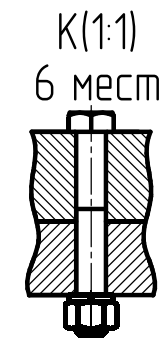
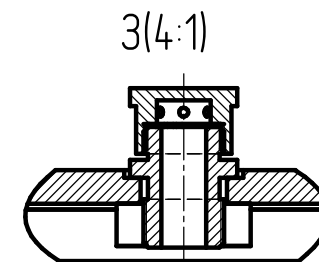
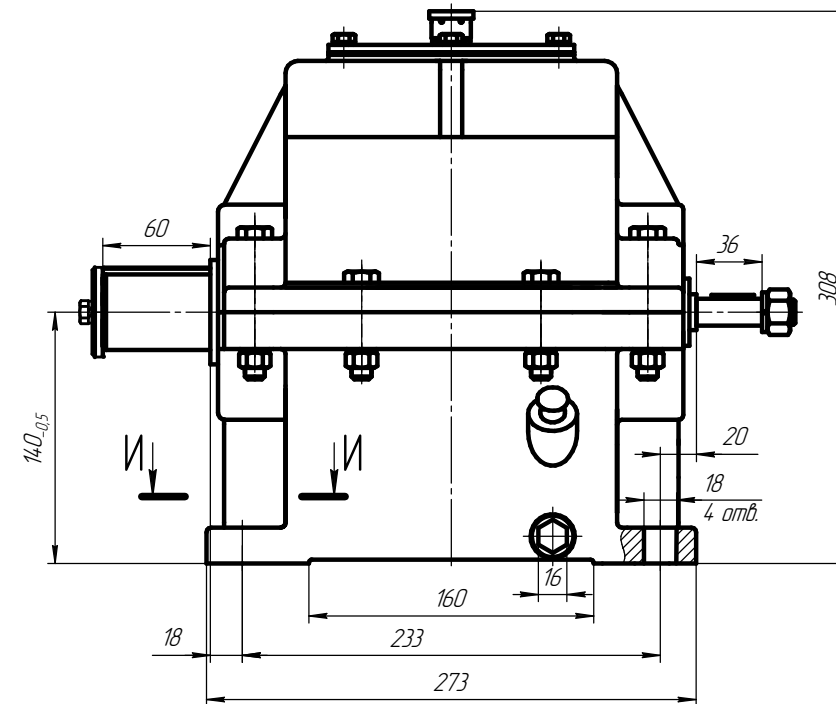
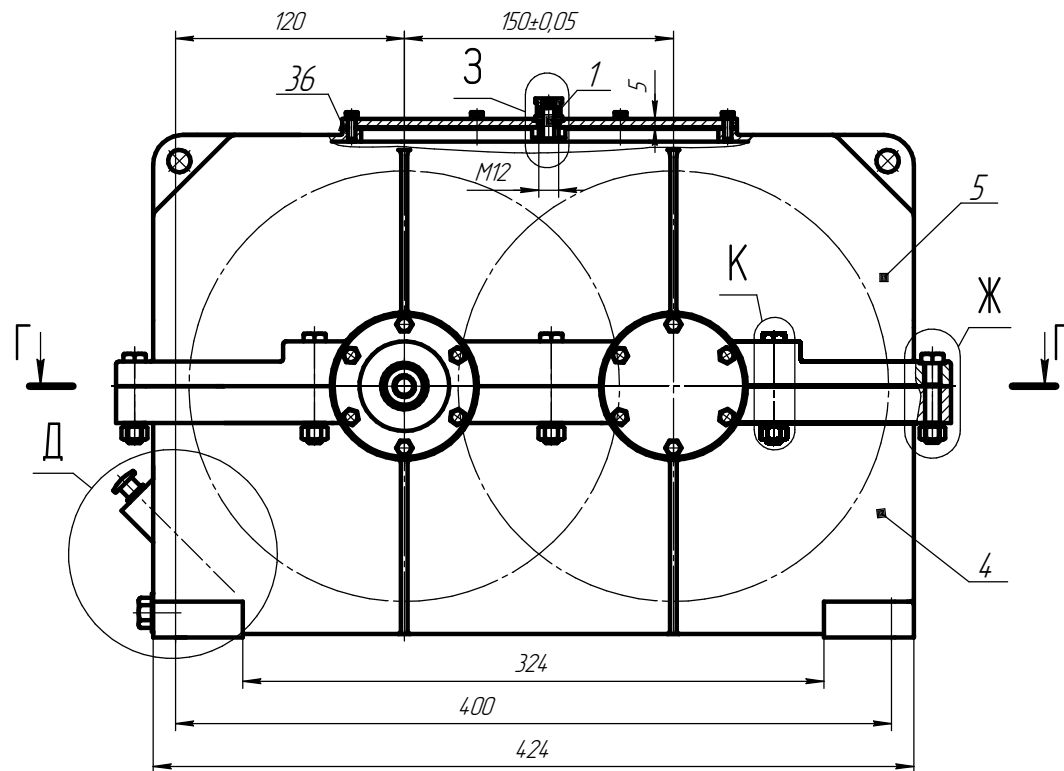


