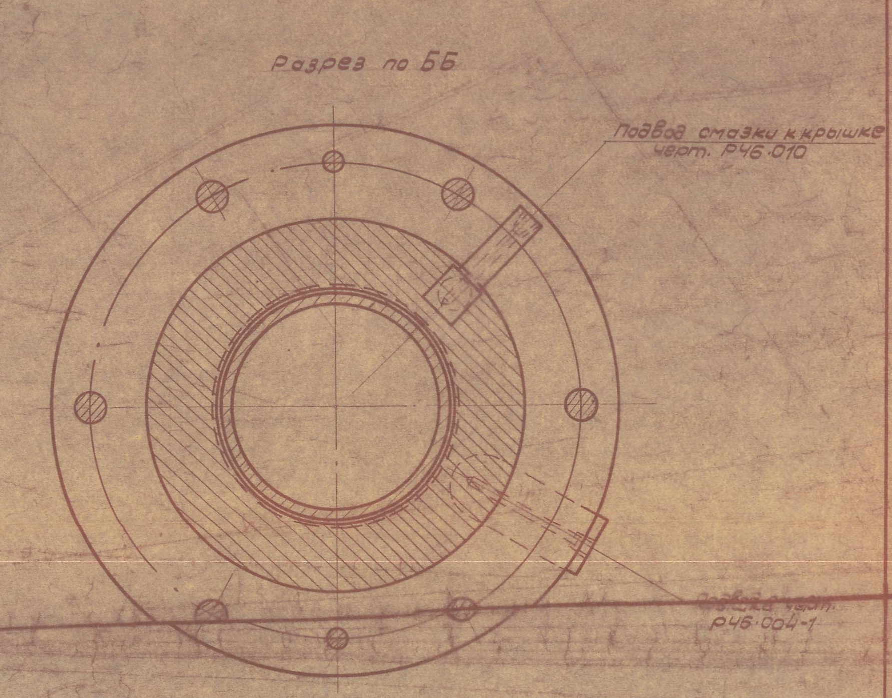
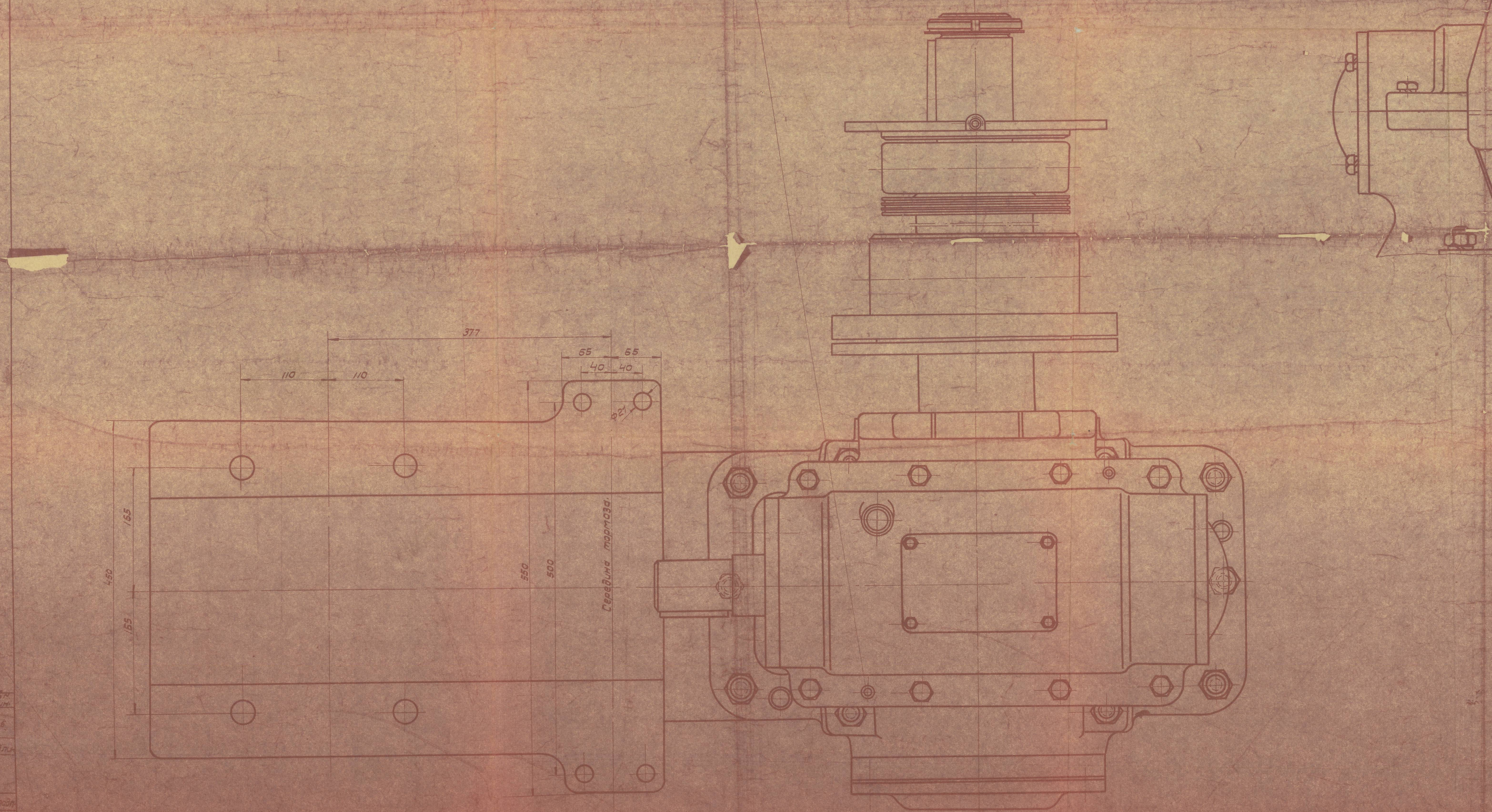
000-94с

