. КОНТУРА ! !"
2690 PRINT " ! УГОЛ ПРОФИЛЯ . . . !ALFR !", A2%; "Г"; I6%; " "; I3%; " "; TAB
B(49); "!"
2700 PRINT " ! КОЭФФ. ВЫСОТЫ ГОЛОВКИ !HA !", C; TAB(49); "!"
2710 PRINT " ! КОЭФФ. ГРАНИЧНОЙ ВЫСОТЫ !HL !", D; TAB(49); "!"
2720 PRINT " ! КОЭФФ. РАДИАЛЬН. ЗАЗОРА !C !", E; TAB(49); "!"
2730 PRINT " ! МЕЖОСЕВОЕ РАССТОЯНИЕ !AH !", A; TAB(49); "!"
2740 PRINT " !ДЕЛНТ. МЕЖОС. РАССТОЯНИЕ !A !", R3; TAB(49); "!"
2750 PRINT " !КОЭФФИЦИЕНТ СМЕЩЕНИЯ !X1 !", X1; TAB(49); "!"
2760 PRINT " !СТЕПЕНЬ ТОЧНОСТИ . . . ! !", M4; TAB(49); "!"
2770 PRINT "!---"
2780 PRINT " !ПОСТОЯННАЯ ХОРДА ЗУБА !SC1 !", S1; TAB(49); "!"
2790 PRINT " !ВЫСОТА ДО ПОСТОЯНН. ХОРДЫ !H1 !", H1; TAB(49); "!"
2800 PRINT " !ДЛИНА ОБЕИХ НОРМАЛИ !W1 !", W1; TAB(49); "!"
2810 PRINT " !РАСЧЕТНОЕ ЧИСЛО ЗУБЬЕВ ! !"
2820 PRINT " !В ДЛИНЕ ОБЕИХ НОРМАЛИ !ZNR1 !", ZB; TAB(49); "!"
2830 PRINT "!---"
2840 PRINT " !РАБОЧАЯ ШИРИНА ВЕНЦА !B1 !", B1; TAB(49); "!"
2850 PRINT " !ДЕЛНТЕЛЬНЫЙ ДИАМЕТР . . . !D1 !", D1; TAB(49); "!"
2860 PRINT " !ОСНОВНОЙ ДИАМЕТР . . . !DB1 !", G1; TAB(49); "!"
2870 PRINT " !ДИАМЕТР ВЕРШИН ЗУБА !DR1 !", D5; TAB(49); "!"
2880 PRINT " !НАЧАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР . . . !DN1 !", D3; TAB(49); "!"
2890 PRINT " !НОРМАЛЬНАЯ ТОЛСИННА ЗУБА !SN1 !", S5; TAB(49); "!"
2900 PRINT " !РАДИУС КРИВИЗ.АКТИВНОГО ! !", TAB(49); "!"
2910 PRINT " !ПРОФИЛЯ ЗУБА В НИЖ. ТОЧКЕ !R1 !", R1; TAB(49); "!"
2920 PRINT " !УГОЛ РАЗВЕРНУТОСТИ АКТИВ ! !", TAB(49); "!"
2930 PRINT " !ПРОФИЛЯ ЗУБА В НИЖ. ТОЧКЕ !NRP1 !", N1%; "Г"; F4%; " "; F6%; " "; TAB
B(49); "!"
2940 PRINT " !ОСНОВНОЙ УГОЛ НАКЛОНА !BETB !", P4%; "Г"; F2%; " "; F6%; " "; TAB
B(49); "!"
2950 PRINT " !ШАГ ЗАЦЕПЛЕНИЯ . . . !PALFR !", L3; TAB(49); "!"
2960 PRINT " !ОСЕВОЙ ШАГ . . . !PK !", P6; TAB(49); "!"
2970 PRINT " !ХОД ЗУБА . . . !PZ1 !", P7; TAB(49); "!"
2980 PRINT "!---"
2990 PRINT " !ОБОЗНАЧЕНИЕ ЧЕРТЕЖА СОП-!"; TAB(49); "!"
3000 PRINT " !РЯГАЕМОГО ЗУБЧАТ. КОЛЕСА !", M1; TAB(49); "!"
3010 PRINT "!---"
3020 PRINT " !КОЛЕСО"
3030 PRINT "!---"
3040 PRINT " !МОДУЛЬ . . . . . M !", M; TAB(49); "!"
3050 PRINT " !ЧИСЛО ЗУБЬЕВ КОЛЕСА !Z2 !", Z2; TAB(49); "!"
3060 IF B=0 THEN 3098

```

```

3070 PRINT " !УГОЛ НАКЛОНА ЗУБА . . . !ВЕТА !" ; В2% "Г", 16% ";" ; 13; "!!"; TAB(49); "!"
3080 PRINT " !НАПРАВЛЕНИЕ ЛИНИИ ЗУБА ! ! !"; M3%; TAB(49); "!"
3090 IF H1%="+" THEN 3100:GOTO 3110
3100 PRINT " !НОРМАЛЬН. ИСХОДНЫЙ КОНТУР ! ! ГОСТ 13755-81 ! ! :GOTO 3160
3110 PRINT " ! ПАРАМЕТРЫ ИСХ. КОНТУРА ! ! !"
3120 PRINT " ! УГОЛ ПРОФИЛЯ . . . !ALFA ! ! ; A2% "Г"; J6% ";" ; J3% "!!"; TAB(49); "!"
3130 PRINT " ! КОЭФФ. ВЫСОТЫ ГОЛОВКИ !HA ! ! ; C1; TAB(49); "!"
3140 PRINT " ! КОЭФФ. ГРАНИЧНОЙ ВЫСОТЫ !HL ! ! ; D1; TAB(49); "!"
3150 PRINT " ! КОЭФФ. РАДИАЛЬН. ЗАЗОРА !C ! ! ; E1; TAB(49); "!"
3160 PRINT " ! МЕЖОСЕВОЕ РАССТОЯНИЕ !AN ! ! ; A1; TAB(49); "!"
3170 PRINT " !ДЕЛИТ. МЕЖОС. РАССТОЯНИЕ !A ! ! ; A3; TAB(49); "!"
3180 PRINT " !КОЭФФИЦИЕНТ СМЕШЕНИЯ !X2 ! ! ; X2; TAB(49); "!"
3190 PRINT " !СТЕПЕНЬ ТОЧНОСТИ . . . ! ! ! ; M4%; TAB(49); "!"
3200 PRINT " !-----! ! !"
3210 PRINT " !ПОСТОЯННАЯ ХОРДА ЗУБА !SC2 ! ! ; S2; TAB(49); "!"
3220 PRINT " !ВЫСОТА ДО ПОСТОЯНН. ХОРДЫ !HC2 ! ! ; H2; TAB(49); "!"
3230 PRINT " !ДЛИНА ОБЩЕЙ НОРМАЛИ !W2 ! ! ; W2; TAB(49); "!"
3240 PRINT " !РАСЧЕТНОЕ ЧИСЛО ЗУБЬЕВ ! ! ! ! !"
3250 PRINT " !В ДЛИНЕ ОБЩЕЙ НОРМАЛИ !ZN2 ! ! ; Z2; TAB(49); "!"
3260 PRINT " !-----! ! !"
3270 PRINT " !РАБОЧАЯ ШИРИНА ВЕНЦА !W ! ! ; B1; TAB(49); "!"
3280 PRINT " !ДЕЛИТЕЛЬНЫЙ ДИАМЕТР !D2 ! ! ; D2; TAB(49); "!"
3290 PRINT " !ОСНОВНОЙ ДИАМЕТР . . . !DB2 ! ! ; D2; TAB(49); "!"
3300 PRINT " !ДИАМЕТР ВЕРШИН ЗУБА !DR2 ! ! ; D6; TAB(49); "!"
3310 PRINT " !НАЧАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР . . . !DN2 ! ! ; D4; TAB(49); "!"
3320 PRINT " !НОРМАЛЬНАЯ ТОЛСТИНА ЗУБА !SN2 ! ! ; S6; TAB(49); "!"
3330 PRINT " !РАДИУС КРИВИЗ. АКТИВНОГО ! ! ! ; TAB(49); "!"
3340 PRINT " !ПРОФИЛЯ ЗУБА В НИЖ. ТОЧКЕ !R2 ! ! ; R2; TAB(49); "!"
3350 PRINT " !УГОЛ РАЗВЕРНУТОСТИ АКТИВ ! ! ! ; TAB(49); "!"
3360 PRINT " !ПРОФИЛЯ ЗУБА В НИЖ. ТОЧКЕ !NIR2 ! ! ; N2% "Г"; N4%3); "!!"; N4%6); "!!"; TAB(49); "!"
3370 PRINT " !ОСНОВНОЙ УГОЛ НАКЛОНА !VETB ! ! ; R4% "Г"; F3% ";" ; F6% "!!"; TAB(49); "!"
3380 PRINT " !ШАГ ЗАЩЕПЛЕНИЯ . . . !PALFA ! ! ; L3; TAB(49); "!"
3390 PRINT " !ОСЕВОЙ ШАГ . . . !PX ! ! ; R6; TAB(49); "!"
3400 PRINT " !ХОД ЗУБА . . . !PZ2 ! ! ; R8; TAB(49); "!"
3410 PRINT " !-----! ! !"
3420 PRINT " !ОБОЗНАЧЕНИЕ ЧЕРТЕЖА СОЛ-!"; TAB(49); "!"
3430 PRINT " !РЯГАЕМОГО ЗУЧЕАТ. КОЛЕСА!"; M1; TAB(49); "!"
3440 PRINT " !-----! ! !"
3450 SELECT PRINT0$5
3460 PRINT НЕХ(03)
3470 INPUT "БУДТЕ ЕЩЕ РАБОТАТЬ С ЭТОЙ ПРОГРАММОЙ ?(+ ДА; - НЕТ)" ; I%
3480 IF I%="+" THEN 350
3490 INPUT "БУДТЕ РАБОТАТЬ С ДРУГОЙ ПРОГРАММОЙ ?(+ ДА; - НЕТ)" ; I%
3500 IF I%="+" THEN 3510:GOTO 3540
3510 IF J1%=0 THEN 3520:LOAD DC R"GEOM":GOTO 3530
3520 LOAD DC F"GEOM"
3530 END
3540 PRINT НЕХ(03):PRINT AT(12,23):PRINT "СПАСИБО ЗА РАБОТУ, ДО СВИДАНИЯ"
3550 END
3560 PRINT НЕХ(03)
3570 PRINT " КРАТКАЯ ИНСТРУКЦИЯ ПО РАБОТЕ С ПРОГРАММОЙ":PRINT ""
3580 PRINT " 1.БУДЬТЕ ВНИМАТЕЛЬНЫ ПРИ ВВОДЕ ИСХОДНЫХ ДАННЫХ."
3590 PRINT " 2.ДРОБНЫЙ ЧАСТЬ ЧИСЛА ОТДЕЛЯЙТЕ ТОЧКОЙ (НЕ ЗАПЯТОЙ)."
3600 PRINT " 3.МОЖНО ВВОДИТЬ НУЛЕВЫМИ СЛЕДУЮЩИЕ ПАРАМЕТРЫ"
3610 PRINT " -МЕЖОСЕВОЕ РАССТОЯНИЕ AN ; "
3620 PRINT " -КОЭФФ.СМЕШЕНИЯ X1 И X2 ; "
3630 PRINT " 4.ЕСЛИ ИЗВЕСТНЫ КОЭФФ.СМЕШЕНИЯ X1 И X2 , МЕЖОСЕВОЕ"
3640 PRINT " РАССТОЯНИЕ AN МОЖНО ВВОДИТЬ НУЛЕВЫМ (РАССЧИТЫВАЕТСЯ ПРОГРАМ-"

```

```
3680 SELECT PRINT05
3690 PRINT "";PRINT ""
3700 PRINT "        НАЖМИТЕ КЛ. CR/LF И НАЧИНАЙТЕ РАБОТАТЬ. ЖЕЛАЮ УСПЕХО
B !"
3710 PRINT "        ДЛЯ ВЫВОДА ИНСТРУКЦИИ НА ПЕЧАТЬ НАБЕРИТЕ 1 И КЛ.CR/LF
"
3720 I=0:INPUT I:IF I<1THEN60
3730 SELECT PRINT05:GOTO 3570
```

## Приложение 2

ТАБЛИЦА ИДЕНТИФИКАТОРОВ ПРОГРАММЫ ГКР

$Z_1$	=Z1	$d_0$	=D9	$\delta_{02}$	=T6	$\bar{s}_{res}$	=S7	$d_{res1}$	=V1
$Z_2$	=Z2	$U_{v1}$	=U1	$\delta_{11}$	=T7	$\bar{h}_{ave1}$	=R5	$d_{res2}$	=V2
$m_e$	=M	$Z_{v11}$	=Z8	$\delta_{12}$	=T8	$\bar{e}_{x1}$	=D(2)	$d_{avter}$	=V3
$\Sigma$	=S	$h_{aer}$	=H1	$d_{e1}$	=D5	$\bar{e}_{x2}$	=D(3)	$d_{avter}$	=V4
$\alpha$	=R2	$h_{aer}$	=H2	$d_{e2}$	=D6	$\bar{d}_{ve2}$	=D(1)	$\alpha_{ter}$	=B6
$h_a$	=H	$h_{fer}$	=H3	$d_{ave1}$	=D7	$\bar{R}_{x1}$	=D(4)	$\alpha_{ter2}$	=B7
$C^*$	=C	$h_{fer}$	=H4	$d_{ave2}$	=D8	$\bar{R}_{x2}$	=D(5)	$S_{ave1}$	=S8
$P_f^*$	=R1	$h_{er}$	=H5	$B_1$	=B2	$S_{x1}$	=D(6)	$S_{ave2}$	=S9
$Z_c$	=Z3	$h_{er}$	=H6	$B_2$	=B3	$S_{x2}$	=D(7)	$E_a$	=E1
$R_e$	=R2	$S_{er}$	=S1	$\bar{S}_{cer}$	=S3	$S_{x3}$	=D(8)	$E_t$	=E2
$\beta$	=B1	$S_{er2}$	=S2	$\bar{S}_{cer2}$	=S4	$\bar{S}_{x2}$	=D(9)	$E_c$	=E3
$R$	=R	$X_{er1}$	=X3	$\bar{h}_{cer}$	=H7	$\bar{h}_{x11}$	=D(10)	$E_\alpha$	=E4
$m$	=M1	$X_1$	=X1	$\bar{h}_{cer2}$	=H8	$\bar{h}_{x22}$	=D(11)		
$d_1$	=D1	$X_2$	=X2	$\psi_{e1}$	=P1	$\bar{S}_{x22}$	=D(12)		
$d_2$	=D2	$\theta_{s1}$	=T1	$\psi_{e2}$	=P2	$d_{yx2}$	=D(13)		
$m_i$	=M2	$\theta_{s2}$	=T2	$\bar{s}_{er}$	=S5	$h_{ave2}$	=D(14)		
$\delta_1$	=D3	$\theta_{s1}$	=T3	$\bar{s}_{er2}$	=S6	$Z_{min}$	=Z4		
$\delta_2$	=D4	$\theta_{s2}$	=T4	$\bar{h}_{cer}$	=A3	$Z_{v11}$	=Z5		
$u$	=U	$\delta_{a1}$	=T5	$\bar{h}_{cer2}$	=A4	$Z_{v12}$	=Z6		

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ ПАРАМЕТРОВ ПО ГОСТ 19624-74

101%

```

20 %ПРОГРАММА РАСЧЕТА ГЕОМЕТРИИ ЗУБЧ.КОНИЧЕСКИХ ПЕРЕДАЧ С ПРЯмыми ЗУБЬЯМИ
30 % РАЗРАБОТЧИК- ВНИИИМаш 01.12.86 * ПО ГОСТ 19624-74 *
40 %