Техническая характеристика	
1. Вращающий момент на тихоходном валу, Нм	5919
2. Частота вращения тихоходного вала, мин <sup>-1</sup>	60
3. Общее передаточное число	23,9
4. Степень точности изготовления передач	7-6-6-С
5. Коэффициент полезного действия, %	94

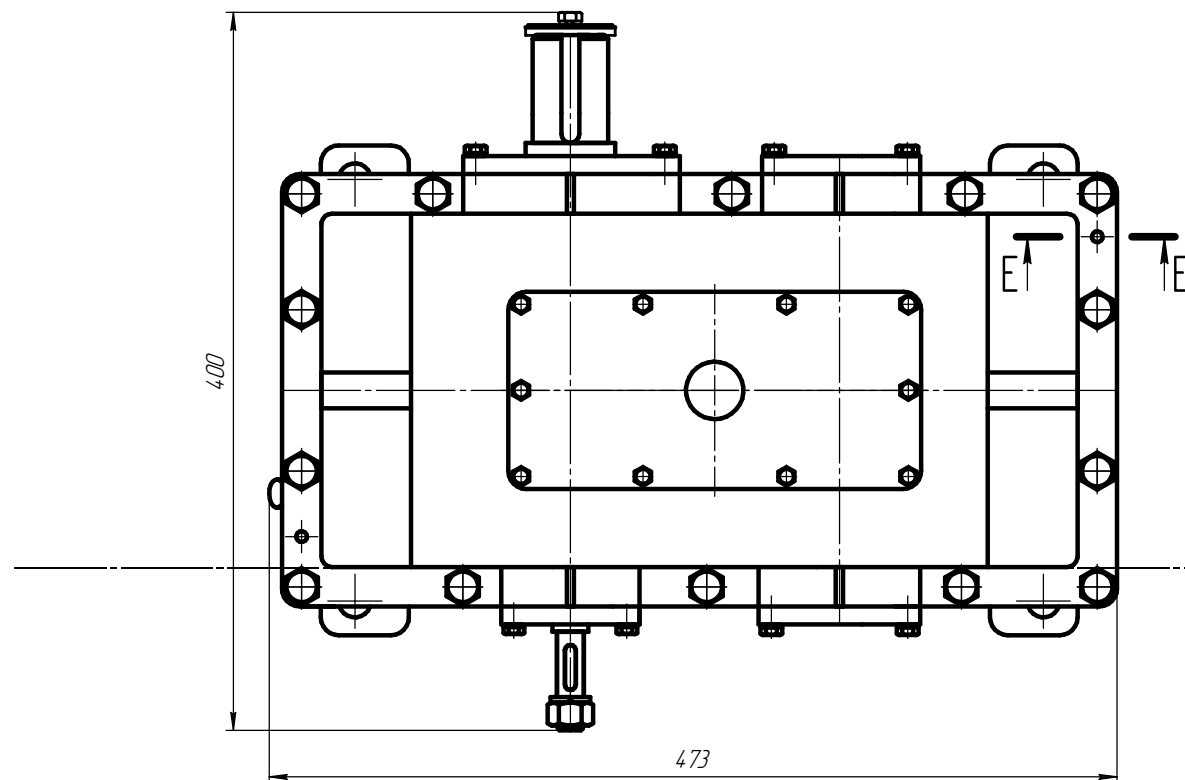
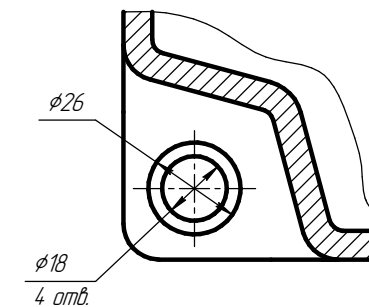
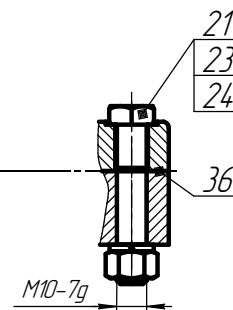
- Технические требования
- \* Размеры для справок.
  - Осевая игра выходного вала 0,5...0,8 мм, остальных 0,8...1,0 мм.
  - Редуктор красить серой нитрозмальной, внутри маслостойкой краской.
  - После сборки в редуктор залить масло И-40А ГОСТ 20799-75 2,5 л.
  - После сборки редуктор необходимо обкатать в течении 10 часов под нагрузкой 600 Нм.
  - Техническое обслуживание редуктора не реже одного раза в месяц.