Регистрац.	
Утвердил	



Разрез по ББ





Вид по стрелке А

Технические требования:

1. Перед сборкой все детали промыть керосином, а подшипники качения бензином или горячим маслом „Машинное С".
2 Посадочные места смазать маслом „Машинное С"
3 Предельный перекос осей собранной передачи 0,13мм. на ширине корпуса
4 Величина пятна касания на зубьях червячного колеса должна быть не менее 60% по длине и 50% по высоте зуба.
5 Опорные поверхности болтов и гаек должны плотно прилегать к опорным поверхностям соединяемых деталей.
6 Индивидуальная пригонка посадочных мест не допускается.
7 Несовпадение контуров корпуса и крышки допускается не более 2мм.
8 Осевой зазор радиально-упорных шарикоподшипников (поз. 24) регулировать прокладками (поз. 42).
Для этого червяк устанавливается в среднем корпусе без червячного колеса и регулировка производится до свободного вращения червяка от руки за выступающий конец червяка.
9 Регулировка положения червячного колеса вдоль оси осуществляется прокладками. (поз. 43).
10 Предельное отклонение межосевого расстояния ±0,11.
11 Притирку червячной пары в корпусе производить до получения необходимого бокового зазора.
12 Собранный редуктор подвергнуть реверсивной обкатке до получения необходимого пятна касания. Перед обкаткой в ванну редуктора залить 7 литров масла „Машинное С", а подшипниковые узлы наполнить солидолом „Л".
13 При непрерывной обкатке в течение 6÷8 часов нагрев масла не должен превышать 50°С относительно температуры окружающей среды.
14 Пропуск масла через уплотнение и разъем корпуса не допускается.
15 По плоскости разъема частей корпуса местные зазоры допускаются не более 0,03мм.
16 При обнаружении во время обкатки дефектов последние устраняются и обкатка продолжается.
17 Обкатанный редуктор разбирается, все детали промываются и тщательно осматриваются. При отсутствии дефектов редуктор снова собирается и предъявляется О.Т.К.
19 Наружные необработанные поверхности окрасить в серо-стальной цвет.