50 COM J1%:PRINT HEX(03)
60 INPUT "ЖЕЛАЕТЕ ОЗНАКОМИТЬСЯ С ИНСТРУКЦИЕЙ ? (+ ДА, - НЕТ)">Cx:IF Cx="+"  
"THEN2790
70 CLEAR N
80 DIM A$52,B$10,H$10,G$63,K$48,W$25,O$10,T$10,T$10,W$10,R$10,A$10
90 W$="ПОВТОРИТЕ ВВОД ПАРАМЕТРА"
100 A$="ПОДРЕЗАНИЕ, НАЖМИТЕ CR/LF И ВВЕДИТЕ ДРУГИЕ ДАННЫЕ"
110 B$=""(XMIN1$X1)":H$=""(ZMIN1$Z1)"
120 G$="ВЫ РАБОТАЕТЕ С ПРОГРАММОЙ РАСЧЕТА ГЕОМЕТРИИ ЗУБЧАТЫХ КОНИЧЕСКИХ"
130 K$="ПЕРЕДАЧ С ПРЯмыми ЗУБЬЯМИ"
140 C$=HEX(03):D$=HEX(12):E$=HEX(11):F$=HEX(07)
150 A2=20:H=1:C=.2:R1=.2
160 PRINT C$
170 PRINT AT(2,1):PRINT D$:E$:PRINT AT(3,15):PRINT D$:K$:E$
180 PRINT "ВВЕДИТЕ ИСХОДНЫЕ ДАННЫЕ"
190 PRINT "(ВВОД ПАРАМЕТРА ЗАВЕРШАЙТЕ НАЖАТИЕМ КЛАВИШИ CR/LF)"
200 PRINT "":INPUT "ИСХОДНЫЙ КОНТУР СТАНДАРТНЫЙ ? (+ ДА, - НЕТ)">C1$
210 IF C1$="+"THEN220:GOTO 230
220 Y7=1:GOTO 360
230 PRINT " УГОЛ ПРОФИЛЯ"
240 Y7=0:INPUT " ГРАДУСЫ(15-25)=",A2:A2(1)=A2
250 IF A2<150RA2>25THEN230
260 INPUT " МИНУТЫ(0-60)=",Y5
270 IF Y5<00RY5>60THEN260
280 INPUT " СЕКУНДЫ(0-60)=",Y6
290 IF Y6<00RY6>60THEN280
300 INPUT "КОЭФ. ВЫСОТЫ ГОЛОВКИ(.5-1.5) H$=",H
310 IF H<.50RH>1.5THEN300
320 INPUT "КОЭФ. РАДИАЛЬН.ЗАЗОРА(0.1-0.3) C$=",C
330 IF C$<.10RC>.3THEN320
340 INPUT "КОЭФ. РАДИУСА КРИВИЗНЫ(0.1-0.3) R$=",R1
350 IF R1<.10RR1>.3THEN340
360 INPUT " ЧИСЛО ЗУБЬЕВ ШЕСТЕРНИ(8-200) Z1=",Z1%
370 IF Z1<80RZ1>200THEN360
380 INPUT " ЧИСЛО ЗУБЬЕВ КОЛЕСА (8-200) Z2=",Z2%
390 IF Z2<80RZ2>200THEN380
400 INPUT " ВНЕШНИЙ ОКРУЖНОЙ МОДУЛЬ(1-50) ME$=",M
410 IF M<10RM>50THEN400
420 PRINT " МЕЖОСЕВОЙ УГОЛ"
430 INPUT " ГРАДУСЫ(10-170)=",Y1
440 IF Y1<180RY1>170THEN430
450 INPUT " МИНУТЫ(0-60) =",Y2
460 IF Y2<00RY2>60THEN450
470 INPUT " СЕКУНДЫ(0-60) =",Y3
480 IF Y3<00RY3>60THEN470
490 INPUT " ШИРИНА ЗУБЧАТОГО ВЕНЦА (0-200) B$=",B1%
500 PRINT "ЕСЛИ ЗУБЬЯ НАРЕЗАЮТСЯ ЗУБОРЕЗНЫМИ ГОЛОВКАМИ МЕТОДОМ ОБКАТКИ"
510 PRINT "ВВЕДИТЕ ВЕЛИЧИНУ ДИАМЕТРА ГОЛОВКИ D0(ММ), ИНАЧЕ ВВЕДИТЕ D0=0"
520 INPUT "ДИАМЕТР ЗУБОРЕЗНОЙ ГОЛОВКИ D0$=,D0:GOTO 530
530 W=#P1/180:SELECT R:A2=A2+Y5/60+Y6/3600
540 S=Y1+Y2/60+Y3/3600:A2=A2*W:S=S*W

```

```

550 Z3=1/SIN(S)*SQR(Z1%*2+Z2%*2+2*Z1%*Z2%+COS(S)):Z1=Z1%:Z2=Z2%
560 R2=.5*M*Z3: IF B1%>1THEN580
570 B1=.3*R2:B1%=B1
580 R=R2-.5*B1%:M1=M+R/R2:D1=H1+Z1%:D2=H1+Z2%
590 H2=H1*(R2-B1%)/R2:D3=ARCTAN(SIN(S),((Z2%*Z1%+COS(S)))>
600 D4=S-D3:U=Z2%*Z1%:U1=U:W(15)=ROUND(D3,W,2):W(16)=ROUND(D4,W,2)
610 IF D3/W<50RD3/W>850RD4,W>85THEN620:GOTO 670
620 PRINT CX,:PRINT AT(10,1):PRINT DA,
630 PRINT "УГЛЫ ДЕЛИТЕЛЬНЫХ КОНУСОВ DELT1=",W(15),EX
640 PRINT DX," DELT2=",W(16),EX
650 PRINT AT(12,1):PRINT DX," ВНЕ ДОПУСТИМЫХ ГРАНИЦ <5-85 ГР> ",EX
660 PRINT AT(14,10):PRINT "НАЖМИТЕ КЛ. CR/LF И ВВЕДИТЕ ДРУГИЕ ДАННЫЕ":INPUT
UT J: IF J<999THEN70
670 IF Y1>900RY1/90THEN680:GOTO 700
680 U1=SQR(U*COS(D3)/COS(D4))
690 Z1=Z1%*COS(D3)+U1/SQR(1+U1*2)
700 IF Y7=1THEN760
710 B(1)=COS(A2):B(2)=SIN(A2)*2:B(3)=U1*2:B(4)=B(3)/(B(3)-1):B(5)=B(2)+1
720 B(6)=Z1/U1+SQR(B(5)):B(7)=-.5*B(2)+B(4)+B(6):B(8)=SQR(B(7)*2+H*2):B(9)=
=B(8)-B(7):B(10)=-.5*B(6):B(11)=B(3)+B(10):B(12)=B(10)+H+B(9):B(13)=B(11)+
H-B(9)
730 B(15)=ARCCOS(B(1)*B(10)/B(12)):B(17)=ARCCOS(B(1)*B(11)/B(13)):B(18)=B
(15)-A2:B(19)=B(17)-A2:B(20)=1-COS(B(18)):B(21)=1-COS(B(19)):B(22)=B(12)+
B(20)
740 B(23)=B(13)*B(21):B(24)=H-B(22):B(25)=H-B(23):B(26)=B(22)-B(23):B(27)=
=B(7)-.5*B(26):B(26)=B(26)*B(27):B(29)=B(7)*B(26)+B(28):B(30)=SQR(B(27)*2
+B(29))
750 X1=B(30)-B(27):X1=ROUND(X1,2):GOTO 630
760 X1=-(-4.64/(Z1-4.75)+.063*U1*2+(1.425/(Z1-5.1)-.12)/U1+8.48/(Z1+5.9)+.
11
770 X1=ROUND(X1,2)
780 IF Z1>=18ANDZ1<=30THEN800
790 GOTO 830
800 IF U1>=2.5THEN810: IF U1<1.8THEN820:GOTO 830
810 X1=X1+.02:GOTO 830
820 X1=X1-.01
830 X2=-X1: IF U1<2.5THEN850
840 X3=.03+.0084*(U1-2.5)
850 PRINT HEX(X3):PRINT AT(10,2)
860 PRINT "РАСЧЕТНОЕ ЗНАЧЕНИЕ КОЭФФ.СМЕЩЕНИЯ X1=",X1
870 PRINT "ЕСЛИ ВЫ СОГЛАСНЫ, НАЖМИТЕ CR/LF"
880 INPUT "ИНАЧЕ НАБЕРИТЕ НОВОЕ ЗНАЧЕНИЕ X1 И НАЖМИТЕ CR/LF",X1
890 H1=(H+X1)*M:H2=2*H+M-H1:H3=H2+C*M:H4=H1+C*M
900 PRINT HEX(X3):PRINT AT(10,2)
910 PRINT "ФАЧЕТНОЕ ЗНАЧЕНИЕ КОЭФФ.ИЗМЕНЕНИЯ РАСЧЕТН.ТОЛЩИНЫ XTAU1=",X3
920 PRINT "ЕСЛИ ВЫ СОГЛАСНЫ, НАЖМИТЕ CR/LF"
930 INPUT "ИНАЧЕ НАБЕРИТЕ НОВОЕ ЗНАЧЕНИЕ XTAU1 И НАЖМИТЕ CR/LF",X3
940 H5=H1+H3:H6=H2+H4
950 S1=#PI/2+2*X1*TAN(A2)+X3*M:S2=#PI*M-S1
960 T1=ARCTAN(H3/R2):T2=ARCTAN(H4/F2)
970 T3=T2:T4=T1:T5=D3+T3:T6=D4+T4
980 T7=D3-T1:T8=D4-T2
990 D5=M*Z1:D6=M*Z2
1000 D7=D5+2*H1+COS(D3):D8=D6+2*H2+COS(D4)
1010 B2=R2+COS(D5)-H1+SIN(D3)
1020 B3=R2+COS(D4)-H2+SIN(D4)
1030 S3=S1*(COS(A2),^2:S4=S2*(COS(A2),^2
1040 H7=H1-.25*E1*SIN(2*A2):H8=H2-.25*S2*SIN(2*A2)

```

```

1050 P1=S1*COS(D3)/D5:P2=S2*COS(D4)/D6
1060 S5=D5/COS(D3)*SIN(P1):S6=D6/COS(D4)*SIN(P2)
1070 A3=H1+.25*S1*P1:R4=H2+.25*S2*P2
1080 D(1)=D6-M*COS(D4):S7=D6/COS(D4)*SIN(P2)+M*TAN(A2)
1090 R0=C*M/(1-SIN(A2))
1100 A5=H2+.25*S2*P2+.5*M
1110 R0=C*M/(1-SIN(A2))
1120 D(2)=.5*(D7-D7/1.031)*((1-TAN(T5))+TAN(D3))+COS(D3):D(3)=.5*(D8-D8/1
.031)*((1-TAN(T6))+TAN(D4))+COS(D4):D(4)=R2-D(2):D(5)=R2-D(3):D(6)=S1*D(4)
/R2:D(7)=S2*D(5)/R2:D(8)=D5*D(4)*SIN(P1)/R2/COS(D3):D(9)=D6*D(5)*SIN(P2)
/R2/COS(D4)
1130 D(10)=H1+.25*D(6)*P1-D(2)*TAN(T3):D(11)=H2+.25*D(7)*P2-D(3)*TAN(T4)
1140 D(12)=D6*D(5)*SIN(P2)/R2/COS(D4)+M*TAN(A2):D(13)=D6*D(5)/R2-M*COS(D4)
)
1150 D(14)=H2+.25*D(7)*P2-D(3)*TAN(T4)+.5*M
1160 D(1)=ROUND(D(1),4):D(2)=ROUND(D(2),4):D(3)=ROUND(D(3),4):D(8)=ROUND(
D(8),4):D(9)=ROUND(D(9),4):D(10)=ROUND(D(10),4):D(11)=ROUND(D(11),4):D(12)
)=ROUND(D(12),4):D(13)=ROUND(D(13),4):D(14)=ROUND(D(14),4)
1170 IF D0=0 THEN 1190
1180 W5=B1%*2+COS(A2)/(4*D0*M1):GOTO 1200
1190 W5=0
1200 Z4=2*(H-X1+W5)*COS(D3)/SIN(A2)*2
1210 X4=H-Z1*SIN(A2)*2/2/COS(D3)+W5
1220 IF Z4>21 THEN 1240
1230 IF X4>X1 THEN 1270:GOTO 1300
1240 PRINT CX
1250 PRINT AT(10,2):PRINT DX; AX; HX
1260 I=0:INPUT I:IF I<999 THEN 70
1270 PRINT CX
1280 PRINT AT(10,2):PRINT DX; AX; BX
1290 I=0:INPUT I:IF I<999 THEN 70
1300 Z5=Z1/COS(D3):Z6=Z2/COS(D4)
1310 V1=Z5*M:V2=Z6*M
1320 V3=V1+2*H1:V4=V2+2*H2
1330 B6=ARCCOS(V1/V3*COS(A2))
1340 B7=ARCCOS(V2/V4*COS(A2))
1350 A8=TAN(A2)-A2:A6=TAN(B6)-B6:A7=TAN(B7)-B7
1360 S8=V3/M*(S1/V1+A8-A6):S9=V4/M*(S2/V2+A8-A7)
1370 IF S8<.30R59<.3 THEN 1380:GOTO 1430
1380 PRINT CX
1390 PRINT AT(10,2):PRINT DX; "ВНЕШНЯЯ ОКРУЖНАЯ ТОЛЩИНА ЗУБА НА ПОВЕРХНОСТЬ
И":Ex
1400 PRINT AT(11,2):PRINT DX; "ВЕРШИН (В ДОЛЯХ МОДУЛЯ) ЗАЕС0.3
",Ex
1410 PRINT ""
1420 STOP "ДЛЯ ПРОДОЛЖЕНИЯ РАБОТЫ НАЖМИТЕ CONTINUE, ИНАЧЕ - RUN И CR/LF"
1430 Z7=(25/2+H1/M)+2:Z8=(25/2+COS(A2))+2
1440 Z9=(26/2+H2/M)+2:Z9=(26/2+COS(A2))+2
1450 E9=1/#PI/COS(A2):E1=E9*SQR(Z7-Z8)
1460 E2=E9*SQR(Z9-Z9)
1470 E3=(25+Z6)/2/3.1415926*TAN(A2)
1480 E4=E1+E2-E3
1490 K=180/#PI:D3=D3*K:D4=D4*K:T(1)=T1*K:T(2)=K*T2:T(3)=T3*K:T(4)=T4*K:T(
5)=T5*K
1500 T(6)=T6*K:T(7)=T7*K:T(8)=T8*K:T(9)=D3:T(10)=D4:R2=R2*K:R2%:R2
1510 Z3=ROUND(Z3,4):R2=ROUND(R2,4):R=ROUND(R,4):M1=ROUND(M1,4):M2=ROUND(M
2,4)
1520 D1=ROUND(D1,4):D2=ROUND(D2,4):Z1=ROUND(Z1,4)
1530 U=ROUND(U,4):U1=ROUND(U1,4):Z8=ROUND(Z8,4):X3=ROUND(X3,4):H1=ROUND(H
1,4)

```

```

1540 H2=ROUND(H2,4):H3=ROUND(H3,4):H4=ROUND(H4,4):H5=ROUND(H5,4)
1550 H6=ROUND(H6,4):S1=ROUND(S1,4):S2=ROUND(S2,4)
1560 D5=ROUND(D5,4)
1570 D6=ROUND(D6,4):D7=ROUND(D7,4):D8=ROUND(D8,4):B2=ROUND(B2,4)
1580 B3=ROUND(B3,4):S3=ROUND(S3,4):S4=ROUND(S4,4):H7=ROUND(H7,4)
1590 H8=ROUND(H8,4):P1=ROUND(P1,5):P2=ROUND(P2,5):S5=ROUND(S5,4)
1600 S6=ROUND(S6,4):A3=ROUND(A3,4):A4=ROUND(A4,4):E4=ROUND(E4,4):S7=ROUND
(S7,4):A5=ROUND(A5,4)
1610 FOR I=1TO10:O(I)=T(I):T%(I)=T(I):Q(I)=O(I)-T%(I)
1620 MAT W=(60)*Q:J(I)=W(I):W%(I)=W(I):C(I)=J(I)-W%(I)
1630 MAT R=(60)*C:A%(I)=A(I)
1640 NEXT I
1650 PRINT C
1660 PRINT AT(5,1):PRINT D;"РЕЗУЛЬТАТЫ РАСЧЕТА ГЕОМЕТРИИ КОНИЧЕСКОЙ"
1670 PRINT "ПЕРЕДАЧИ С ПРЯМЫМИ ЗУБЬЯМИ",Ex:PRINT ""
1680 PRINT "ЧИСЛО ЗУБЬЕВ" Z1="";Z1%;" Z2="";Z2
%
1690 PRINT "ВНЕШНИЙ ОКРУЖНОЙ МОДУЛЬ" ME="";M
1700 PRINT "ЧИСЛО ЗУБЬЕВ ПЛОСКОГО КОЛЕСА" ZC="";Z3
1710 PRINT "ВНЕШНЕЕ КОНУСНОЕ РАССТОЯНИЕ" RE="";R2
1720 PRINT "ШИРНЯ ЗУБЧАТОГО ВЕНЦА" B1="";B1%
1730 PRINT "СРЕДНЕЕ КОНУСНОЕ РАССТОЯНИЕ" R="";R
1740 PRINT "СРЕДНИЙ ОКРУЖНОЙ МОДУЛЬ" M="";M1
1750 PRINT "ВНУТРЕННИЙ ОКРУЖНОЙ МОДУЛЬ" M1="";M2
1760 PRINT "СРЕДНИЙ ДЕЛИТЕЛЬНЫЙ ДИАМЕТР" D1="";D1;"D2="";D2
1770 PRINT "УГОЛ ДЕЛИТЕЛЬНОГО КОНУСА ШЕСТЕРНИ" DELT1="";T%(9);"ГРАД.
";W%(9);"МИН. ";A%(9);"СЕК."
1780 PRINT "УГОЛ ДЕЛИТЕЛЬНОГО КОНУСА КОЛЕСА" DELT2="";T%(10);"ГРАД.
";W%(10);"МИН. ";A%(10);"СЕК."
1790 PRINT "ПЕРЕДАТОЧНОЕ ЧИСЛО" U="";U
1800 IF Y1=90THEN1830
1810 PRINT "ПЕРЕДАТ.ЧИСЛО ЭКВИВАЛЕНТ.ЦИЛИНДР.ПЕРЕДАЧИ UVB=";U1
1820 PRINT "ЧИСЛО ЗУБЬЕВ ЭКВИВАЛЕНТ.ЦИЛИНДР.ШЕСТЕРНИ ZVB1=";Z1
1830 PRINT "КОЭФФИЦИЕНТ СМЕШЕНИЯ" X1="";X1
1840 PRINT "КОЭФ.ИЗМЕНЕНИЯ ТОЛЩИНЫ ЗУБА ШЕСТЕРНИ" XT1="";X3
1850 STOP "ДЛЯ ДАЛЬНЕЙШЕГО ПРОСМОТРА НАЖМИТЕ КЛ. CONTINUE"
1860 PRINT "ВНЕШНЯЯ ВЫСОТА ГОЛОВКИ ЗУБА" HAE1="";H1;"HAE2="";H2
1870 PRINT "ВНЕШНЯЯ ВЫСОТА НОЖКИ ЗУБА" HFE1="";H3;"HFE2="";H4
1880 PRINT "ВНЕШНЯЯ ВЫСОТА ЗУБА" HE1="";H5;"HE2="";H6
1890 PRINT "ВНЕШНЯЯ ОКРУЖНАЯ ТОЛЩИНА ЗУБА" SE1="";S1;"ZE2="";S2
1900 PRINT "УГОЛ НОЖКИ ЗУБА ШЕСТЕРНИ" TF1="";T%(1);"ГРАД. ";W
%;(1);"МИН. ";A%(1);"СЕК."
1910 PRINT "УГОЛ НОЖКИ ЗУБА КОЛЕСА" TF2="";T%(2);"ГРАД. ";W
%;(2);"МИН. ";A%(2);"СЕК."
1920 PRINT "УГОЛ ГОЛОВКИ ЗУБА ШЕСТЕРНИ" TA1="";T%(3);"ГРАД. ";W
%;(3);"МИН. ";A%(3);"СЕК."
1930 PRINT "УГОЛ ГОЛОВКИ ЗУБА КОЛЕСА" TA2="";T%(4);"ГРАД. ";W
%;(4);"МИН. ";A%(4);"СЕК."
1940 PRINT "УГОЛ КОНУСА ВЕРШИН ШЕСТЕРНИ" DEL1="";T%(5);"ГРАД. ";W
%;(5);"МИН. ";A%(5);"СЕК."
1950 PRINT "УГОЛ КОНУСА ВЕРШИН КОЛЕСА" DEL2="";T%(6);"ГРАД. ";W
%;(6);"МИН. ";A%(6);"СЕК."
1960 PRINT "УГОЛ КОНУСА ВЛАДИН ШЕСТЕРНИ" DF1="";T%(7);"ГРАД. ";W
%;(7);"МИН. ";A%(7);"СЕК."
1970 PRINT "УГОЛ КОНУСА ВЛАДИН КОЛЕСА" DF2="";T%(8);"ГРАД. ";W
%;(8);"МИН. ";A%(8);"СЕК."
1980 PRINT "ВНЕШНИЙ ДЕЛИТЕЛЬНЫЙ ДИАМЕТР" DE1="";D5;"DE2="";D6
1990 PRINT "ВНЕШНИЙ ДИАМЕТР ВЕРШИН ЗУБЬЕВ" DAE1="";D7;"DAE2="";D8
2000 PRINT "РАССТ.ОТ ВЕРШИН ДО ПЛОСК.ВНЕШ.ОКРУЖ." B1="";B2;" B2="";B3

```