МА/104-1011.10.00 СБ				Лист	Масса	Масштаб
Редуктор цилиндрический двухступенчатый соосный						1:1
Сборочный чертеж				Лист	Листов	
МГТУ им. Н.Э.Баумана						



Ж(1:1)  
8 мест

И-И(1:1)  
4 места



MA/104-1011.00.00 C5				Редуктор цилиндрический двухступенчатый соосный			Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Лист	Лист	Лист	Лист	12		
Разраб.	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист			
Проб.	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист			
Т.контр.	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист			
И.контр.	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист			
Утв.	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист			
Сборочный чертеж							МГТУ им. Н.Э.Баумана		
Копировал							Формат А1		



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Стандартные изделия		
				Болты ГОСТ 7805-70		
		20		M10-7gx50.58	6	
		21		M10-7gx30.58	8	
		22		M8-7gx25.58	25	
		23		Гайка M10-7H ГОСТ 5927-70	16	
		24		Шайба 10 65Г ГОСТ 6402-70	16	
		25		Шайба 8 65Г ГОСТ 6402-70	25	
				Манжеты резиновые ГОСТ 8752-79		
		26		1-45x65x10	1	
		27		1-20x40x10	1	
		28		Подшипник 7209 ГОСТ 27365-87	2	
		29		Подшипник 7305 ГОСТ 27365-87	2	
		30		Подшипник 204 ГОСТ 8338-75	2	
				Шпонки ГОСТ 23360-78		
		31		12x8x60	2	
		32		5x5x25	1	
		33		Штифт 6x20 ГОСТ 3129-70	2	
		34		Штифт 10x30 ГОСТ 3129-70	2	
		35		Шпилька M10-6gx60 ГОСТ 22035-76	2	
		36		Штифт 8x40 ГОСТ ГОСТ 3128-70	2	
		37		Гайка M14-7H ГОСТ 5927-70	1	
		38		Шайба 14 65Г ГОСТ 6402-70	1	
				Материалы		
		39		Паронит ГОСТ 481-71	1	
				ПОН 1,0x500x500		
		40		Масло индустриальное И-40А	2,4л	
				ГОСТ 20799-75		

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Изм. № дораб.