№№ п/п	Обозначен.	Наименование	Кол	Материал	Вес 1шт	Вес на изд.	Примеч.
59	С54·53	Шайба пружинная 12 гост 6402-52	2	Сталь 65Г гост 1050-52	0,005	0,01	
58	С37·03	Болт получистый М12×30 с уменьш. головкой.	2	Сталь 15 гост 1051-50	0,04	0,08	
57		Шпонка призм. обыкн. ск. 436×20×150 ост/нкм 4085	1	Сталь 45 гост 1050-52	0,7	0,7	
56	Р46·005	Втулка распорная	1	Сталь ст3 гост 380-50	3,0	3,0	
55	Р46·010	Крышка сквозная вс6.	1		5	5	
54		Штифт цилиндрическ. 6 пр/3×12 гост 3128-48	1	Сталь 45 гост 1050-52	0,03	0,03	
53	Р30·027	Крышка сквозная	1	Сталь ст3 гост 380-50	4,7	4,7	
52	Р30·300	Колесо червячное m=10; Z=49	1		134,16	134,16	
51	Р30·026	Втулка распорная	1	Сталь ст3 гост 380-50	1,14	1,14	
50		Роликоподш. конич. №37726	1		24,8	24,8	
49	Р30·025	Шайба торцевая.	1	Сталь ст3 гост 380-50	2,75	2,75	
48	Р30·024	Планка стопорная	1	Сталь ст0 гост 380-50	0,06	0,06	
47	С37·07	Болт получист. М24×50 с уменьш. головкой.	2	Сталь 15 гост 1051-50	0,26	0,52	
46	Р30·023	Крышка глухая	1	Чугун [illegible] гост 2611-44	2,35	2,35	„б" Гост 1412-54
45	С37·04	Болт получист. М16×75 с уменьш. головкой	6	Сталь 15 гост 1051-50	0,152	0,912	
44	Р30·022	Стакан	1	Чугун Мсч28-48 гост 2611-44	32	32	Гост 1412-54 „б"
43	Р30·200	Прокладка наборная	1	Жесть черн. по гост 1127-47	1,5	1,5	
42	Р30·031	Прокладка.	10	Жесть черн. полуроб. гост 1127-47	0,04	0,4	
41	С37·04	Болт получист. М16×50 с уменьш. головкой.	18	Сталь 15 гост 1051-50	0,1	1,8	
40	Р46·004-1	Крышка сквозная	1	Чугун Мсч28-48 гост 2611-44	11	11	Гост 1412-54 „б"
39	Р46·003	Стакан	1	Чугун Мсч28-48 гост 2611-44	27	27	Гост 1412-54 „б"
38	Р46·002	Втулка распорная	1	Сталь ст3 гост 380-50	9,0	9,0	
37	Р30·017	Кольцо маслоотражательное	1	Сталь ст3 гост 380-50	4,7	4,7	
36		Роликоподшипн. сфер. №3528 гост 5721-39	3		14,5	43,5	
35	Р46·006	Крышка сквозная	1	Чугун Мсч28-48 гост 2611-44	16	16	Гост 1412-54 „б"
34	Р46·001	Вал	1	Сталь 15 гост 1050-52	140	140	
33		Шпонка призм. обыкн. ск. 432×18×80 ост/нкм 4085	1	Сталь 45 гост 1050-52	0,48	0,48	
32		Шайба стопорная 90 гост [illegible]-52	1	Сталь ст3 гост 380-50	0,07	0,07	
31		Гайка круглая 90×2К гост [illegible]-46	1	Сталь 45 гост 1051-50	0,9	0,9	
30	Р30·014	Корпус редукт. нижн.	1	Сталь 35Л-I гост 977-53	325	325	
29	Р30·013	Корпус редуктора [illegible]	1	Сталь 35Л-I гост 977-53	175	175	
28	Р30·012	Крышка глухая	1	Чугун [illegible] гост 2611-44	5,1	5,1	Гост 1412-[illegible]
27		Шайба стопорная 56 гост 3695-52	1	Сталь ст2 гост 380-50	0,021	0,021	