```

2010 PRINT "ВНЕШНЯЯ ПОСТОЯННАЯ ХОРДА ЗУБА           SCE1="; S3; "SCE2="; S4
2020 PRINT "ВЫСОТА ДО ВНЕШНЯЙ ПОСТОЯННОЙ ХОРДЫ      HCE1="; H7; "HCE2="; H8
2030 PRINT "ПОЛОВИНА ВНЕШ.УГОЛОВОЙ ТОЛСТИ ЗУБА      PSIE1="; P1; "PSIE2="; P2
2040 PRINT "ВНЕШНЯЯ ДЕЛИТ.ТОЛСТИ ЗУБА ПО ХОРДЕ      SE1="; S5; "SE2="; S6
2050 PRINT "ВЫСОТА ДО ВНЕШ.ДЕЛИТ.ХОРДЫ ЗУБА        HAE1="; H3; "HAE2="; H4
2060 PRINT "КОЭФФ. ТОРЦОВОГО ПЕРЕКРЫТИЯ      EPSALF="; E4
2070 PRINT ""
2080 PRINT Dx, "ДЛЯ ПРОСМОТРА НАЧАЛА НАБЕРИТЕ 1 И CR/LF": I=0
2090 PRINT "                                ДЛЯ ВЫВОДА НА ПЕЧАТЬ НАЖМИТЕ КЛ. CR/LF": EX : IN
PUT I
2100 IF I>=1 THEN 1650
2110 INPUT "ОБОЗНАЧЕНИЕ ЧЕРТЕЖА ШЕСТЕРНИ", M1: INPUT "ОБОЗНАЧЕНИЕ ЧЕРТЕЖА К
ОЛЕСА", M1X
2120 INPUT "СТЕПЕНЬ ТОЧНОСТИ", M2X
2130 SELECT PRINTOC(120)
2140 PRINT "
ТРИ КОНИЧЕСКОЙ ПЕРЕДАЧИ"                                РЕЗУЛЬТАТЫ РАСЧЕТА ГЕОМЕ
2150 PRINT "
ЗУБЬЯМИ"
2160 PRINT ""
2170 PRINT "!---"

```

```

2180 PRINT "!ВНЕШНИЙ ОКРУЖНОЙ МОДУЛЬ      !ME !"; M1; TAB(57); "!", TAB(6
8); "!", "ВНЕШНИЙ ОКРУЖНОЙ МОДУЛЬ      !ME !"; M1; TAB(116); "!"
2190 PRINT "!ЧИСЛО ЗУБЬЕВ ШЕСТЕРНИ      !21; !"; Z1%; TAB(57); "!", TAB
(60); "!", "ЧИСЛО ЗУБЬЕВ КОЛЕСА      !22; !"; Z2%; TAB(116); "!"
2200 PRINT "!ТИП ЗУБА      ! - ! ПРЯМОЙ"; TAB(57); "!"
TAB(60); "!", "ТИП ЗУБА      ! - ! ПРЯМОЙ"; TAB(116); "!"
2210 IF Y7=0 THEN 2230
2220 PRINT "!ИСХОДНЫЙ КОНТУР      ! - ! ГОСТ 13754-68 -! !
ИСХОДНЫЙ КОНТУР      ! - ! ГОСТ 13754-68"; TAB(116); "!" : GOTO
2288
2230 PRINT "! ПАРАМЕТРЫ ИСХОДН. КОНТУРА      ! - !"; TAB(57); "!", TAB(60)
; "!", "ПАРАМЕТРЫ ИСХОДН. КОНТУРА      ! - !"; TAB(116); "!"
2240 PRINT "! УГОЛ ПРОФИЛЯ      !ALFN !"; A2%; "Г"; Y5; "Y"; Y6; "
"; TAB(57); "!", TAB(60); "!", "УГОЛ ПРОФИЛЯ      !ALFN !"; A2%
; "Г"; Y5; "Y"; Y6; " "; TAB(116); "!"
2250 PRINT "! КОЭФФ. ВЫСОТЫ ГОЛОВКИ ЗУБА      !H1 !"; H1; TAB(57); "!", TAB(6
8); "!", "КОЭФФ. ВЫСОТЫ ГОЛОВКИ ЗУБА      !H1 !"; H1; TAB(116); "!"
2260 PRINT "! КОЭФФ. РАДИАЛЬНОГО ЗАЗОРА      !C !"; C; TAB(57); "!", TAB(6
8); "!", "КОЭФФ. РАДИАЛЬНОГО ЗАЗОРА      !C !"; C; TAB(116); "!"
2270 PRINT "! КОЭФФ. РАДИУСА КРИВИЗНЫ      !R !"; R1; TAB(57); "!", TAB(6
60); "!", "КОЭФФ. РАДИУСА КРИВИЗНЫ      !R !"; R1; TAB(116); "!"
2280 PRINT "!КОЭФФИЦИЕНТ СМЕЩЕНИЯ      !X1 !"; X1; TAB(57); "!", TAB(6
60); "!", "КОЭФФИЦИЕНТ СМЕЩЕНИЯ      !X1 !"; X1; TAB(116); "!"
2290 PRINT "(КОЭФФ.ИЗМЕНЕНИЯ ТОЛСТИ ЗУБА      !XTRU1 !"; X3; TAB(57); "!", TAB(6
60); "!", "КОЭФФ.ИЗМЕНЕНИЯ ТОЛСТИ ЗУБА      !XTRU1 !"; X3; TAB(116); "!"
2300 PRINT "!УГОЛ ДЕЛИТЕЛЬНОГО КОНУСА      !DELT1 !"; T1(9); "Г"; W1(9); "W"
; A1(9); " "; TAB(57); "!", TAB(60); "!", "УГОЛ ДЕЛИТЕЛЬНОГО КОНУСА      !DEL
T2 !"; T1(10); "Г"; W1(10); "!", A1(10); " "; TAB(116); "!"
2310 PRINT "!СТЕПЕНЬ ТОЧНОСТИ      ! - !"; M2%; TAB(57); "!", TAB
(60); "!", "СТЕПЕНЬ ТОЧНОСТИ      ! - !"; M2%; TAB(116); "!"
2320 PRINT "!---"

```

```

2330 IF X1>4 THEN 2430
2340 PRINT "!ВНЕШН.ПОСТОЯННАЯ ХОРДА ЗУБА      !SCE1 !"; S3; TAB(57); "!", TAB(6
60); "!", "ВНЕШН.ПОСТОЯННАЯ ХОРДА ЗУБА      !SCE2 !"; S4; TAB(116); "!"
2350 PRINT "!ВЫСОТА ДО ВНЕШ.ПОСТОЯН.ХОРДЫ      !HCE1 !"; H7; TAB(57); "!", TAB(6
60); "!", "ВЫСОТА ДО ВНЕШ.ПОСТОЯН.ХОРДЫ      !HCE2 !"; H8; TAB(116); "!"
2360 PRINT "!ВНЕШН.ДЕЛИТ.ТОЛШ. ЗУБА ПО ХОРДЕ !SE1 !"; S5; TAB(57); "!", TAB(6
60); "!", "ВНЕШН.ДЕЛИТ.ТОЛШ. ЗУБА ПО ХОРДЕ !SE2 !"; S6; TAB(116); "!"

```



```

2630 PRINT " !ВНЕШНЯЯ ВЫСОТА ГОЛОВКИ ЗУБА      !HAE1 !"; H1; TAB(57); " !"; TAB
60); " !"; " ВНЕШНЯЯ ВЫСОТА ГОЛОВКИ ЗУБА      !HAE2 !"; H2; TAB(116); " !"
2640 PRINT " !ВНЕШНЯЯ ОКРУЖНАЯ ТОЛСТИНА ЗУБА  !SE1= ", S1; TAB(57); " !"; TAB
60); " !"; " ВНЕШНЯЯ ОКРУЖНАЯ ТОЛСТИНА ЗУБА  !SE2 !"; S2; TAB(116); " !"
2650 PRINT " !-----"
2660 PRINT " !ОБОЗНАЧЕНИЕ ЧЕРТЕЖА СОПРЯЖЕННОГО!      !"; TAB(57); " !"; TAB(60
); " !"; " ОБОЗНАЧЕНИЕ ЧЕРТЕЖА СОПРЯЖЕННОГО!      !"; TAB(116); " !"
2670 PRINT " !ЗУБЧАТОГО КОЛЕСА      !      !"; M1; TAB(57); " !"; TAB
(60); " !"; " ЗУБЧАТОГО КОЛЕСА      !      !"; M2; TAB(116); " !"
2680 PRINT " !-----"
2690 SELECT PRINT05
2700 PRINT Cx; Fx
2710 INPUT " БУДЕТЕ РАБОТАТЬ ЕЩЕ С ЭТОЙ ПРОГРАММОЙ ?(+ ДА) - НЕТ) ", IX
2720 IF IX="+"+THEN10
2730 INPUT " БУДЕТЕ РАБОТАТЬ С ДРУГОЙ ПРОГРАММОЙ ?(+ ДА) - НЕТ) ", IX
2740 IF IX="+"+THEN2750:GOTO 2780
2750 IF J1%≠0THEN2760:LOAD DC R"DM":GOTO 2770
2760 LOAD DC F"DM"
2770 END
2780 PRINT Cx; Fx:PRINT AT(12,23):PRINT "СПАСИБО ЗА РАБОТУ. ДО СВИДАННИЯ !"
:GOTO 2770
2790 PRINT HEX(03):PRINT "      КРАТКАЯ ИНСТРУКЦИЯ ПО РАБОТЕ С ПРОГРАММОЙ"
2800 PRINT " 1. БУДЬТЕ ВНИМАТЕЛЬНЫ ПРИ ВВОДЕ ИСХОДНЫХ ПАРАМЕТРОВ"
2810 PRINT "      ДРОБНУЮ ЧАСТЬ ЧИСЛА ОТДЕЛЯЙТЕ ТОЧКОЙ (НЕ ЗАПЯТОЙ)"
2820 PRINT " 2. ВВОД ПАРАМЕТРА ЗАКАНЧИВАЙТЕ НАЖАТИЕМ КЛАВИШИ CR/LF"
2830 PRINT " 3. ЧИСЛА ЗУБЬЕВ ВЫБИРАЙТЕ ИЗ СЛЕДУЮЩЕЙ ТАБЛИЦЫ (ГОСТ 19624-7)
4)"
2840 PRINT "-----"
2850 PRINT "      ЧИСЛО ЗУБЬЕВ ШЕСТЕР. !MIN ЧИСЛО ЗУБЬЕВ СОПР. КОЛЕСА"
2860 PRINT "-----"
2870 PRINT "      12      !      30"
2880 PRINT "      13      !      26"
2890 PRINT "      14      !      26"
2900 PRINT "      15      !      19"
2910 PRINT "      16      !      19"
2920 PRINT "      17      !      17"
2930 PRINT "-----"
2940 PRINT " 4. МОЖНО ПРОИЗВОДИТЬ РАСЧЕТЫ ПЕРЕДАЧИ С НЕСТАНДАРТ. ИСХОДНЫМ
2950 PRINT "      КОНТУРОМ И НЕОТГОНОНАЛЬНЫЕ ПЕРЕДАЧИ"
2960 PRINT " 5. ШИРИНУ ЗУБЧАТОГО ВЕНЦА МОЖНО ЗАДАВАТЬ НУЛЕВЫМ"!PRINT
2970 INPUT "НАЖМИТЕ КЛ. CR/LF И НАЧИНАЙТЕ РАБОТАТЬ", I:IF I<999THEN70

```

## Приложение 3

ТАБЛИЦА ИДЕНТИФИКАТОРОВ ПРОГРАММЫ ГКК

$Z_1$	=Z1	$X_{n1}$	=X1	$\Delta_{hae2}$	=T9	$d_{ae2}$	=G4	$\rho_{x2}$	=H7
$Z_2$	=Z2	$X_{n2}$	=X2	$\Delta_{hae1}$	=F0	$d_{ae2}$	=G5	$R_{x1}$	=R3
$M_n$	=M1	$X_{z1}$	=X3	$\Delta_{hye2}$	=F1	$\beta_1$	=G6	$R_{x2}$	=R4
$M_{te}$	=M2	$W_2$	=W2	$hae$	=F2	$\beta_2$	=G7	$S_{x1}$	=R5
$\beta_n$	=B	$\delta_{hx}$	=D1	$hae$	=F3	$\xi_{c1}$	=S1	$S_{x2}$	=R6
$\Sigma$	=S	$le$	=L3	$hae$	=F4	$\xi_{c2}$	=S2	$\beta_{n1}$	=R7
$\alpha$	=R2	$K_e$	=K0	$hae$	=F5	$h_{c1}$	=S3	$\beta_{n2}$	=R8
$h_e$	=H	$h_{x1}$	=D2	$h_{xet}$	=F6	$h_{c2}$	=S4	$\gamma_{n1}$	=H8
$C^*$	=C	$h_{x2}$	=D3	$h_{xet}$	=F7	$\gamma_{n1}$	=S5	$\gamma_{n2}$	=H9
$\beta_r^*$	=R1	$S_{n1}$	=D4	$hae$	=F8	$\gamma_{ne}$	=S6	$K_{yn1}$	=A3
$Z_3$	=Z3	$S_{n2}$	=D5	$hae$	=F9	$K_{yn1}$	=S7	$K_{yn2}$	=A4
$R$	=R	$\theta_{3x}$	=T0	$\delta_{ae}$	=G0	$K_{yn2}$	=S8	$S_{x1}$	=R5
$R_{\beta}$	=R2	$\theta_{x1}$	=T1	$\delta_{ae}$	=G1	$S_{n1}$	=S0	$S_{x2}$	=R6
$\delta_1$	=L1	$\theta_{x2}$	=T2	$\delta_{x1}$	=G2	$S_{n2}$	=S9	$K_{hx1}$	=R7
$\delta_2$	=L2	$\theta_{ae}$	=T3	$\delta_{x2}$	=G3	$hae$	=H1	$K_{hx2}$	=R8
$\delta$	=B1	$\theta_{ae}$	=T4	$d_1$	=D6	$hae$	=H2	$h_{ax1}$	=R0
$u$	=U	$\delta_{hae}$	=T5	$d_2$	=D7	$\beta_{ne}$	=H3	$h_{ax2}$	=R9
$U_{v8}$	=U1	$\delta_{hae2}$	=T6	$de1$	=D8	$\beta_{ni}$	=H4	$\beta_{nai}$	=U4
$Z_{v81}$	=U3	$\Delta_{hae1}$	=T8	$de2$	=D9	$\delta_{x1}$	=H6	$\beta_{nai2}$	=U5
$S_{ce1}$	=U6	$K_{ae}$	=Y7	$d_{vt1}$	=Z6	$d_{vt1}$	=M5	$\xi_e$	=E2
$S_{ce1}$	=J1	$Y_{a1}$	=Y8	$d_{vt2}$	=Z7	$d_{vt2}$	=M6	$\xi_c$	=E3
$S_{ce2}$	=J2	$Y_{a2}$	=Y9	$d_{vt3}$	=Z8	$hae$	=M7	$\xi_a$	=E8
$S_{ce2}$	=J3	$\alpha_{te}$	=B2	$d_{vt4}$	=Z9	$hae$	=M8	$\xi_p$	=E9
$S_{nae1}$	=J4	$\alpha_{ti}$	=B3	$\alpha_{ter}$	=C3	$d_{vt5}$	=M9	$\xi_y$	=E7
$S_{nae2}$	=J5	$\alpha_t$	=B4	$\alpha_{te2}$	=C4	$d_{vt6}$	=M0	$S_{nyz}$	=T(12)
$S_{nae1}$	=J6	$h_{x1}$	=B5	$\beta_{nae}$	=C5	$d_{vt7}$	=P0	$h_{ayz}$	=T(13)
$S_{nae2}$	=J7	$h_{x2}$	=B6	$\beta_{nae}$	=C6	$d_{vt8}$	=P5	$d_{v2}$	=T(14)
$inv\alpha_{te}$	=J8	$h_{x1}$	=B7	$inv\alpha_t$	=C7	$\alpha_{tae1}$	=P6	$d_{yx2}$	=T(15)
$inv\alpha_{tae}$	=J9	$h_{x2}$	=B8	$inv\alpha_{tae}$	=C8	$\alpha_{tae2}$	=P7	$S_{nyz2}$	=T(16)
$inv\alpha_{tae}$	=L4	$P_{x1}$	=R0	$inv\alpha_{tae2}$	=C9	$\alpha_{tae1}$	=P8	$h_{ayz2}$	=T(17)
$inv\alpha_{ti}$	=L5	$h_{x1}$	=C1	$S_{nae}$	=U8	$\alpha_{tae2}$	=P9		
$inv\alpha_{ti}$	=L6	$h_{x2}$	=C2	$S_{nae}$	=U9	$\beta_{nae}$	=U2		
$inv\alpha_{tae}$	=L7	$Z_{v1}$	=Z4	$d_{vte}$	=M3	$\beta_{nae2}$	=U3		
$K_{y1}$	=Y2	$Z_{vt2}$	=Z5	$d_{vte}$	=M4	$E_a$	=E1		

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ ПАРАМЕТРОВ-ПО ГОСТ 19326-73