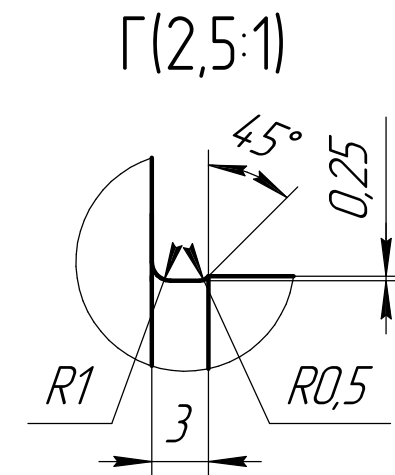
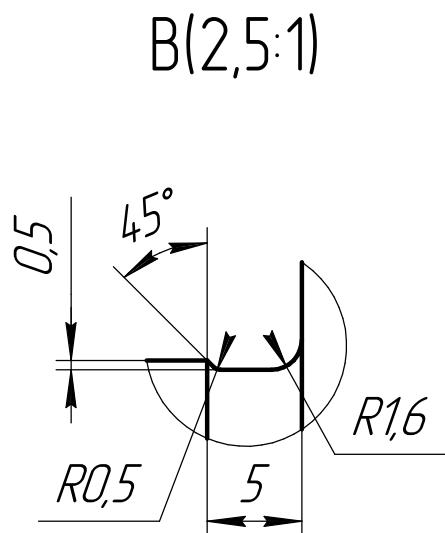
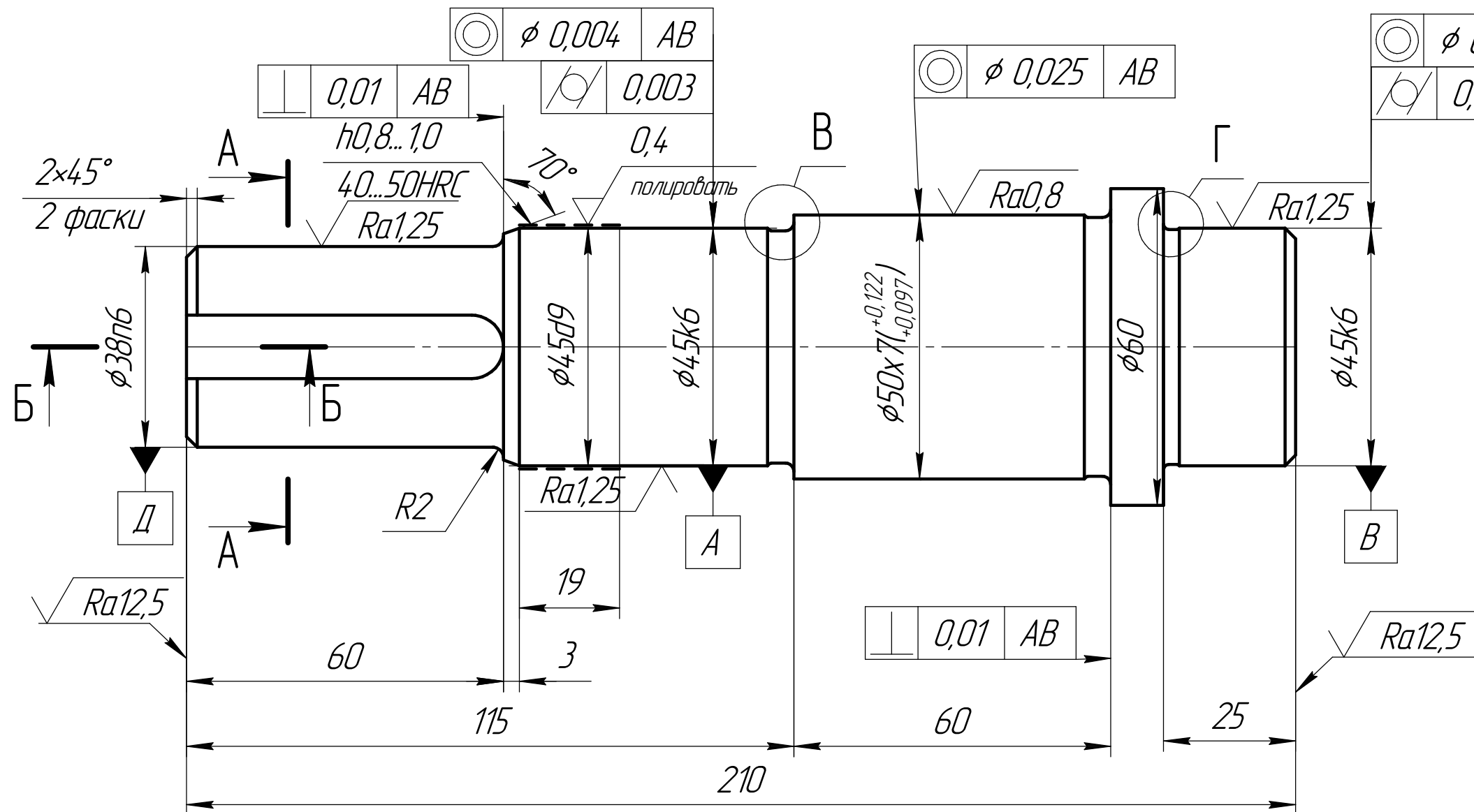
Взам. инв. №