26		Гайка круглая 56×2К гост 3105-46	2	Сталь 45 гост 1051-50	0,2	0,4	
25	Р30·011	Кольцо	1	Сталь ст3 гост 380-50	0,05	0,05	
24		Шарикоподшипник радиальноупорный №66412 гост 831-41	2		2,8	5,6	
23	Р30·009	Корпус редуктора верхний	1	Сталь 35Л-I гост 977-53	46,5	46,5	
22	С54·53	Шайба пружинная 8 гост 6402-52	4	Сталь 65Г гост 1050-52	0,002	0,008	
21	С34·01	Болт получист. М8×28 тип. 0 ост/нктп 3524	4	Сталь 15 гост 1051-50	0,016	0,64	
20	Р30·008	Крышка	1	Сталь ст3 гост 380-50	14	14	
19	Р30·007	Прокладка	1	Картон ост/нклес 232	0,03	0,05	
18	Р30·100	Маслоизмеритель	1		0,305	0,305	
17	Р30·006	Крышка сквозная.	2	Сталь ст3 гост 380-50	2	4	
16		Шарикоподшипн. рад. №314 гост 8121-39	1		2,5	2,5	
15	Р30·005	Прокладка	1	Картон ост/нклес 232	0,016	0,016	
14	Р30·004	Крышка сквозная	1	Сталь ст3 гост 380-50	4,14	4,14	
13	Р30·003	Втулка распорная	1	Сталь ст3 гост 380-50	0,95	0,95	
12	Р30·002	Червяк m=10; Z=2	1	Сталь 20 гост 1050-52	27	27	
11		Шпонка призм. обык. ск. 418×11×80 ост/нкм 4085;	1	Сталь 45 гост 1050-52	0,15	0,15	
10	С33·06	Болт М24×260 тип 1 ост 20035-38	4	Сталь 15 гост 1051-50	0,898	3,59	
9	С54·53	Шайба пружинная 24 гост 6402-52	10	Сталь 65Г гост 1050-52	0,027	0,27	
8	С44·06	Гайка М24 гост 5915-51	10	Сталь 15 гост 1051-50	0,107	1,07	
7	С37·07	Болт получист. М24×90 с уменьш. головкой	6	Сталь 15 гост 1051-50	0,406	2,5	
6		Штифт конический 10×60 гост 3129-46	2	Сталь 45 гост 1050-52	0,043	0,086	
5	С54·53	Шайба пружинная 16 гост 6402-52	26	Сталь 65Г гост 1050-52	0,008	0,208	
4	С44·04	Гайка М16 гост 5915-51	2	Сталь 15 гост 1051-50	0,041	0,082	
3	Р30·001	Штифт конический специальный.	2	Сталь 45 гост 1050-52	0,22	0,44	
2	Р05·022	Прокладка	1	Картон ост/нклес 232	0,005	0,005	
1		Пробка I-1 М24×2 ст гост 1169-49	1	Сталь ст3 гост 380-50	0,13	0,13	

С оригиналом сверила [signature] 18/V.

Боковые зазоры передачи.

№№ пар. зубчатой передачи.	Наимен. бок. зазор сп. min.	Наиб. бок. зазор сп. max
Первая	0,6	0,9

Согласовано
Хрипков Б.Ф. [signature]

№10

Лит. изм.	Кол	№ докум.	Подпись	Дата
б	6	№39 ТУ	[signature]	25/XII-5
г	2	8 ТУ		24/IV-5
в	3	2 ТУ		9/I-56
а	3	4 ТУ		2/II-56
Констр.	Файнгауз	[signature]	6.3.54	
Рук. гр.	Зобин		23.3.54	
Нормок.	Фоменко		16.3.54	
Нач. КБ	Носов		9.4.54	
Гл. конст.	Верник			

Редуктор червячный (правый) А=300; і=24,5

Р46·000

Литера	Вес в кг	М
И	1120	1:25

Лист 1 | Всего листов 1

Завод „Сибтяжмаш" ОГК Бюро машин.