```

10 %
20 % ПРОГРАММА РАСЧЕТА ГЕОМЕТРИИ ЗУБЧАТЫХ КОНИЧ.ПЕРЕДАЧ С КРУГОВЫМ ВЫРЕЗОМ
30 % РАЗРАБОТЧИК- ВНИИМШ. 01.12.86. * ПО ГОСТ 19326-73

40 %
50 COM J1%
60 PRINT HEX(03), "ЖЕЛАЕТЕ ОЗНАКОМИТЬСЯ С ИНСТРУКЦИЕЙ(+ ДА, - НЕТ)"
70 INPUT Kx
80 IF Kx="+"THEN6370:GOTO 90
90 DIM G$60,K$(2),W$28,V$(36),B$(10),V$40,V$140,D$(37),R$(2),B1$(12),T$(17),T$(11),Q$(11),O$(11),W$(11),J$(11),C$(11),A$(12),B$(11),D$(2)
100 CLEAR N
110 C$=HEX(03):D$=HEX(12):E$=HEX(11):W$="ПОВТОРНТЕ ВВОД ПАРАМЕТРА"
120 G$="РАБОТАЕТ ПРОГРАММА РАСЧЕТА ГЕОМЕТРИИ ЗУБЧАТЫХ КОНИЧЕСКИХ"
130 V$="ПОДРЕЗАНИЕ ПО ВНЕШН. ВЫСОТЕ НОЖКИ ЗУБА":V1$="ПОДРЕЗАНИЕ ПО ВНУТР."
W$OTE НОЖКИ ЗУБА"
140 A2=20:H=1:C=.25:R1=.25
150 PRINT C$:PRINT D$,G$
160 PRINT AT$(3,22):PRINT "ПЕРЕДАЧ С КРУГОВЫМИ ЗУБЬЯМИ":E$
170 PRINT AT$(5,20):PRINT "ВВЕДИТЕ ИСХОДНЫЕ ДАННЫЕ"
180 PRINT "":INPUT "ИСХОДНЫЙ КОНТУР СТАНДАРТНЫЙ (+ДА, -НЕТ)",Kx
190 IF Kx<"+">OR Kx">"-THEN180
200 IF Kx="+"THEN290
210 PRINT "":PRINT " ВВЕДИТЕ ДАННЫЕ НЕСТАНДАРТН. ИСХОДН. КОНТУР"
220 PRINT "":INPUT " УГОЛ ПРОФИЛЯ ALFAN" ГРАДУСЫ='
, R2
230 INPUT " МИНУТЫ=", B1$(4)
240 INPUT " СЕКУНДЫ=", B1$(12)
250 INPUT " НА=", H
260 INPUT " С*=", C
270 PRINT " КОЭФФ. ВЫСОТЫ ГОЛОВКИ ЗУБА"
280 INPUT " КОЭФФ. РАДИАЛЬНОГО ЗАЗОРА" НА=", H
290 PRINT " КОЭФФ. РАДИУСА КРИВИЗНЫ ПЕРЕХОДНОЙ" С*=", C
300 INPUT " КРИВОЙ В ГРАНИЧНОЙ ТОЧКЕ ПРОФИЛЯ ЗУБА" R0F=", R1
310 INPUT " 1- ОДНОСТОРОННИЙ, 2- ДВУХСТОРОННИЙ" =", 0%
320 INPUT " ЧИСЛО ЗУБЬЕВ ШЕСТЕРН (6-200)" 21=", Z1%
330 IF Z1%<60RZ1%>200THEN320
340 INPUT " ЧИСЛО ЗУБЬЕВ КОЛЕСА (6-200)" 22=", Z2%
350 IF Z2%<60RZ2%>200THEN340
360 PRINT "МЕЖДУСЕВОЙ УГОЛ (10-150)ГДМ"
370 INPUT " 0" ГРАДУСЫ=", 5
380 INPUT " МИНУТЫ =", B1$(7)
390 INPUT " СЕКУНДЫ=", B1$(6)
400 IF S<100RS>150THEN360
410 PRINT "ВВЕДИТЕ ОДНО ИЗ ЗНАЧЕНИЙ МОДУЛЯ, СРЕДНИЙ НОРМ. ИЛИ ВНЕШНИЙ ОКФЧ) МНОЙ"
420 INPUT "МОДУЛЬ СРЕДНИЙ НОРМАЛЬНЫЙ (0-25)" MN=", M1:D$(15)
=M1
430 IF M1<0ORM1>25THEN410
440 INPUT "МОДУЛЬ ВНЕШНИЙ ОКРУЖНОЙ (0-25)" MTE=", M2:D$(19)
=M2
450 IF M2<0ORM2>25THEN440
460 INPUT "ОСЕВАЯ ФОРМА ЗУБА (1,2,3)" I=", I%
470 IF I%<1ORI%>3THEN460
480 PRINT "УГОЛ НАКЛОНА ЗУБА СРЕДН. (0-45)ВЕТН"
490 INPUT " ГРАДУСЫ=", B1$(9)
500 INPUT " МИНУТЫ =", B1$(5)
510 INPUT " СЕКУНДЫ=", B1$(6)

```

```

520 IF B1(9)<0ORB1(9)>45THEN480: IF I%>3ANDB1(9)<25THEN580: IF Z1%>6ANDB1(9)
><42THEN530: IF Z1%>7ANDB1(9)<40THEN550: IF Z1%>8ANDB1(9)<38THEN560: IF Z1%>
9ANDB1(9)<35THEN570: GOTO 600
530 PRINT CX:PRINT "ПРИ Z1=6 ВЕТН Д. БЫТЬ НЕ МЕНЕЕ 42 ГРАДУСОВ"
540 PRINT " ПОВТОРИТЕ ВВОД, НАЧИНАЯ С Z1":PRINT "":GOTO 320
550 PRINT CX:PRINT "ПРИ Z1=7 ВЕТН Д. БЫТЬ НЕ МЕНЕЕ 40 ГРАДУСОВ":GOTO 540
560 PRINT CX:PRINT "ПРИ Z1=8 ВЕТН Д. БЫТЬ НЕ МЕНЕЕ 38 ГРАДУСОВ":GOTO 540
570 PRINT CX:PRINT "ПРИ Z1=9 ВЕТН Д. БЫТЬ НЕ МЕНЕЕ 35 ГРАДУСОВ":GOTO 540
580 PRINT DX: "ПРИ ОСЕВОЙ ФОРМЕ ЗУБА III ВЕТН ДОЛЖНО БЫТЬ НЕ МЕНЕЕ 25 ГРАДУСОВ"
590 PRINT WX:EX:GOTO 460
600 W=#PI/180:SELECT R:B=B1(9)+B1(5)/60+B1(6)/3600:A2=A2+B1(4)/60+B1(12)
3600:S=S+B1(7)/60+B1(8)/3600:B=B*W:S=S+W:B(1)=B:A2=A2*W
610 Z3=1/SIN(S)*SQR(Z1%*2+Z2%*2+2*Z1%*Z2%*COS(S))
620 IF M1=0THEN640
630 R=M1*Z3/2/COS(B):GOTO 650
640 R2=M2*Z3/2
650 L1=ARCTAN(SIN(S)/(Z2%*Z1%+COS(S))):L2=S-L1
660 IF M1=0THEN680
670 IF B/W<200RM1<=20R1%<=3THEN690:B1=.35*R-3:GOTO 710
680 IF B/W<200RM2<=20R1%<=3THEN700:B1=.3*R2-3:GOTO 710
690 B1=.3*R:GOTO 710
700 B1=.25*R2
710 B1=ROUND(B1,0):U=Z2%*Z1%:U=ROUND(U,3):U1=U:Z1=Z1%
720 IF S/W>90,.00010RS/W-90<-.0001THEN740
730 U1=SQR(U*COS(L1)/COS(L2)):Z1=Z1%*U1/COS(L1)/SQR(1+U1*2):U1=ROUND(U1,2)
>Z1=ROUND(Z1,2)
740 IF Kx=""THEN750:GOTO 770
750 IF B/W>=8ANDB/WC=15THEN830
760 IF B/W>15ANDB/WC=29THEN890:GOTO 1230
770 J=COS(B)+3
780 U2=COS(A2):U3=SIN(A2)+2:U4=U1*2/(U1*2-1):U5=U1*2+1:U6=Z1*SQR(U5)/U1/J
790 U7=.5*U3+U4*U6:U8=SQR(U7*2+H*2):U9=U8-U7:M3=.5*U6:M4=U*2*M3:M5=M3+H+U
9+H
800 M6=M4+H-U9:M7=ARCCOS(U2/M5*M3):M8=ARCCOS(U2/M6*M4):M9=M7-A2:E5=M8-A2
810 E6=1-COS(M9):E7=1-COS(E5):E8=M5+E6:E9=M6+E7:E0=H-E8:P5=H-E9:P6=E8-E9
820 P7=U7-.5*P6:P8=E0*P5:P9=U7*P6+P8:P0=SQR(P7*2+P9):X1=P0-P7:X1=ROUND(X1
,2):X2=-X1:GOTO 1600
830 X1=-(4.84/(Z1-4.75)+.083)/U*2+(1.428/(Z1-5.1)-.12)/U+8.48/(Z1+5.9)+.1
1
840 X1=ROUND(X1,2):IF Z1>=18ANDZ1<=30THEN850:GOTO 880
850 IF U>=2.5THEN860:IF U<1.8THEN870:GOTO 880
860 X1=X1+.02:X2=-X1:GOTO 1600
870 X1=X1-.01:X2=-X1:GOTO 1600
880 X2=-X1:GOTO 1600
890 PRINT CX: "КОЭФФИЦИЕНТ СМЕЩЕНИЯ ДЛЯ КОНИЧЕСКИХ ЗУБЧ.ПЕРЕДАЧ С КРУГОВ."
900 PRINT " ЗУБЬЯМИ С ИСХОДНЫМ КОНТУРОМ ПО ГОСТ 16202-70"
910 PRINT DX: " Z1=";Z1;"U=";U1;"ВЕТН=";B1(9);"ГР":PRINT EX
920 PRINT "-----"
930 PRINT "ЧИСЛО ЗУБЕЙ! ЗНАЧЕНИЯ КОЭФ.СМЕЩЕНИЯ XN1 ПРИ ПЕРЕДАТОЧНОМ"
940 PRINT "ШЕСТЕРН! Z1! ЧИСЛО ПЕРЕДАЧИ И (ДЛЯ ВЕТН>15 И <=29)"
950 PRINT "-----"
960 PRINT " ! 1 !1.12!1.25!1.40!1.60!1.80!2.00!2.50!3.15!4.00
5.00!6.3 И ВЫШЕ"
970 PRINT "-----!-----!-----!-----!-----!-----!-----!-----!-----!-----"
-----"

```





```

1720 IF B/W>27THEN1730:GOTO 1740
1730 B(2)=.44:B(3)=.32*(B/W/10)^2-1.03*B/W/10+3.33:GOTO 1800
1740 B(2)=.122*(B/W/10)^2-.645*B/W/10+1.03:B(3)=.64*(B/W/10)^2-4*B/W/10+
.53:GOTO 1800
1750 IF I%==2THEN1760:GOTO 1770
1760 B(2)=.35:B(3)=.05686*(B/W/10)^2-.5647*B/W/10+2.02:GOTO 1800
1770 IF B/W>35THEN1780:GOTO 1790
1780 B(2)=.05686*(B/W/10)^2-.5647*B/W/10+2.02:B(3)=.14*(B/W/10)^2-1.03*B/W/10+
.38:GOTO 1800
1790 B(2)=.05686*(B/W/10)^2-.5647*B/W/10+2.02:B(3)=.14
1800 D0(1)=R/B(2):D0(2)=R/B(3):D(20)=(D0(1)+D0(2))/2:D0(1)=ROUND(D0(1),E
100<2)=ROUND(D0(2),0)
1810 FOR I=21TO37
1820 IF D(20)<=D(I)THEN1870
1830 IF D(20)>(D(I)+D(I+1))/2ANDD(20)<=D(I+1)THEN1860
1840 IF D(20)>D(I)ANDD(20)<=(D(I)+D(I+1))/2THEN1870
1850 IF D(20)>D(37)THEN1890
1860 NEXT I
1870 D(20)=D(I):GOTO 1900
1880 D(20)=D(I+1):GOTO 1900
1890 D(20)=D(37)
1900 PRINT CX;"ВЫБОР НОМИН.ДИАМЕТРА ЗУБОРЕЗНОЙ ГОЛОВКИ DB":PRINT ""
1910 PRINT "ДЛЯ ВЫБРАННЫХ ПАРАМЕТРОВ ПЕРЕДАНИ ДИАМЕТР ЗУБОРЕЗНОЙ ГОЛОВКИ"
1920 PRINT "(ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА) DB НАХОДИТСЯ В ПРЕДЕЛЯХ:"
1930 PRINT DX:PRINT "D0(MAX)=".D0(1):PRINT EX
1940 PRINT DX:PRINT "D0(MIN)=".D0(2):PRINT EX:PRINT ""
1950 PRINT "СТАНДАРТНЫЙ РЯД DB:"
1960 PRINT "----"
1970 PRINT "120!25!32!40!60!80!100!125!160!200!250!315!400!500!630!800!10
00!"
1980 PRINT "----"
1990 PRINT "":PRINT " ПРОГРАММО ВЫБРАНО DB=".D(20):D0=D(20)
2000 PRINT " ЕСЛИ ВЫ СОГЛАСНЫ, НАЖИМТЕ КЛ. CR/LF"
2010 INPUT " ИЛИ НАЗНАЧЬТЕ ДРУГОЕ ЗНАЧЕНИЕ DB=".DB
2020 IF DB<200RD0>1000THEN1900
2030 IF I%==10RI%==3THEN2040:GOTO 2060
2040 IF B1>D0/5THEN2050:GOTO 2060
2050 B1=D0/5:GOTO 2060
2060 IF B1>D0/4THEN2070:GOTO 2060
2070 B1=D0/4
2080 B1=ROUND(B1,0)
2090 V(1)=.2:V(2)=.25:V(3)=.32:V(4)=.4:V(5)=.5:V(6)=.6:V(7)=.7:V(8)=.8:V(
9)=.9:V(10)=1:V(11)=1.1:V(12)=1.3:V(13)=1.4:V(14)=1.6:V(15)=1.8:V(16)=2:V(
17)=2.2:V(18)=2.6:V(19)=2.8:V(20)=3.2:V(21)=3.6:V(22)=4:V(23)=4.6:V(24)=
5.2:V(25)=6:V(26)=6.5:V(27)=?
2100 V(28)=8:V(29)=9:V(30)=10:V(31)=12:V(32)=13:V(33)=14:V(34)=16:V(35)=1
8:V(36)=20
2110 IF D(19)>0THEN2360
2120 W2=M1*+.5*3.1415926-2*(H+C)*TAN(A2)+X3:W3=W2
2130 FOR K=1TO36
2140 IF W2<=V(K)THEN2190

2150 IF W2>(V(K)+V(K+1))/2ANDW2<=V(K+1)THEN2200
2160 IF W2>V(K)ANDW2<=(V(K)+V(K+1))/2THEN2190
2170 IF W2>V(36)THEN2210
2180 NEXT K
2190 W2=V(K):GOTO 2220
2200 W2=V(K+1):GOTO 2220

```