Подп. и дата

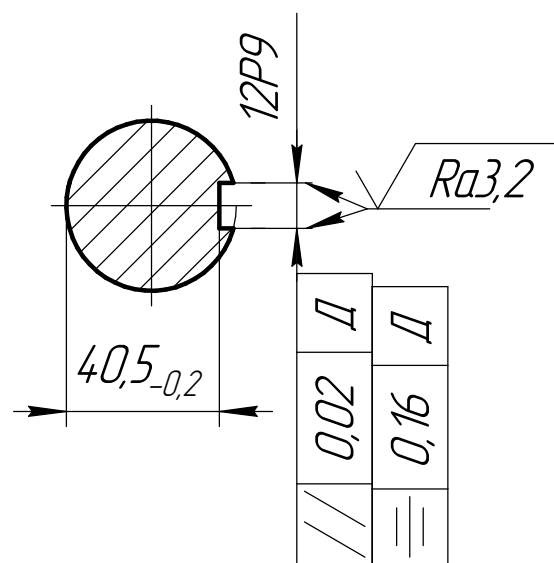
Изм. № подл.

МА/04-1011.00.17

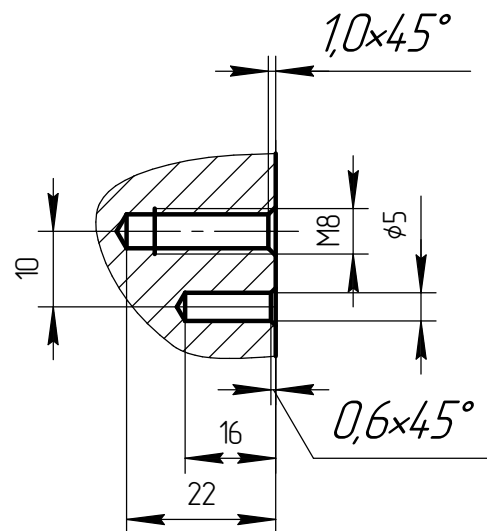
$\sqrt{Ra6,3(\sqrt{1})}$



A-A(1:2)



Б-Б



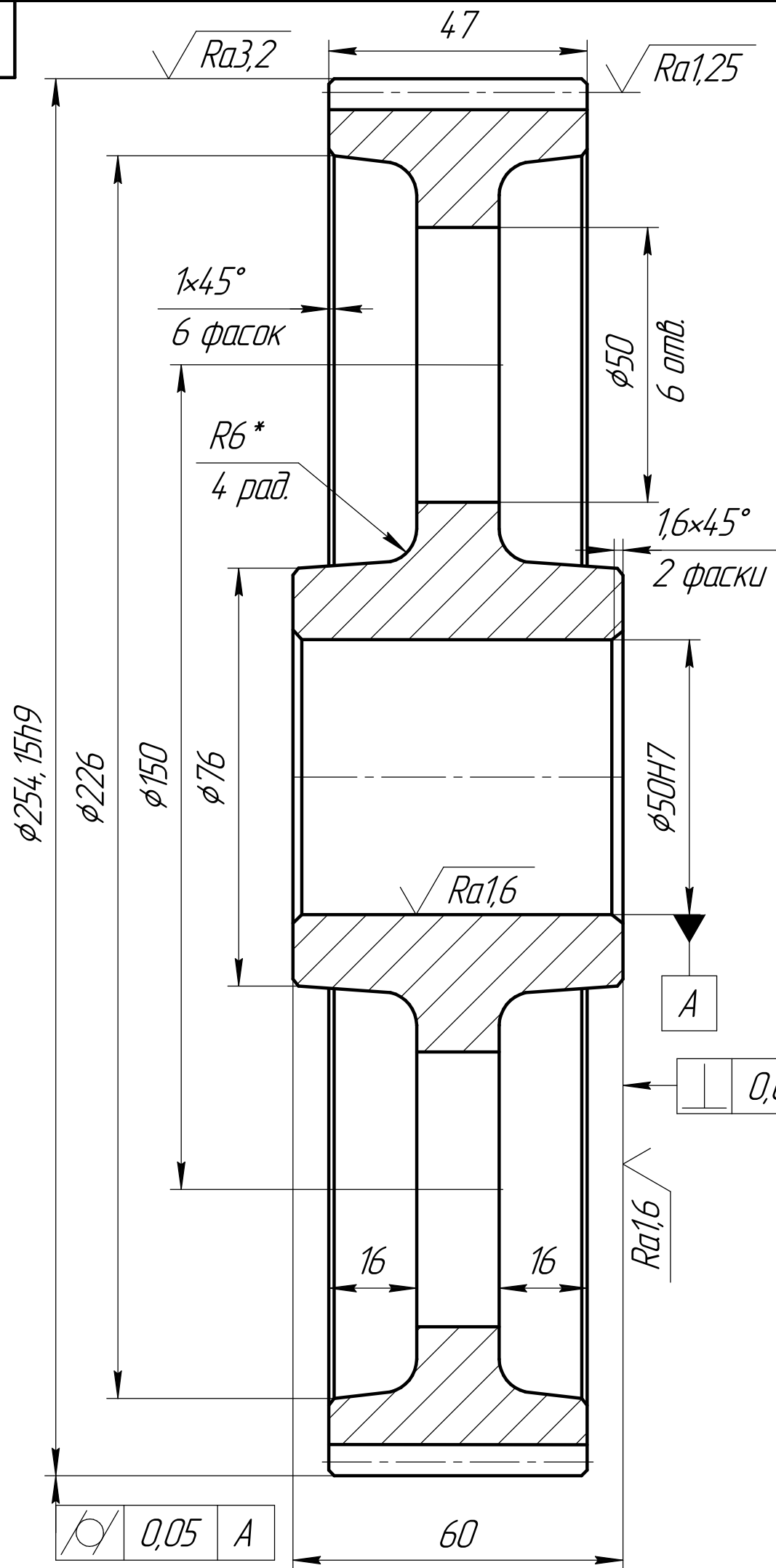
1. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-МК.

МА/04-1011.00.17					Лит. Масса Масштаб		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата				1:1
Разраб.	Пуриц						
Пров.	Людченко						
Т.контр.							
Н.контр.							
Утв.	Людченко						
Вал тихоходный					Лист	Листов	1
Сталь 45 ГОСТ 1050-88					МГТУ им. Н.Э. Баумана		

Копировал

Формат А3

MA/104-1011.00.20



$\sqrt{Ra\ 6,3\ (\checkmark)}$

Модуль	$m$	2,5
Число зубьев	$Z_2$	98
Угол наклона	$\beta$	11,478
Направление линии зуба	—	правое
Нормальный исходный контур	—	ГОСТ 13755–81
Коэффициент смещения	$x$	0
Степень точности по ГОСТ 1643–81	—	8–Г
Делительный диаметр	$d_2$	249,15
Обозначение чертежа сопрягаемого вала-шестерни	МА104–1011.00.11	

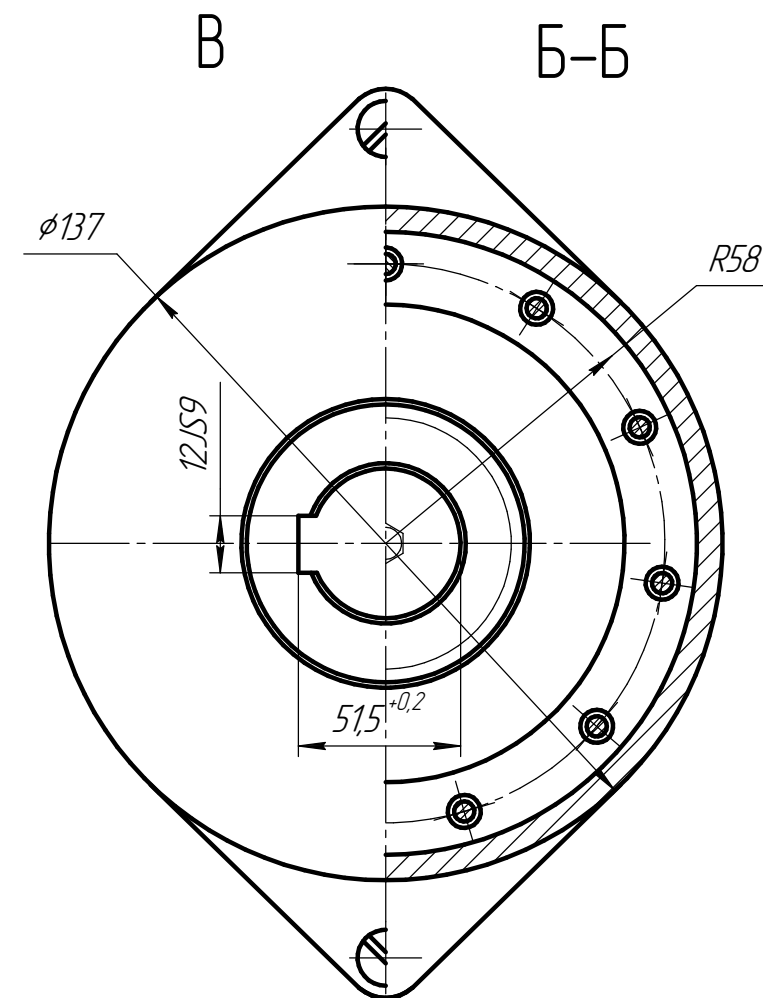
1. 220...240 HB.