```

2210 W2=V(36)
2220 IF D(19)>0 THEN 2390
2230 W4=W3-W2: W5=.5*W4*TAN(1.5707963-A2)
2240 IF X3=0 AND M1>1 THEN 2280
2250 IF X3=0 AND M1<=1 THEN 2290
2260 IF X3>0 OR X3<0 AND M1>=2 THEN 2310
2270 GOTO 2350
2280 D1=W5: IF W4>.06+M1 OR W4<-.02+M1 THEN 2340: GOTO 2350
2290 D1=W5: IF W4>.1+M1 OR W4<-.02+M1 THEN 2340
2300 GOTO 2350
2310 X3=W2/M1-.5*3.1415926+2*(H+C)*TAN(A2)
2320 IF W4>.05+M1 OR W4<-.05+M1 THEN 2340
2330 GOTO 2350
2340 M1=W2/(1.5707963-2*(H+C)*TAN(A2)+X3)
2350 L3=.5*B1: R2=R+L3: M2=2*R2/Z3: GOTO 2570
2360 K0=1
2370 IF X5>0 OR X5<0 THEN 2400
2380 W5=1.5707963-2*(H+C)*TAN(A2)+X3: W2=(M2-K0/Z3*B1)*W5+COS(B): W3=W2: G01
0 2130
2390 W4=W2-W3: IF W4=0 THEN 2500: GOTO 2420
2400 W5=W6+X3: K0=(M2*W5+COS(B)-W2)/(B1/Z3+W5*COS(B)): IF K0>=.8 AND K0<=1.21
HEN 2500
2410 GOTO 2530
2420 W6=1.5707963-2*(H+C)*TAN(A2): W7=M2-K0*B1: Z3
2430 X4=(W2-W7*W6*COS(B))/W7*COS(B): X5=X4-X3: IF X5>0 AND X5>0.05 THEN 2440: G
TO 2450
2440 X3=X3+.05: GOTO 2400
2450 IF X5>0 THEN 2470
2460 IF X5<-.05 THEN 2480: X3=X3+X5: GOTO 2500
2470 X3=X3+X5: GOTO 2500
2480 X3=X3+.05: GOTO 2400
2490 GOTO 2445
2500 M1=(M2-K0*B1/Z3)*COS(B)
2510 GOTO 2570
2520 X3=X4: GOTO 2500
2530 PRINT CX: PRINT AT(10,5): PRINT DX, "K0=", K0: PRINT EX
2540 PRINT "БЕЛЫЧИНА K0 ДОЛЖНА НАХОДИТЬСЯ В ПРЕДЕЛАХ 0.8-1.2"
2550 PRINT "ИЗМЕНИТЕ ВХОДНЫЕ ПАРАМЕТРЫ (НАПРИМЕР ВЕТРН)"
2560 INPUT " НАЖМИТЕ КЛ. CR/LF", I: CLEAR N: IF I<9999999999 THEN 90
2570 R=M1*Z3/2/COS(B): L3=R2-R

2580 :=====
2590 %РАЧУТ ПАРАМЕТРОВ ЗУБЧАТЫХ КОЛЕС
2600 :=====
2610 D2=(H+C-X1)*M1+D1: D3=(H+C+X1)*M1+D1
2620 D4=(1.5707963+2*X1*TAN(A2)+X3)*M1: D5=3.1415926*M1-D4
2630 IF I%>1 OR I%<3 THEN 2910
2640 IF B>0 THEN 2720
2650 T0=10800/Z3/TAN(A2): IF T0>900 THEN 2670
2660 GOTO 2860
2670 PRINT CX: PRINT AT(10,2)
2680 PRINT DX, "СУММА УГЛОВ НОЖЕК ЗУБЬЕВ ШЕСТЕРН И КОЛЕСА БОЛЕЕ 900 МИН"
2690 FFPRINT " СЛЕДУЕТ ПЕРЕЙТИ НА ОСЕВУЮ ФОРМУ ЗУБЯ И ИЛИ З"
2700 FFPRINT "": PRINT " НАЖМИТЕ НА КЛВЧНУ CR/LF"
2710 INPUT I: CLEAR V: IF I<99999 THEN 90
2720 K=10800*TAN(B)/Z3/TAN(A2)*(1-2*R+SIN(B))/D0

```

```

2730 IF M1<2THEN2770
2740 K1=K/20:K1%+K1:K2=K1-.1:IF I2>=.5THENL=.60
2750 K=K1%*20:GOTO 2780
2760 K1=K1%+1:K=K1+20
2770 IF K>500THEN2790:IF K<=8THEN2850
2780 T0=K/SIN(B):GOTO 2880
2790 PRINT C\$:PRINT AT(1,15):PRINT DX,:PRINT 'В Н И Н А Н И Е '
:PRINT EX
2800 PRINT "КОЭФФ. К>500. СЛЕДУЕТ УМЕНЬШИТЬ ДИАМЕТР ЗУБОФЕЗНОЙ ГОЛОВКИ"
2810 PRINT " ИЛИ ПЕРЕЙТИ НА ОСЕВУЮ ФОРМУ ЗУБА I"
2820 PRINT "":PRINT "ДЛЯ ВЫБОРА НОВОГО ВВ НАЖМИТЕ НА ФУНКЦИОНАЛЬНУЮ КЛЮЧИ-ШУ 8"
2830 PRINT "ДЛЯ ПЕРЕХОДА НА ДРУГУЮ ОСЕВУЮ ФОРМУ НАЖМИТЕ КЛ. CR/LF"
2840 INPUT I:CLEAR N:IF I<9999,999999THEN90:GOTO 2880
2850 PRINT C\$:PRINT AT(1,15):PRINT DX,:PRINT "В Н И Н А Н И Е ":"PRINT EX
2860 PRINT " КОЭФФ. К<6. СЛЕДУЕТ УВЕЛИЧИТЬ ДИАМЕТР ЗУБОФЕЗ.ГОЛОВКИ ВВ"
2870 PRINT " ИЛИ ПЕРЕЙТИ НА ОСЕВУЮ ФОРМУ 3":GOTO 2820
2880 T1=T0*(.5-2/3.1415926*X1*TAN(A2)):T2=T0-T1:T0=T0*.60*W.T1=T1*.60*W:T2=-
T2/.60*W
2890 T3=T2:T4=T1
2900 T5=(B1-L3)*(TAN(T2)-TAN(T3)):T6=(D1-L3)*(TAN(T1)-TAN(T4)):GOTO 2940
2910 IF I%<1THEN2930:IF I%>3THEN2920:GOTO 2940
2920 T0=0:T1=0:T2=0:T3=0:T4=0:T5=0:T6=0:T9=0:F0=0:F1=0:GOTO 2950
2930 T1=ARCTAN(D2/R):T2=ARCTAN(D3/R):T3=T2:T4=T1:T5=0:T6=0
2940 T8=L3*TAN(T3):T9=L3*TAN(T4):F0=L3*TAN(T1):F1=L3*TAN(T2)
2950 F2=(H+X1)*M1-T5:F3=(H-X1)*M1-T6
2960 F4=F2+T8:F5=F3+T9:F6=L2+F0:F7=D3+F1
2970 F8=F4+F6:F9=F5+F7:G0=L1+T3:G1=L2+T4
2980 G2=L1-T1:G3=L2-T2
2990 D6=M1*Z1%/COS(B):D7=M1*Z2%/COS(B)
3000 D8=M2*Z1%:D9=M2*Z2%:G4=D8+2*F4+COS(L1):G5=D9+2+F5+COS(L2)
3010 G6=R2+COS(L1)-F4*SIN(L1):G7=R2+COS(L2)-F5*SIN(L2)
3020 =====
3030 %РАСЧЕТ ПОСТОЯН.ХОРДЫ ЗУБА И ВЫСТА ВО ПЛОСТ. ХОРДЫ
3040 =====
3050 S1=D4*COS(A2)+2:S2=D5+COS(A2)+2
3060 S3=F2-.25*D4*SIN(2*A2):S4=F3-.25*D5*SIN(2*A2)
3070 S5=D4+COS(L1)*COS(B)+3/M1/21%:S6=D5+COS(L2)*COS(B)+3/M1/22%
3080 S7=1-S5+2/6:S8=1-S6+2/6:S0=D4+S7:S9=D5+S8
3090 H1=F2+.25*D4*S5:H2=F3+.25*D5*S6
3100 =====
3110 %РАСЧЕТ ДЕЛИТЕЛЬНОЙ ТОЛСТИНЫ ЗУБА
3120 =====
3130 IF (R/R2*SIN(B)+(R2/R-R.R2)/R/D0)>1THEN3140:GOTO 3160
3140 PRINT " НЕВЕРНЫ ИСХОДНЫЕ ПАРАМЕТРЫ"
3150 PRINT " НАЖМИТЕ КЛ. [CONTINUE] И ВВЕДИТЕ ПРАВИЛЬНЫЕ ДАННЫЕ":STOP :G
0TO 90
3160 IF (R/(R2-B1)*SIN(B)+((R2-B1)/R-R/(R2-B1))+R/D0)>1THEN3140
3170 H3=ARCSIN(R/R2*SIN(B)+(R2/R-R/R2)*R/D0)
3180 H4=ARCSIN((R/(R2-B1))*SIN(B)+((R2-B1)/R-R/(R2-B1))+R/D0)
3190 H5=.5*R2*SIN(H3)*COS(H3)/R/COS(B):H6=H5*D4:H7=H5*D5
3200 R3=R2-H6:R4=R2-H7
3210 R7=ARCSIN(R/R3*SIN(B)+(R3/R-R/R3)*R/D0)
3220 R8=ARCSIN(R/R4*SIN(B)+(R4/R-R/R4)*R/D0)
3230 IF 0%<1THEN3270
3240 R5=(W2+2*(F7-H6*TAN(T2))*TAN(A2))/COS(R7)
3250 R6=3.1415926*M1*R4/COS(B)/R-(W2+2*(F7-H7*TAN(T2))*TAN(A2))/COS(R8)

```

```

3260 GOTO 3280
3270 R5=R3/R*D4/COS(B):R6=R4/R*D5/COS(B)
3280 H8=R5*R2*COS(L1)*COS(R7)+3/R3/D8:H9=R6*R2*COS(L2)*COS(R8)+3/R4/D9
3290 A3=1-H8+2/6:A4=1-H9+2/6:A5=R5*R3*COS(R7):A6=R6*A4*COS(R8)
3300 A7=.25*COS(R7):A8=.25*COS(R8)
3310 A0=F4+R5*A7+H8-H6*TAN(T3):A9=F5+R6+A8*H9-H7*TAN(T4)
3320 =====
3330 %ПРОВЕРКА ОТСУТСТВИЯ ПОДРЕЗАНИЯ ЗУБЬЕВ
3340 =====
3350 B2=ARCTAN(TAN(A2)/COS(H3)):B3=ARCTAN(TAN(A2)/COS(H4))
3360 B4=ARCTAN(TAN(A2)/COS(B)):B5=F6-B1*TAN(T1):B6=F7-B1*TAN(T2)
3370 Z4=Z1/COS(L1):Z5=Z2/COS(L2):Z6=Z4*M1/COS(B):Z7=Z5*M1/COS(B)
3380 Z8=Z6+2*F2:Z9=Z7+2*F3
3390 C3=ARCCOS(Z6*COS(B4)/Z8):C4=ARCCOS(Z7*COS(B4)/Z9)
3400 C5=ARCTAN(Z8*TAN(B)/Z6):C6=ARCTAN(Z9*TAN(B)/Z7)
3410 C7=TAN(B4)-B4:C8=TAN(C3)-C3:C9=TAN(C4)-C4
3420 U8=Z8/M1*(D4/Z6/COS(B)+C7-C8)*COS(C5):U9=Z9/M1*(D5/Z7/COS(B)+C7-C9)*
COS(C6)
3430 IF U8<.30RU9<.3THEN3440:GOTO 3490
3440 PRINT C*:PRINT AT(1,15):PRINT DX,:PRINT "В Н И М А Н И Е !":PRINT Ex
3450 PRINT "НОРМАЛЬН. ТОЛСТИНА ЗУБА НА ПОВЕРХН. ВЕРШИН В РАСЧЕТНОМ СЕЧЕНИИ"
3460 PRINT " (В ДОЛЯХ ИДУЧАЯ) МЕНЬШЕ РЕКОМЕНДУЕМОГО"
3470 PRINT " НАЖМИТЕ КЛ. CR/LF И ВВЕДИТЕ ДРУГИЕ ДАННЫЕ (УВЕЛИЧЬТЕ ВЕТН)"
3480 INPUT I:CLEAR N:IF I<9999999999THEN90:GOTO 3490
3490 M3=Z6*R2/R1:M4=Z7*R2/R1:M5=Z6/R*(R2-B1):M6=Z7/R*(R2-B1)
3500 M7=F4-B1*TAN(T3):M8=F5-B1*TAN(T4)
3510 M9=M3+2*F4:M0=M4+2*F5:P0=M5+2*M7:P5=M6+2*M8
3520 P6=ARCCOS(M3*COS(B2)/M9):P7=ARCCOS(M4*COS(B2)/M0)
3530 P8=ARCCOS(M5*COS(B3)/P0):P9=ARCCOS(M6*COS(B3),F5)
3540 U2=ARCTAN(M9*TAN(H3)/M3):U3=ARCTAN(M0*TAN(H3),M4)
3550 U4=ARCTAN(P0*TAN(H4)/M5):U5=ARCTAN(P5*TAN(H4)/M6)
3560 D(1)=M3-2*F6:D(2)=M4-2*F7:D(3)=M5-2*B5:D(4)=M6-2*B6
3570 D(5)=.5*M3*(TAN(P6)-TAN(B2))*COS(B2):D(6)=.5*M4*(TAN(P7)-TAN(B2))*C0
S(B2):D(7)=.5*M5*(TAN(P8)-TAN(B3))*COS(B3):D(8)=.5*M6*(TAN(P9)-TAN(B3))*C
OS(B3)
3580 D(9)=2*9(.25*M3+2*D(6)+2-M3*D(6)+SIN(B2)):D(10)=2*SQR(.25*M4+2*D(5
)+2-M4*D(5)+SIN(B2))
3590 D(11)=2+SQR(.25*M5+2+D(8)^2-M5*D(8)+SIN(B3)):D(12)=2+SQR(.25*M6+2+D(
7)^2-M6*D(7)+SIN(B3))
3600 D(13)=(D(9)-D(1))/2/(1-SIN(A2)):D(14)=(D(11)-D(3))/2/(1-SIN(A2)):D(1
5)=(D(10)-D(2))/2/(1-SIN(A2)):D(16)=(D(12)-D(4))/2/(1-SIN(A2))
3610 IF D(13)<=0(14,THEN3620:R0(1)=D(14):GOTO 3620
3620 R0(1)=D(13)
3630 IF D(15)<=D(16)THEN3640:R0(2)=D(16):GOTO 3650
3640 R0(2)=D(15)
3650 B7=R2*TAN(L1)*SIN(B2)+2+R0(1)*(1-SIN(A2))
3660 B8=F2*TAN(L2)*SIN(B2)+2+R0(2)*(1-SIN(A2))
3670 IF B7<F60RB8<F7THEN3710
3680 C1=(R2-B1)*TAN(L1)*SIN(B3)+2+R0(1)*(1-SIN(A2))
3690 C2=(R2-B1)*TAN(L2)*SIN(B3)+2+R0(2)*(1-SIN(A2))
3700 IF C1<B50RC2<B6THEN3750:GOTO 3800
3710 PRINT C*:PRINT AT(1,15):PRINT DX,:PRINT "В Н И М А Н И Е !
":PRINT Ex
3720 PRINT AT(3,20):PRINT Vx
3730 PRINT AT(5,10):PRINT "ПОСЛЕ НАЖАТИЯ КЛ. CR/LF ВВЕДИТЕ ДРУГИЕ ИСХОД. Д-
АННЫЕ"
3740 INPUT I:CLEAR N:IF I<9999999999THEN90:GOTO 3770
3750 PRINT C*:PRINT AT(1,15,:PRINT C,:PRINT "В Н И М А Н И Е
":PRINT Ex

```

```

3760 PRINT AT(3,20):PRINT V1:X:GOTO 3730
3770 ;=====
3780 %ПРОВЕРКА НОРМАЛЬНОЙ ТОЛСИНЫ ЗУБА НА ПОВЕХН.ВЕРШИИ
3790 ;=====
3800 IF D2=1THEN3820
3810 U6=(W2+2+F7*TAN(R2))/COS(H3):J1=(W2+2+B6*TAN(R2))/COS(H4):GOTO 383
3820 U6=D4*R2/COS(B)/R:J1=D4/COS(B)/R+(R2-B1)
3830 J2=3.1415926+M1*R2/COS(B)/R-U6:J3=3.1415926+M1/COS(B)/R+(R2-B1)-J1
3840 J8=TAN(B2)-B2:J9=TAN(P6)-P6:L4=TAN(P7)-P7:L5=TAN(B3)-B3:L6=TAN(P8)
9:L7=TAN(P9)-P9
3850 IF 24>150THEN3880
3860 J4=M9*COS(U2)*(U6/M3+J8-J9):J6=P6+COS(U4)*(J1/M5+L5-L6)
3870 J5=M0*COS(U3)*(J2/M4+J8-L4):J7=P5+COS(U5)*(J3/M6+L5-L7):GOTO 3920
3880 J4=U6+COS(H3)-2+F4*TAN(R2):J6=J1+COS(H4)-2+M7*TAN(R2)
3890 IF 25>150THEN3910
3900 J5=M0*COS(U3)*(J2/M4+J8-L4):J7=P5+COS(U5)*(J3/M6+L5-L7):GOTO 3920
3910 J5=J2*COS(H3)-2+F5*TAN(R2):J7=J3+COS(H4)-2+M8*TAN(R2)
3920 Y2=J4/J6
3930 IF Y2<.70RY2>1.3THEN3940:GOTO 4010
3940 PRINT Cx:PRINT AT(1,15):PRINT DX:PRINT "В Н И И А Н И Е !
:PRINT EX
3950 PRINT "КОЭФФ.СУЖЕНИЯ НОРМАЛЬНОЙ ТОЛСИНЫ ЗУБА ШЕСТЕРНН КНУ1=";Y2
3960 PRINT "ЕСЛИ КНУ1<0.7 СЛЕДУЕТ УВЕЛИЧИТЬ ДИАМЕТР ЗУБОРЕЗН.ГОЛОВКИ Д6"
3970 PRINT "ИЛИ УМЕНЬШИТЬ УГЛН НАКЛОНА ЗУБА ВЕТН"
3980 PRINT "ЕСЛИ КНУ1>1.3 СЛЕДУЕТ ПОСТУПИТЬ НАОБОРОТ: УМЕНЬШИТЬ Д6 И УВЕЛ
ИЧ.ВЕТН"
3990 PRINT "":PRINT "НАЖМИТЕ КЛАВИШУ CR/LF И ПОВТОРИТЕ ВВОД ПАРАМЕТРОВ"
4000 INPUT I:CLEAR N:IF I<999999999THEN400:GOTO 4080
4010 Y7=J5/J7
4020 IF Y7<.70RY7>1.3THEN4030:GOTO 4080
4030 PRINT Cx:PRINT AT(1,15):PRINT DX:PRINT "В Н И И А Н И Е !
:PRINT EX
4040 PRINT "КОЭФФ. СУЖЕНИЯ НОРМАЛЬНОЙ ТОЛСИНЫ ЗУБА КОЛЕСА КНУ2=";Y7
4050 PRINT "ЕСЛИ КНУ2<0.7 СЛЕДУЕТ УВЕЛИЧИТЬ ДИАМЕТР ЗУБОРЕЗНОЙ ГОЛОВКИ Д6
"
4060 PRINT "ИЛИ УМЕНЬШИТЬ УГЛН НАКЛОНА ЗУБА ВЕТН"
4070 PRINT "ЕСЛИ КНУ2>1.3 СЛЕДУЕТ ПОСТУПИТЬ НАОБОРОТ: УМЕНЬШИТЬ Д6 И УВЕЛ
ИЧ.ВЕТН":GOTO 3990
4080 Y8=(J6-J4)*COS(B)/B1:Y9=(J7-J5)*COS(B)/B1:Y9=ROUND(Y8,3):Y9=ROUND(Y9
,3)
4090 IF Y8<-.050RY9<-.050RY8>.070RY9>.07THEN4100:GOTO 4110
4100 PRINT "NUA1=";Y8;"NUA2=";Y9:STOP "УГЛН СУЖЕНИЯ НОРМ.ТОЛШ.ЗУБА НА ПОВ
ЕРХНОСТИ ВЕРШИИ Д.Е. В ПРЕДЕЛАХ -0.05->0.07"
4110 E0=1/3.1415926/COS(B4)
4120 E1=E0*SQR((24/2+F2+COS(B)/M1)^2-(24/2+COS(B4))^2)
4130 E2=E0*SQR((25/2+F3+COS(B)/M1)^2-(25/2+COS(B4))^2)
4140 E3=(24+25)*TAN(B4)/2/3.1415926
4150 E8=E1+E2-E3:E9=B1*STN(B)/#PI/M1:E9=ROUND(E9,3)
4160 IF B/W>20ANDE9<1.25THEN4170:GOTO 4230
4170 PRINT Cx:PRINT AT(1,15):PRINT DX:PRINT "В Н И И А Н И Е !
:PRINT EX
4180 PRINT AT(3,6):PRINT "КОЭФФ.ОСЕВОГО ПЕРЕКРЫТИЯ EPSB<1.25. (EPSB=";E9;""
)
4190 PRINT " СЛЕДУЕТ УВЕЛИЧИТЬ УГЛН НАКЛОНА ЗУБА ВЕТН"
4200 PRINT " НАЖМИТЕ КЛАВИШУ CR/LF И ВВЕДИТЕ ДРУГИЕ ДАННЫЕ"
4210 INPUT I:CLEAR N:IF I<999999999THEN4220
4220 PRINT Cx:GOTO 98
4230 E7=SQR(E8^2+E9^2)

```



```

4600 PRINT "ДО РАСЧЕТНОГО СЕЧЕНИЯ . . . . . LE=", L3
4610 PRINT "НОРМАЛЬНАЯ ТОЛЩИНА ЗУБА В РАСЧ.СЕЧЕНИИ SN1=", D4, " SN2=", D5
4620 PRINT "ВНЕШНЯЯ ВЫСОТА ЗУБА . . . . . HE1=", F8, " HE2=", F9
4630 PRINT """:STOP "НАЖМИТЕ КЛ. CONTINUE"
4640 PRINT HE(X03), !PRINT AT(1,1)
4650 PRINT "УГОЛ КОНУСА ВЕРШИН ШЕСТЕРНИ . . . . . DELA1=", T%(1), "ГР", W%
(1), "/", A%(1), "/"
4660 PRINT " - - - - - КОЛЕСА . . . . . DELA2=", T%(2), "ГР", W%
(2), "/", A%(2), "/"
4670 PRINT "УГОЛ КОНУСА ВЛАДИН ШЕСТЕРНИ . . . . . DELF1=", T%(3), "ГР", W%
(3), "/", A%(3), "/"
4680 PRINT " - - - - - КОЛЕСА . . . . . DELF2=", T%(4), "ГР", W%
(4), "/", A%(4), "/"
4690 PRINT "СУММА УГЛОВ НОЖЕК ЗУБЬЕВ ШЕСТ.И КОЛЕСА TETFS=", T%(7), "ГР", W%
(7), "/", A%(7), "/"
4700 PRINT "УГОЛ НОЖКИ ЗУБА ШЕСТЕРНИ . . . . . TETF1=", T%(8), "ГР", W%
(8), "/", A%(8), "/"
4710 PRINT " - - - - - КОЛЕСА . . . . . TETF2=", T%(9), "ГР", W%
(9), "/", A%(9), "/"
4720 PRINT "УГОЛ ГОЛОВКИ ЗУБА ШЕСТЕРНИ . . . . . TETA1=", T%(10), "ГР", W%
(10), "/", A%(10), "/"
4730 PRINT " - - - - - КОЛЕСА . . . . . TETA2=", T%(11), "ГР", W%
(11), "/", A%(11), "/"
4740 PRINT "УГОЛ ДЕЛИТЕЛЬНОГО КОНУСА ШЕСТЕРНИ . . . . . DELT1=", T%(5), "ГР", W%
(5), "/", A%(5), "/"
4750 PRINT " - - - - - - - КОЛЕСА . . . . . DELT2=", T%(6), "ГР", W%
(6), "/", A%(6), "
4760 PRINT "ВНЕШН.ВЫСОТА ГОЛОВКИ ЗУБА . . . . . HAE1=", F4, " HAE2=", F
5
4770 PRINT "ВНЕШН.ВЫСОТА НОЖКИ ЗУБА . . . . . HFE1=", F6, " HFE2=", F
7
4780 PRINT "СРЕДНИЙ ДЕЛИТЕЛЬНЫЙ ДИАМЕТР . . . . . D1=", D6, " D2=", D
7
4790 PRINT "ВНЕШНИЙ ДЕЛИТЕЛЬНЫЙ ДИАМЕТР . . . . . DE1=", D8, " DE2=", D
9
4800 PRINT "ВНЕШНИЙ ДИАМЕТР ВЕРШИН ЗУБЬЕВ . . . . . DAE1=", G4, " DAE2=", G
5
4810 PRINT """:STOP "НАЖМИТЕ КЛ. CONTINUE"
4820 PRINT СХ
4830 PRINT "РАССТОЯНИЕ ОТ ВЕРШИНЫ ДО ПЛОСКОСТИ"
4840 PRINT "ВНЕШН.ОКРУЖНОСТИ ВЕРШИН ЗУБЬЕВ . . . . . B1=", G6, " E2
= ", G7
4850 PRINT "ПОСТОЯННАЯ ХОРДА ЗУБА . . . . . SC1=", S1, " SC
2= ", S2
4860 PRINT "ВЫСОТА ДО ПОСТОЯН.ХОРДЫ ЗУБА . . . . . HC1=", S3, " HC
2= ", S4
4870 PRINT "ДЕЛИТЕЛЬН.ТОЛЩ.ЗУБА ПО ХОРДЕ В РАСЧ.СЕЧЕН. . . . . SN1=", S0, " SN
2= ", S9
4880 PRINT "ВЫСОТА ДО ДЕЛИТ.ХОРДЫ ЗУБА В РАСЧ.СЕЧЕНИИ . . . . . HA1=", H1, " HA
2= ", H2
4890 PRINT "ТОЛЩИНА ЗУБА КОЛЕСА ПО ХОРДЕ НА КОНЦЕНТР." SAY2=", T(12)
4900 PRINT "ОКРУЖНОСТИ ДИАМЕТРОМ DY2=", T(14), " "
4910 PRINT "ВЫСОТА ДО ХОРДЫ ЗУБА КОЛЕСА НА КОНЦЕНТРИЧ." HA42=", T(13)
4920 PRINT "ОКРУЖН. В РАСЧ.СЕЧЕН.ДИАМЕТРОМ DY2=", T(14), " "
4930 PRINT "РАССТОЯНИЕ ОТ ВНЕШ.ТОРЦА ДО ИЗМЕРИТ.СЕЧЕНИЯ LX1=", H6, " LX2
= ", H7
4940 PRINT "ВЫСОТА ДО ДЕЛИТЕЛЬНОЙ ХОРДЫ ЗУБА . . . . . HA1=", R0, " HA
2= ", A9
4950 PRINT "ТОЛЩ.ЗУБА КОЛЕСА ПО ХОРДЕ НА КОНЦЕНТРИЧ."
4960 PRINT "ОКРУЖН. В ИЗМЕРИТ.СЕЧЕНИИ ДИАМЕТРОМ DYX2=", T(15), " SNYX2=", T(
16)
4970 PRINT "ВЫСОТА ДО ХОРДЫ ЗУБА КОЛЕСА НА КОНЦЕНТР."

```

```

4970 PRINT "ВЫСОТА ДО ХОРДЫ ЗУБА КОЛЕСА НА КОНЦЕНТР."
4980 PRINT "ОКРУЖН. В ИЗМЕРИТ. СЕЧЕНИИ ДИАМЕТРОМ DUX2=", T<15>; " НАУХ2=", T<
17>
4990 PRINT "КОЭФФ. ТОРЦОВОГО ПЕРЕКРЫТИЯ . . . . . EPSA=";
8
5000 PRINT "КОЭФФ. ОСЕВОГО ПЕРЕКРЫТИЯ . . . . . EPSB=";
9
5010 PRINT ""
5020 PRINT " ДЛЯ ВЫВОДА ТАБЛИЦЫ НА ПЕЧАТЬ ВКЛЮЧИТЕ АЦПУ И НАЖМИТЕ КЛ. СР
/LF"
5030 PRINT " ДЛЯ ПРОСМОТРА НАЧАЛА ТАБЛИЦЫ НАЖМИТЕ 1 И CR/LF"
5040 I=0: INPUT I: IF I<1 THEN 5050: GOTO 4440
5050 PRINT Cx: INPUT "ОБОЗНАЧЕНИЕ ЧЕРТЕЖА ШЕСТЕРНИ?", UX
5060 INPUT "ОБОЗНАЧЕНИЕ ЧЕРТЕЖА КОЛЕСА?", U1X
5070 INPUT "НАПРАВЛЕНИЕ ЛИНИИ ЗУБА ШЕСТЕРНИ (ЛЕВОЕ, ПРАВОЕ)", EX
5080 INPUT "СТЕПЕНЬ ТОЧНОСТИ", DX
5090 IF EX="ЛЕВОЕ" THEN 5100: GOTO 5110
5100 Cx="ПРАВОЕ": GOTO 5120
5110 Cx="ЛЕВОЕ"
5120 SELECT PRINTBC
5130 PRINT " РЕЗУЛЬТАТЫ РАСЧЕТА ГЕОМЕТРИИ ЗУБЧАТОЙ КОНИЧЕСКОЙ"
5140 PRINT " ПЕРЕДАЧИ С КРУГОВЫМИ ЗУБЬЯМИ"
5150 PRINT "ШЕСТЕРНЯ"
5160 PRINT "!---"
"!
5170 PRINT " ! МОДУЛЬ СРЕДНИЙ НОРМАЛЬНЫЙ !NN !"; M1: TAB(60); "!"
5180 PRINT " ! ЧИСЛО ЗУБЬЕВ ШЕСТЕРНИ !Z1 !"; Z1: TAB(60); "!"
5190 PRINT " ! Т И П З У Б А ! - ! КРУГОВОЙ !"
"!
5200 PRINT " ! ОСЕВАЯ ФОРМА ЗУБА ПО ГОСТ 19325-73 ! - !"; IX: TAB(60); "!"
5210 PRINT " ! УГОЛ НАКЛОНА ЗУБА СРЕДНИЙ !BETN !"; B1(9); "Г"; B1(5
); "/"; B1(6); "/"; TAB(60); "!"
5220 PRINT " ! НАПРАВЛЕНИЕ ЛИНИИ ЗУБА ! - !"; EX: TAB(60); "!"
5230 IF KX="+" THEN 5240: GOTO 5250
5240 PRINT " ! ИСХОДНЫЙ КОНТУР ! - ! ГОСТ 16202-70 !"
"!GOTO 5310
5250 PRINT " ! ВИД ИСХОДНОГО КОНТУРА ! - ! СРЕДНИЙ НОРМАЛЬНЫЙ !"
"!
5260 PRINT " ! УГОЛ ПРОФИЛЯ !ALFAN!"!A2; "Г"; B1(4); "
"/"; B1(12); "/"; TAB(60); "!"
5270 PRINT " ! КОЭФФИЦИЕНТ ВЫСОТЫ ГОЛОВКИ ЗУБА !H1 !"; H1: TAB(60); "!"
5280 PRINT " ! КОЭФФИЦИЕНТ РАДИАЛЬНОГО ЗАЗОРА !C4 !"; C4: TAB(60); "!"
5290 PRINT " ! КОЭФФИЦИЕНТ РАДИУСА КРИВIZНЫ ПЕГЕ- ! - !"; TAB(60); "!"
5300 PRINT " ! ХОДНОЙ КРИВОЙ В ГРАНИЧНОЙ ТОЧКЕ !ROF !"; R1: TAB(60); "!"
5310 PRINT " ! КОЭФФИЦИЕНТ СМЕЩЕНИЯ !XN1 !"; X1: TAB(60); "!"
5320 PRINT " ! КОЭФФ. ИЗМЕНЕНИЯ РАСЧЕТ. ТОЛСТИИ ЗУБА !XT1 !"; X3: TAB(60); "!"
5330 PRINT " ! УГОЛ ДЕЛИТЕЛЬНОГО КОНУСА !DELT1!"!T1(5); "Г"; T1(5
); "/"; A1(5); "/"; TAB(60); "!"
5340 PRINT " ! НОМИНАЛЬ. ДИАМЕТР ЗУБОРЕЗНОЙ ГОЛОВКИ !D0 !"; D0: TAB(60); "!"
5350 PRINT " ! РАЗВОД РЕЗЦОВ ЗУБОРЕЗНОЙ ГОЛОВКИ !W2 !"; W2: TAB(60); "!"
5360 PRINT " ! С Т Е П Е Н Ъ ТОЧНОСТИ ! - !"; OX: TAB(60); "!"
5370 PRINT " ! -- "
"!
5380 PRINT " ! ПОСТОЯННАЯ ХОРДА ЗУБА !SC1 !"; S1: TAB(60); "!"
5390 PRINT " ! ВЫСОТА ДО ПОСТОЯННОЙ ХОРДЫ ЗУБА !HC1 !"; S3: TAB(60); "!"
5400 PRINT " ! ВЫСОТА ДО ДЕЛИТЕЛЬНОЙ ХОРДЫ ЗУБА !HAK1 !"; RA1: TAB(60); "!"
5410 PRINT " ! ВНЕШНЯЯ ВЫСОТА ГОЛОВКИ ЗУБА !HRE1 !"; F4: TAB(60); "!"
"!
5420 PRINT " ! ВНЕШНЯЯ ВЫСОТА ПОДНИ ЗУБА !HFE1 !"; F6: TAB(60); "!"
5430 PRINT " ! -- "

```



```

5870 PRINT " !КОЭФФИЦИЕНТ СМЕШЕНИЯ           !ХН1  !"; -X1; TAB(60); "!"
5880 PRINT " !КОЭФФ. ИЗМЕНЕНИЯ РАСЧЕТ. ТОЛЩИНЫ ЗУБА !ХТ1  !"; -X3; TAB(60); "!"
5890 PRINT " !УГОЛ ДЕЛИТЕЛЬНОГО КОНУСА          !ДЕЛТ2!"; T%(6); "Г"; W%(6)
;" "; A%(6); " "; TAB(60); "!"
5900 PRINT " !НОМИНАЛЬ. ДИАМЕТР ЗУБОРЕЗНОЙ ГОЛОВКИ !Д0  !"; D0; TAB(60); "!"
5910 PRINT " !РАЗВОД РЕЗЦОВ ЗУБОРЕЗНОЙ ГОЛОВКИ   !W2  !"; W2; TAB(60); "!"
5920 PRINT " !С Т Е П Е Н Ъ ТОЧНОСТИ             ! -  !"; DX; TAB(60); "!"
5930 PRINT " !-----"
" "
5940 IF X1>.4 THEN 5980
5950 PRINT " !ПОСТОЯННАЯ ХОРДА ЗУБА           !SC2  !"; S2; TAB(60); "!"
5960 PRINT " !ВЫСОТА ДО ПОСТОЯННОЙ ХОРДЫ ЗУБА !HC2  !"; S4; TAB(60); "!"
5970 PRINT " !ВЫСОТА ДО ДЕЛИТЕЛЬНОЙ ХОРДЫ ЗУБА !HAX2  !"; A9; TAB(60); "!"
5980 PRINT " !ВНЕШНЯЯ ВЫСОТА ГОЛОВКИ ЗУБА      !HAE2  !"; F5; TAB(60); "!"
5990 PRINT " !ВНЕШНЯЯ ВЫСОТА НОЖКИ ЗУБА        !HFE2  !"; F7; TAB(60); "!"
6000 PRINT " !-----"
" "
6010 PRINT " !МЕЖОСЕВОЙ УГОЛ                  !SUM   !"; S; "Г"; B1(7); "!"
;" B1(8); " "; TAB(60); "!"
6020 PRINT " !МОДУЛЬ ВНЕШНИЙ ОКРУЖНОЙ        !MTE   !"; M2; TAB(60); "!"
6030 PRINT " !ВНЕШНЕЕ КОНУСНОЕ РАССТОЯНИЕ    !RE    !"; R2; TAB(60); "!"
6040 PRINT " !СРЕДНЕЕ КОНУСНОЕ РАССТОЯНИЕ    !R     !"; R; TAB(60); "!"
6050 PRINT " !ШИРИНА ЗУБЧАТОГО ВЕНЦА         !B     !"; B1; TAB(60); "!"
6060 PRINT " !СРЕДНИЙ ДЕЛИТЕЛЬНЫЙ ДИАМЕТР   !D2    !"; D7; TAB(60); "!"
6070 PRINT " !ВНЕШНИЙ ДЕЛИТЕЛЬНЫЙ ДИАМЕТР    !DE2   !"; D9; TAB(60); "!"
6080 PRINT " !ВНЕШНИЙ ДИАМЕТР ВЕРШИН ЗУБЬЕВ !DAE2  !"; G5; TAB(60); "!"
6090 PRINT " !РАССТОЯНИЕ ОТ ВЕРШИНЫ ДО ПЛОСКОСТИ !      !"; TAB(60); "!"
6100 PRINT " !ВНЕШНЯЯ ОКРУЖНОСТЬ ВЕРШИН ЗУБЬЕВ !B2    !"; G7; TAB(60); "!"
6110 PRINT " !УГОЛ КОНУСА ВЕРШИНЫ          !DELA2!"; T%(2); "Г"; W%(2)
;" "; A%(2); " "; TAB(60); "!"
6120 PRINT " !УГОЛ КОНУСА ВПАДИН             !DELF2!"; T%(4); "Г"; W%(4)
;" "; A%(4); " "; TAB(60); "!"
6130 PRINT " !ВНЕШНЯЯ ВЫСОТА ЗУБА            !HE2   !"; F9; TAB(60); "!"
6140 IF X1>.4 THEN 6190
6150 PRINT " !ДЕЛИТЕЛЬНАЯ ТОЛЩИНА ЗУБА       !      !"; TAB(60); "!"
6160 PRINT " !ПО ХОРДЕ В РАСЧЕТНОМ СЕЧЕНИИ !SN2   !"; S9; TAB(60); "!"
6170 PRINT " !ВЫСОТА ДО ДЕЛИТЕЛЬНОЙ ХОРДЫ !      !"; TAB(60); "!"
6180 PRINT " !ЗУБА В РАСЧЕТНОМ СЕЧЕНИИ      !HAY2  !"; H2; TAB(60); "!"
6190 PRINT " !РАССТ.ОТ ВНЕШ.ТОРЦА ДО РАСЧ. СЕЧЕНИЯ !LE   !"; L3; TAB(60); "!"
6200 PRINT " !РАССТ.ОТ ВНЕШ.ТОРЦА ДО ИЗМЕР.СЕЧЕНИЯ !LX2  !"; H7; TAB(60); "!"
6210 PRINT " !НОРМАЛЬН.ТОЛЩИНА ЗУБА В РАСЧ.СЕЧЕНИИ !SN2  !"; D5; TAB(60); "!"
6220 IF X1<=.4 THEN 6320
6230 PRINT " !ТОЛЩ.ЗУБА ПО ХОРДЕ НА КОНЦЕНТРИЧЕСК. !      !"; TAB(60); "!"
6240 IF X1<=.4 THEN 6320
6250 PRINT USING " !ОКРУЖНОСТИ ДИАМЕТРОМ DY=####.#### !SAY2 !###.###
!"; T(14), T(12)
6260 PRINT " !ВЫСОТА ДО ХОРДЫ ЗУБА НА КОНЦЕНТРИЧ. !      !"; TAB(60); "!"
6270 PRINT USING " !ОКРУЖ. DY=####.#### В РАСЧЕТН.СЕЧЕНИИ !HAY2 !###.###
!"; T(14), T(13)
6280 PRINT " !ТОЛЩИНА ЗУБА ПО ХОРДЕ НА КОНЦЕНТРИЧ. !      !"; TAB(60); "!"
6290 PRINT USING " !ОКРУЖ. DDX2=####.#### В ИЗМЕРИТ.СЕЧЕН. !SNYX !###.###
!"; T(15), T(16)
6300 PRINT " !ВЫСОТА ДО ХОРДЫ ЗУБА НА КОНЦЕНТРИЧ. !      !"; TAB(60); "!"
6310 PRINT USING " !ОКРУЖ. DDX2=####.#### В ИЗМЕРИТ.СЕЧЕН. !HAYX !###.###
!"; T(15), T(17)
6320 PRINT " !-----"
" "
6330 PRINT " !ОБОЗНАЧЕНИЕ ЧЕРТЕЖА СОПРЯЖЕННОГО !"; TAB(60); "!"
6340 PRINT " !ЗУБЧАТОГО КОЛЕСА             !"; V1X

```

```

6350 PRINT "!---"
"-----!
6360 SELECT PRINT05:GOTO 6480
6370 PRINT CX:PRINT "      КРАТКАЯ ИНСТРУКЦИЯ ПО РАБОТЕ С ПРОГРАММОЙ
"
6380 PRINT "":PRINT " 1.БУДЬТЕ ВНИМАТЕЛЬНЫ ПРИ ОТВЕТАХ НА ВОПРОСЫ ЭВМ"
6390 PRINT " 2.ЦИФРЫ НАБИРАЙТЕ НА ЦИФРОВОЙ КЛАВИАТУРЕ, ДРОБНУЮ ЧАСТЬ ЧИСЛ
А ОТДЕЛЯЙТЕ ТОЧКОЙ"
6400 PRINT " 3.ПОСЛЕ НАБОРА ЧИСЛА НАЖИМАЙТЕ КЛАВИШУ CR/LF"
6410 PRINT " 4.В УГЛОВЫХ ВЕЛИЧИНАХ ВВОДЯТСЯ ОТДЕЛЬНО: ГРАДУСЫ, МИНУТЫ, СЕК
УНДЫ"
6420 PRINT " 5.ОДНО ИЗ НЕИЗВЕСТНЫХ ЗНАЧЕНИЙ МОДУЛЯ MN ИЛИ MT ВВОДЯТСЯ Н
-УЛЕВЫМ"
6430 PRINT " 6.БУДЬТЕ ВНИМАТЕЛЬНЫ ПРИ ВЫБОРЕ КОЭФФ. СМЕЩЕНИЯ С ЭКРАННОЙ
ТАБЛИЦЫ: НАЛИЧИЕ"
6440 PRINT "  ПРОБЕЛА В КЛЕТКЕ ТАБЛИЦЫ ОЗНАЧАЕТ, ЧТО ПРИ ДАННОМ ПЕРЕДАТ.
ЧИСЛЕ СЛЕДУЕТ УВЕЛИЧИТЬ Z1(СООТВ.И Z2)"
6450 PRINT " 7.ПРИ ВОЗНИКНОВЕНИИ НЕПОНЯТНОЙ СИТУАЦИИ (ДЛЯ ПОВТОРЕНИЯ РАС
ЧЕТОВ) НАЖМИТЕ          ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНО КЛАВИШИ: RESET, RUN, И CR/LF И ПОВ
РНТЕ ВВОД ДАННЫХ"
6460 PRINT " 8.НАЖМИТЕ КЛ. CR/LF И НАЧИНАЙТЕ РАБОТАТЬ"
6470 INPUT "      ЖЕЛАЮ УСПЕХОВ !":I:IF I<999THEN90
6480 PRINT HEX(93)
6490 INPUT "БУДЕТЕ РАБОТАТЬ ЕЩЕ С ЭТОЙ ПРОГРАММОЙ ? (+ ДА) - НЕТ)",IX
6500 IF IX= "+" THEN90
6510 INPUT "БУДЕТЕ РАБОТАТЬ С ДРУГОЙ ПРОГРАММОЙ ? (+ ДА) - НЕТ)",IX
6520 IF IX= "+" THEN6530:GOTO 6560
6530 IF J1%<8 THEN6540:LOAD DC R"DM":GOTO 6550
6540 LOAD DC F"DM"
6550 END
6560 PRINT CX:PRINT AT(12,23):PRINT "СПАСИБО ЗА РАБОТУ, ДО СВИДАНИЯ !"

```

## Приложение 4

## ТАБЛИЦА ИДЕНТИФИКАТОРОВ ПРОГРАММЫ ВСН

$m$	$=M$	$P_s$	$=R1$	$d_{as}$	$=D5$
$q$	$=Q$	$d_s$	$=D1$	$d_{as}$	$=D6$
$z_1$	$=Z1$	$d_2$	$=D2$	$d_{as}$	$=D7$
$z_2$	$=Z2$	$d_{w1}$	$=D4$	$P_s$	$=R$
$a_w$	$=A3$	$y$	$=G1$	$P_s$	$=P1$
$x$	$=X$	$y_w$	$=G2$	$P_{s1}$	$=P2$
$b_1$	$=B1$	$y_s$	$=G3$	$S_{as}$	$=S1$
$u$	$=U$	$d_s$	$=D3$	$h_{as}$	$=H4$
$\alpha$	$=A1$	$h_s$	$=H3$	$D$	$=D1<1>$
$h_s$	$=H1$	$h_{as}$	$=H2$	$M_s$	$=M1$
$s^*$	$=S$	$b_s$	$=B2$		

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ ПАРАМЕТРОВ-ПО ГОСТ И9650-74

```

10 %
20 % ПРОГРАММА РАСЧЕТА ГЕОМЕТРИИ ЧЕРВЯЧНЫХ ПЕРЕДАЧ
30 % РАЗРАБОТЧИК-ВНИИМШ: 01.12.86.
40 %
50 COM J12
60 PRINT HEX(03):PRINT "ЖЕЛАЕТЕ ОЗНАКОМИТЬСЯ С ИНСТРУКЦИЕЙ? (+ да) - нет"
70 INPUT Kx:IF Kx=="+"THEN2240
80 CLEAR N:DIM D(24),Ax20,G(5),P(5,2),D1(10)
90 D(1)=.17:D(2)=.232:D(3)=.291:D(4)=.343:D(5)=.433:D(6)=.572:D(7)=.724:D
(8)=.866:D(9)=1.157:D(10)=1.441:D(11)=1.732:D(12)=2.217:D(13)=2.886:D(14)=
3.468:D(15)=4.400:D(16)=5.493:D(17)=8.282:D(18)=8.767:D(19)=10.95:D(20)=
16.565:D(21)=17.362:D(22)=21.863
100 D(23)=28.25:D(24)=35.5
110 G(1)=-0.5:G(2)=-0.01:G(3)=0:G(4)=0.5:G(5)=1.0
120 P(1,1)=11:P(2,1)=8:P(3,1)=11:P(4,1)=12:P(5,1)=13:P(1,2)=11:P(2,2)=10:
P(3,2)=13:P(4,2)=13:P(5,2)=14
130 Bx=HEX(12):Cx=HEX(11):Dx=HEX(12):Ex=HEX(03)
140 Ax="ПОВТОРИТЕ ВВОД ПАРАМЕТРА"
150 PRINT Ex;"ВЫ РАБОТАЕТЕ С ПРОГРАММОЙ ДЛЯ РАСЧЕТА ГЕОМЕТРИИ"
160 PRINT "ЧЕРВЯЧНОЙ ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ПЕРЕДАЧИ",НЕХ
(8A)
170 PRINT RT(4,10):PRINT Bx;"ВВЕДИТЕ ИСХОДНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ПЕРЕДАЧИ",Cx
180 PRINT ""
190 INPUT "ВИД ЧЕРВЯКА (21-ЭВОЛЬВЕНТНЫЙ, 2A-АРХИНЕДОВ)",Fx:IF Fx=="21"THEN
210
200 B3=1:GOTO 220
210 B3=2
220 INPUT "ИСХОДНЫЙ КОНТУР СТАНДАРТНЫЙ? (+да) -нет",Kx:IF Kx=="+"THEN230:GO
TO 240
230 R=20:H1=1:S=1.571:R1=.3:GOTO 310
240 PRINT "ВВЕДИТЕ ДАННЫЕ ДЛЯ НЕСТАНДАРТНОГО ИСХОДНОГО КОНТУРА"
250 INPUT "УГОЛ ПРОФИЛЯ, (ГРАД.) . . . . . ALFK=",A
260 INPUT " . . . . . =",A4
270 INPUT " . . . . . =",A5
280 INPUT "КОЭФ. ВЫСОТЫ ГОЛОВКИ . . . . . HA=",H1
290 INPUT "КОЭФ. РАСЧЕТНОЙ ТОЛСТИНЫ . . . . . S=",S
300 INPUT "КОЭФ. РАДИУСА КРИВИЗНЫ . . . . . RGF=",R1
310 INPUT "МОДУЛЬ (0.1-25) . . . . . M=",M
320 IF M<0.10RM>25THEN310
330 INPUT "КОЭФ. ДИАМЕТРА ЧЕРВЯКА (5-20) . . . . . Q=",Q
340 IF Q<50RQ>20THEN330
350 INPUT "ЧИСЛО ВИТКОВ ЧЕРВЯКА (1-4) . . . . . Z1=",Z1
360 IF Z1<10RZ1>4THEN350
370 INPUT "ЧИСЛО ЗУБЬЕВ КОЛЕСА (26-350) . . . . . Z2=",Z2
380 IF Z2<200RZ2>350THEN370
390 IF Z1>1ANDZ2<26THEN520
400 IF Z1=1ANDZ2=22THEN550
410 IF B3<10RB3>3THEN390
420 INPUT "МЕЛКОСЕВОЕ РАССТОЯНИЕ (0-250) . . . . . A1=",A3
430 IF A3<00RA3>250THEN420
440 INPUT "КОЭФ. СМЕЩЕНИЯ ЧЕРВЯКА (-1-+1) . . . . . X=",X
450 IF X<-10RX01THEN440
460 INPUT "ДЛИНА НАРЕЗАННОЙ ЧАСТИ ЧЕРВЯКА (0-150) . . . . . B1=",B1
470 IF B1<80RB1>150THEN460
480 PRINT "ВИД ОБРАБОТКИ (1- ТОКАРН. ОБР., 2-ШЛИФОВ. "
490 INPUT "И ФРЕЗЕРОВАНИЕ" =",B2
500 U=22/Z1:U2=U

```

```

510 U=Z2/21:GOTO 570
520 PRINT Fx
530 PRINT Bx;" ОШИБКА , ПРИ Z1>1, Z2 Д.Б. НЕ МЕНЕЕ 26"
540 INPUT "
540 INPUT " НАЖМИТЕ CR/LF И ПОВТОРНТЕ ВВОД",I:IF I<99THE
N80
550 PRINT Fx
560 PRINT Bx;" ОШИБКА , ПРИ Z1=1, Z2 Д.Б. НЕ МЕНЕЕ 22":GOTO 540
570 R=#PI/180:A1=(A+A4/60+A5/3600)*R:SELECT R
580 IF A3<0.001THEN600
590 X=A3/M-0.5*(Z2+Q):GOTO 610
590 A3=0.5*(Z2+Q+2*X)*M
610 D1=G*M:D2=Z2*M:D4=(Q+2*X)*M:G1=ARCTAN(Z1/Q):G2=ARCTAN(Z1*M/D4)
620 IF B3<2THEN640
630 G3=ARCCOS(COS(G1)+COS(G2)):D3=Z1*M/TAN(G3)
640 H2=H1*M:D5=D1+2*H1*M:D6=D2+2*(H1+X)*M
650 IF B3=20RG1>=0.4637THEN630
660 C1=0.2
670 GOTO 690
680 C1=0.2*COS(G1)
690 H=2.0+C1:H3=H*M
700 D7=D6+(6*M/(Z1+2)):D7=ROUND(D7,0):R=R1+M
710 IF B1>0.001THEN900
720 IF B2=1THEN760
730 IF M<10THEN770
740 IF M>10ANDM<=16THEN780
750 IF M>16THEN790
760 L1=0:GOTO 800
770 L1=25:GOTO 800
780 L1=35:GOTO 800
790 L1=50
800 FOR I=1TO5
810 L=I
820 IF X<=G(I)THEN840
830 NEXT I
840 IF Z1>2THEN880
850 J=1
860 IF L=1THEN890
870 B1=(P(L,J)+0.1*Z2)*M+L1:B1=ROUND(B1,0):GOTO 900
880 J=2:GOTO 860
890 B1=(P(L,J)+Z1)*M+L1:B1=ROUND(B1,0)
900 IF Z1<=3THEN920
910 B4=0.65*D5:GOTO 930
920 B4=0.75*D5
930 P1=#PI*M:F2=P1*Z1:S1=S*M*COS(G1)
940 H4=H1*M+0.5*S1*TAN(0.5*ARCSIN(S1*SIN(G1)+2/D1))
950 D1(1)=1.7*M
960 FOR I=1TO24
970 IF D(I)>=D1(1)THEN990:IF D1(1)>D(24)THEN1000
980 NEXT I
990 D1(1)=D(I):GOTO 1010
1000 D1(1)=D(24)
1000 D1(1)=D(24)
1010 IF B3=1THEN1030
1020 A1=0.3491
1030 A1=ARCSIN(SIN(0.3491)*COS(G1))
1040 M1=D1-(P1-S*M)*COS(G1)/TAN(A1)+D1(1)*(1/SIN(A1)+1)
1050 A2=ARCTAN(TAN(A1))/COS(G1)
1060 E=(SQR(D6+2-D2+2*(COS(A2)+2)-D2*SIN(A2)+(2*M*(H1-X))/SIN(A2))/(2+#
I+M*COS(A2)))

```

```

1070 E=0
1080 G8=180/#PI:T(1)=G1*G8:T(2)=G2*G8:T(3)=G3*G8
1090 FOR I=1TO3:O(I)=T(I):T%(I)=T(I):Y(I)=O(I)-T%(I)
1100 MAT W=(60)*Y:J(I)=W(I):W%(I)=W(I):K(I)=J(I)-W%(I)
1110 MAT A=(60)*K:R%(I)=A(I)
1120 NEXT I
1130 X=ROUND(X,3)
1140 A3=ROUND(A3,4):D1=ROUND(D1,4):D2=ROUND(D2,4):D3=ROUND(D3,4):H3=ROUND(H3,4)
1150 H2=ROUND(H2,4):D5=ROUND(D5,4):D6=ROUND(D6,4):D7=ROUND(D7,4):R=ROUND(R,4)
1160 P1=ROUND(P1,4):P2=ROUND(P2,4):S1=ROUND(S1,4):H4=ROUND(H4,4):M1=ROUND(M1,4)
1170 PRINT EX
1180 PRINT DX;"РЕЗУЛЬТАТЫ РАСЧЕТА ГЕОМЕТРИИ ЧЕРВЯЧНОЙ ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ПЕРЕДАЧИ":CX:PRINT ""
1190 PRINT "ЧИСЛО ВИТКОВ ЧЕРВЯКА Z1=";Z1:TAB(40);"ЧИСЛО ЗУБЬЕВ КОЛЕСА Z2=";Z2
1200 PRINT "КОЭФФ. ДИАМЕТРА Q=";Q:TAB(40);"МЕЖОЗЕВОЕ РАССТОЯНИЕ X=";X:TAB(40);"МОДУЛЬ M=";M
1210 PRINT "КОЭФФ. СМЕЩЕНИЯ M1=";M1
1220 PRINT "ДЕЛИТЕЛЬНЫЙ ДИАМЕТР D1=";D1:TAB(40);"*****"
1230 PRINT "ДЕЛИТ.УГОЛ ПОДЪЕМА GAM=";T%(1);"Г";W%(1);"/";A%(1);"/";TAB(42);"ОСНОВНОЙ ДИАМЕТР ЧЕРВ. DB=";D3
1240 IF B3>2THEN1270
1250 PRINT "НАЧАЛЬ.УГОЛ ПОДЪЕМА GAM2=";T%(2);"Г";W%(2);"/";A%(2);"/"
1260 PRINT "ОСНОВН.УГОЛ ПОДЪЕМА GAM3=";T%(3);"Г";W%(3);"/";A%(3);"/"
1270 PRINT "ВЫСОТА ВИТКА ЧЕРВЯКА H1=";H3:TAB(40);"ВЫСОТА ГОЛОВКИ ВИТКА H2=";H2
1280 PRINT "ДИАМЕТР ВЕРШИН D2=";D2:TAB(40);"*****"
1290 PRINT "НАИБ.ДИАМ.ЧЕРВ.КОЛЕСА D3=";D3:TAB(40);"R КРИВИЗ.ПЕРЕХ.КРИВОЙ R0F1=";R
1300 PRINT "ДЛИНА НАРЕЗ.ЧАСТИ ЧЕРВ. B1=";B1:TAB(40);"ШИРИНА ВЕНЦА КОЛЕСА B2=";B2
1310 PRINT "РАСЧЕТН.ШАГ ЧЕРВЯКА P1=";P1:TAB(40);"ХОД ВИТКА P2=";P2
1320 PRINT "ДЕЛИТ.ТОЛЩ.ПО ХОРДЕ ВИТКА A1=";S1:TAB(40);"ВЫСОТА ДО ХОРДЫ ВИТКА H4=";H4
1330 PRINT "ДИАМЕТР ИЗМЕРИТЕЛЬ.РОЛИКОВ D=";D1(1):TAB(40);"РАЗМЕР ЧЕРВ.ПО РОЛИК. M1=";M1
1340 I=0:PRINT AT(20,5):INPUT "ДЛЯ ВЫВОДА НА ПЕЧАТЬ ВКЛЮЧИТЕ АЦПУ И НАЖМите CR/LF";I:IF I<999THEN1350
1350 INPUT "ОБОЗНАЧЕНИЕ ЧЕРТЕЖА ЧЕРВЯКА",M1:INPUT "ОБОЗНАЧЕНИЕ ЧЕРТЕЖА КОЛЕСА",M1X
1360 INPUT "НАПРАВЛЕНИЕ ЛИНИИ ВИТКА ЧЕРВЯКА (ЛЕВОЕ/ ПРАВОЕ)",F1X
1370 INPUT "СТЕПЕНЬ ТОЧНОСТИ",F5X
1380 SELECT PRINTOC
1390 PRINT " РЕЗУЛЬТАТЫ РАСЧЕТА ГЕОМЕТРИИ ЧЕРВЯЧНОЙ ПЕРЕДАЧИ":PRINT ""
1400 PRINT "ЧЕРВЯК"
1410 PRINT "-----!"
1420 PRINT "И О Д У Л Ъ M !";M:TAB(49);"! "
1430 PRINT "ЧИСЛО ВИТКОВ Z1 !";Z1:TAB(49);"! "
1440 PRINT "ВИД ЧЕРВЯКА ! - !";Fx:TAB(49);"! "
1450 IF Fx="21"THEN1480
1460 PRINT "ДЕЛИТЕЛЬНЫЙ УГОЛ ПОДЪЕМА GAM !";T%(1);"Г";W%(1);"/";A%(1);"/";TAB(49);"! ";GOTO 1490

```

```

1470 IF Fx=="ЗА"THEN1490
1480 PRINT " ! ОСНОВНОЙ УГОЛ ПОДЪЕМА !GAMB !"; TAB(3); "Г"; W(3); "!", R(3),
"/", TAB(49); "!"
1490 PRINT " ! НАПРАВЛЕНИЕ ЛИНИИ ВИТКА ! - !"; F1*x; TAB(49); "!"
1500 IF F1x=="ЛЕВОЕ"THEN1510:GOTO 1520
1510 F2x=="ПРАВОЕ":GOTO 1540
1520 F2x=="ЛЕВОЕ"
1530 IF Kx=="+"THEN1540:GOTO 1550
1540 PRINT " ! ИСХОДНЫЙ ЧЕРВЯК ! - ! ГОСТ19036-81 !":GOTO 1610
1550 PRINT " ! ИСХОДНЫЙ ЧЕРВЯК ! - !"
1560 PRINT " ! УГОЛ ПРОФИЛЯ !ALFA !"; A; TAB(49); "!"
1570 PRINT " ! КОЭФФ. ВЫСОТЫ ГОЛОВКИ !HA !"; H1; TAB(49); "!"
1580 PRINT " ! КОЭФФ. РАСЧЕТНОЙ ТОЛЩИНЫ !S !"; S; TAB(49); "!"
1590 PRINT " ! КОЭФФ. РАДИУСА КРИВИЗНЫ !ROF !"; TAB(49); "!"
1600 PRINT " ! ПЕРЕХОДНОЙ КРИВОЙ !ROF !"; TAB(49); "!"
1610 PRINT " ! СТЕПЕНЬ ТОЧНОСТИ ! - !"; F5*x; TAB(49); "!"
1620 PRINT " !-----! "
1630 PRINT " ! ДЕЛИТ. ТОЛЩИНА ПО ХОРДЕ !SA1 !"; S1; TAB(49); "!"
1640 PRINT " ! ВЫСОТА ДО ХОРДЫ ВИТКА !HA1 !"; H4; TAB(49); "!"
1650 PRINT " ! РАЗМЕР ЧЕРВЯКА ПО РОЛИКАМ !M1 !"; M1; TAB(49); "!"
1660 PRINT " ! ДИАМЕТР ИЗМЕРИТ. РОЛИКОВ !D !"; D1(1); TAB(49); "!"
1670 PRINT " !-----! "
1680 PRINT " ! ДЕЛИТЕЛЬНЫЙ ДИАМЕТР !D1 !"; D1; TAB(49); "!"
1690 PRINT " ! РАСЧЕТНЫЙ ШАГ !P1 !"; P1; TAB(49); "!"
1700 PRINT " ! ХОД ВИТКА !PZ1 !"; P2; TAB(49); "!"
1710 PRINT " ! МЕЖСЕВОЕ РАССТОЯНИЕ !AN !"; A3; TAB(49); "!"
1720 PRINT " ! КОЭФФ. ДИАМЕТРА ЧЕРВЯКА !D !"; D2; TAB(49); "!"
1730 PRINT " ! ВЫСОТА ВИТКА !H1 !"; H3; TAB(49); "!"
1740 IF Fx=="ЗА"THEN1760
1750 PRINT " ! ОСНОВНОЙ ДИАМЕТР !DB !"; D3; TAB(49); "!"
1760 PRINT " ! ДИАМЕТР ВЕРШИН ВИТКА !DR1 !"; D5; TAB(49); "!"
1770 IF Fx=="НТ" !ДЛИНА НАРЕЗАННОЙ ЧАСТИ !B1 !"; B1; TAB(49); "!"
1780 PRINT " ! РАДИУС КРИВИЗНЫ ! - !"; TAB(49); "!"
1790 PRINT " ! ПЕРЕХОДНОЙ КРИВОЙ ВИТКА ! ROF1 !"; R; TAB(49); "!"
1800 PRINT " ! ЧИСЛО ЗУБЬЕВ СОПРЯЖЕННОГО ! !"; TAB(49); "!"
1810 PRINT " ! ЧЕРВЯЧНОГО КОЛЕСА !Z2 !"; Z2; TAB(49); "!"
1820 PRINT " !-----! "
1830 PRINT " ! ОБОЗНАЧЕНИЕ ЧЕРТЕЖА СО- !"; TAB(49); "!"
1840 PRINT " ! ПРЯЖЕННОГО ЧЕРВЯЧ. КОЛЕСА !"; M1*x; TAB(49); "!"
1850 PRINT " !-----! "
1860 PRINT " ! ЧЕРВЯЧНОЕ КОЛЕСО"
1870 PRINT " !-----! "
1880 PRINT " ! М О Д У Л Ь !M !"; M; TAB(49); "!"
1890 PRINT " ! ЧИСЛО ЗУБЬЕВ !Z2 !"; Z2; TAB(49); "!"
1900 PRINT " ! НАПРАВЛЕНИЕ ЛИНИИ ЗУБА ! - !"; F2*x; TAB(49); "!"
1910 PRINT " ! КОЭФФ. СМЕЩЕНИЯ ЧЕРВЯКА !X !"; X; TAB(49); "!"
1920 IF Kx=="+"THEN1930:GOTO 1940
1930 PRINT " ! ИСХОДНЫЙ ПРОИЗВОД. ЧЕРВЯК ! - ! ГОСТ19036-81":GOTO 2010
1940 PRINT " ! ИСХОДНЫЙ ПРОИЗВОД. ЧЕРВЯК ! - !"
1950 PRINT " ! УГОЛ ПРОФИЛЯ !ALFA !"; A; TAB(49); "!"
1960 PRINT " ! КОЭФФ. ВЫСОТЫ ГОЛОВКИ !HA !"; H1; TAB(49); "!"
1970 PRINT " ! КОЭФФ. РАСЧЕТНОЙ ТОЛЩИНЫ !S !"; S; TAB(49); "!"
1980 PRINT " ! КОЭФФ. РАДИУСА КРИВИЗНЫ ! - !"; TAB(49); "!"
1990 PRINT " ! ПЕРЕХОДНОЙ КРИВОЙ !ROF !"; TAB(49); "!"
2000 PRINT " ! СТЕПЕНЬ ТОЧНОСТИ ! - !"; F5*x; TAB(49); "!"
2010 PRINT " !-----! "

```

```

2020 PRINT " ! МЕЖОСЕВОЕ РАССТОЯНИЕ      !A8      !"; A3: TAB(49); " "
2030 PRINT " ! ДЕЛИТЕЛЬНЫЙ ДИАМЕТР      !D2      !"; D2: TAB(49); " "
2040 PRINT " ! ДИАМЕТР ВЕРШИН ЗУБЬЕВ      !DA2     !"; D6: TAB(49); " "
2050 PRINT " ! НАИБОЛЬШИЙ ДИАМЕТР      !DAM2    !"; D7: TAB(49); " "
2060 PRINT " ! ШИРИНА ВЕНЦА      !B2      !"; B4: TAB(49); " "
2070 PRINT " ! ВИД СОПРЯЖЕННОГО ЧЕРВЯКА ! -      !"; F4: TAB(49); " "
2080 PRINT " ! ЧИСЛО ВИТКОВ СОПР.ЧЕРВЯКА !21     !"; Z1: TAB(49); " "
2090 PRINT " !-----"
2100 PRINT " ! ОБОЗНАЧЕНИЕ ЧЕРТЕЖА СО-      !"; TAB(49); " "
2110 PRINT " ! ПРЯЖЕННОГО ЧЕРВЯКА      !"; M4: TAB(49); " "
2120 PRINT " !-----"
2130 SELECT PRINT05
2140 PRINT EX
2150 INPUT "БУДЕТЕ ЕЩЕ РАБОТАТЬ С ЭТОЙ ПРОГРАММОЙ ? (+ ДА) - НЕТ) ", IX
2160 IF IX=="+" THEN 80
2170 PRINT "БУДЕТЕ РАБОТАТЬ С ДРУГОЙ ПРОГРАММОЙ ? (+ ДА) - НЕТ) ", IX
2180 IF IX=="+" THEN 2190: GOTO 2220
2190 IF J1%==0 THEN 2200: LOAD DC R"DM": GOTO 2210
2200 LOAD DC F"DM"
2210 END
2220 PRINT EX: PRINT AT(12,23): PRINT "СПАСИБО ЗА РАБОТУ, ДО СЕНДАННЯ !"
2230 END
2240 PRINT HEX(03)
2250 PRINT " КРАТКАЯ ИНСТРУКЦИЯ ПО РАБОТЕ С ПРОГРАММОЙ": PRINT ""
2260 PRINT " 1. БУДЬТЕ ВНИМАТЕЛЬНЫ ПРИ ВВОДЕ ИСХОДНЫХ ПАРАМЕТРОВ."
2270 PRINT "   ДРОБНУЮ ЧАСТЬ ЧИСЛА ОТДЕЛЯЙТЕ ОТ ЦЕЛОЙ ТОЧКОЙ."
2280 PRINT " 2. НЕОБХОДИМО ВВОДИТЬ ОДНО ИЗ ДВУХ ЗНАЧЕНИЯ- ЛИБО МЕЖОСЕВОЕ"
2290 PRINT "   РАССТОЯНИЕ, ЛИБО КОЭФФ. СМЕШЕНИЯ ЧЕРВЯКА, НЕИЗВЕСТНАЯ"
2300 PRINT "   ПАРАМЕТР ВВОДИТСЯ НУЛЕВЫМ."
2310 PRINT " 3. ЕСЛИ НЕ ИЗВЕСТНА ДЛЯ НАРЕЗАННОЙ ЧАСТИ ЧЕРВЯКА, ЕЕ"
2320 PRINT "   ЗНАЧЕНИЕ ТАКЖЕ ВВОДИТСЯ НУЛЕВЫМ."
2330 PRINT " 4. ЛИНЕЙНЫЕ РАЗМЕРЫ - В СММ, УГЛОВЫЕ - В ГРАД., МИН., СЕК."
2340 PRINT " 5. ПРИ НЕПОНЯТНОЙ СИТУАЦИИ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНО НАЖИМТЕ"
2350 PRINT "   КЛАВИШИ 'RESET', 'RUN' И 'CTRL/F' И ВВЕДИТЕ ДАННЫЕ ЗАНОВО"
2360 PRINT ""
2370 PRINT "   НАЖИМТЕ КЛ. CTRL/F И НАЧИНАЙТЕ РАБОТАТЬ. ЖЕЛАЮ УСПЕХОВ"
"!INPUT I: IF I<999 THEN 80

```

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН и ВНЕСЕН Государственным комитетом СССР  
по стандартам

ИСПОЛНИТЕЛИ:

Е.С.Бурковский,канд. техн.наук; И.С.Воронова; Л.В.Королева;  
Э.Г.Лившиц,канд.техн.наук; М.М.Рахманкулов,канд.техн.наук  
(руководитель темы): П.А.Шалаев, канд.техн.наук,В.З.Мельников.

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом ВНИИМШ №224 от 17.7.87г

3. ССЫЛОЧНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение документа, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ И6532 70	1.,2.2
ГОСТ И9624 74	1.,3.2
ГОСТ И9326 73	1.,4.2
ГОСТ И3755 81	2.1
ГОСТ 2.403 75	2.3
ГОСТ И3754 68	3.1
ГОСТ 2.405 75	3.3,4.3
ГОСТ И6202 70	4.1

## СОКРАЩЕНИЯ:

ПЭВМ - персональная ЭВМ;  
НГМД - накопитель на гибких магнитных дисках ;  
НМГ - накопитель на жестких магнитных дисках;  
АЦПУ - алфавитно-цифровое печатающее устройство;  
АРМ - автоматизированное рабочее место;  
ОЗУ - оперативное запоминающее устройство.

## Содержание

	Стр.
1. Общие положения.....	3
2. Расчет геометрии цилиндрических зубчатых передач внешнего зацепления.....	4
3. Расчет геометрии зубчатых конических передач с прямыми зубьями.....	10
4. Расчет геометрии зубчатых конических передач с круговыми зубьями.....	15
5. Расчет геометрии червячных цилиндрических передач....	20
6. Приложения.....	24
Информационные данные.....	63
Сокращения.....	63

---

Программно-методический комплекс автоматизации расчета геометрических параметров зубчатых и червячных передач

Рекомендации Р 50-54-20-77

Редактор Трайнин А.И.

Мл. редактор Еремеева Т.В.

ВНИИМаш Госстандарта СССР

---

Ротапринт ВНИИМаш 123007, Москва, ул. Шеногина, 4

Объем 2,6 уч.-изд.л. Тираж 212 экз. Цена 50 к.

Заказ № 3829-87