## 2. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-К.

					МА 104-1011.00.20					
					Колесо зубчатое	Лит.			Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата						1:1
Разраб.	Пуриц									
Проб.	Людченко									
Т.контр.										
					Сталь 40 ГОСТ 1050-88	Лист			Листов	1
Н.контр.						МГТУ им. Н.Э. Баумана				
Утв.	Людченко									

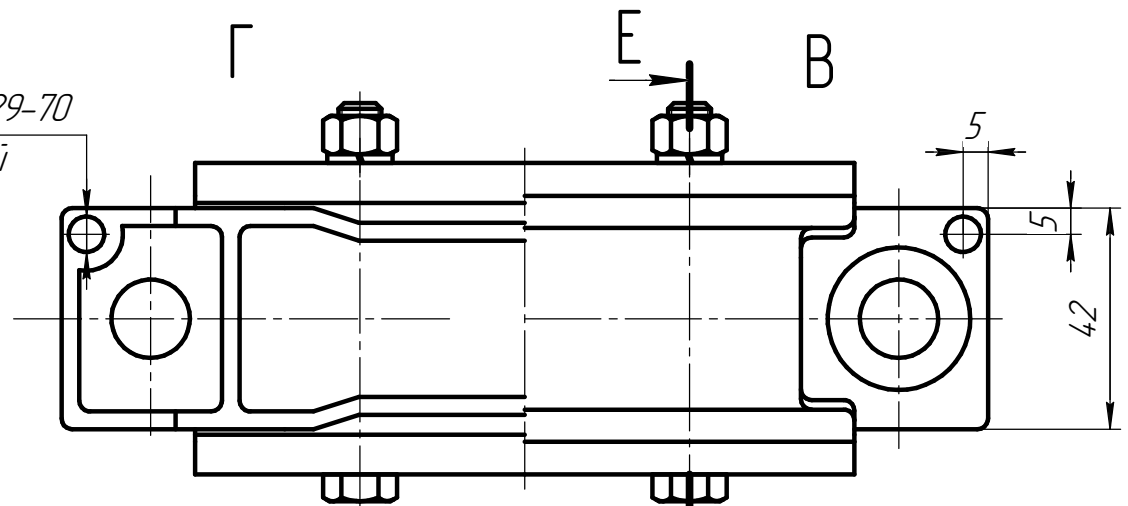
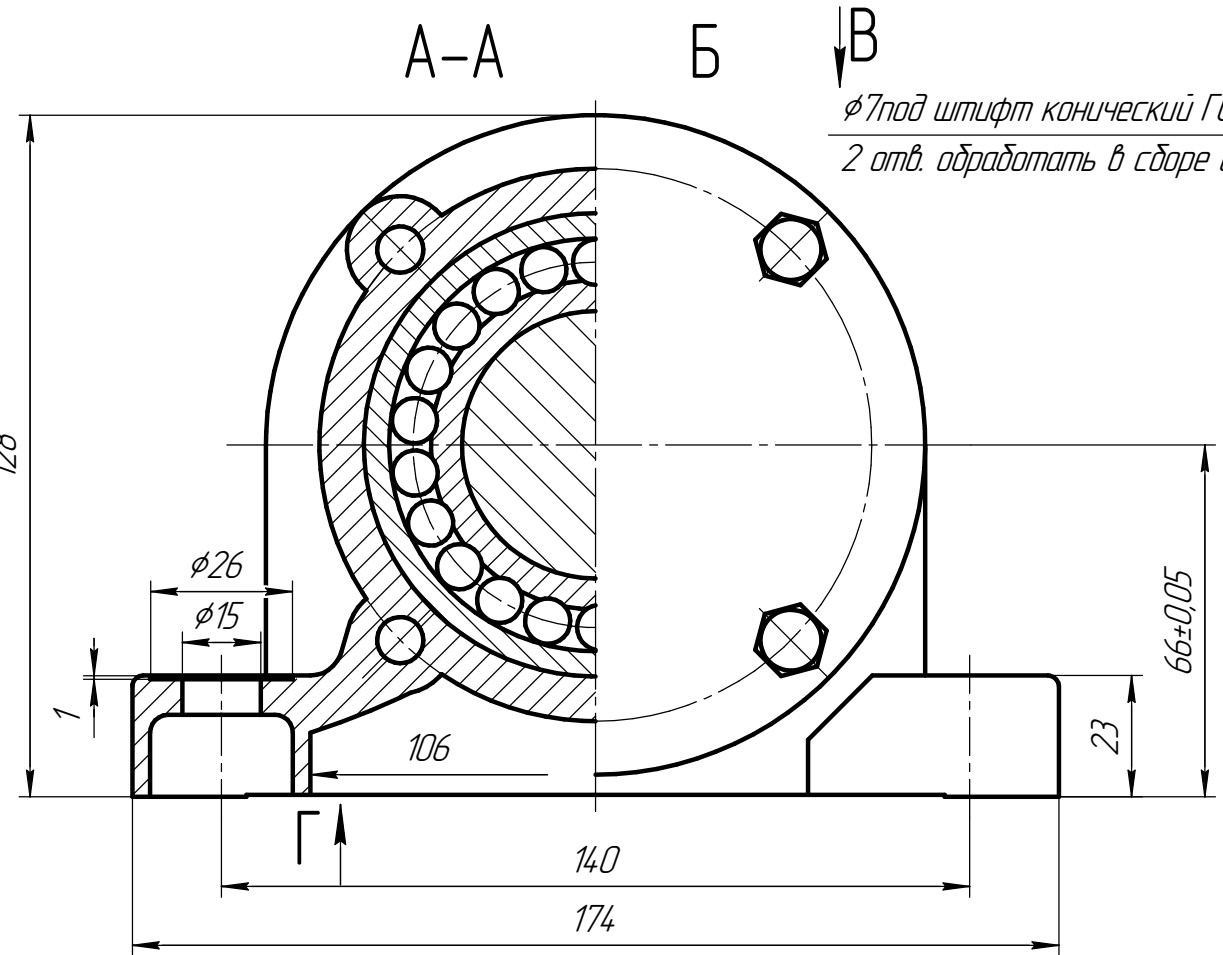
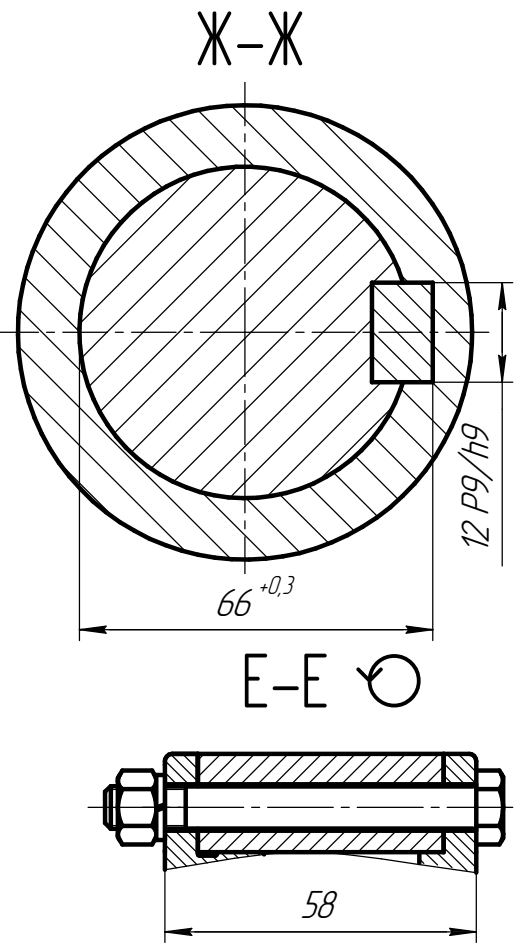
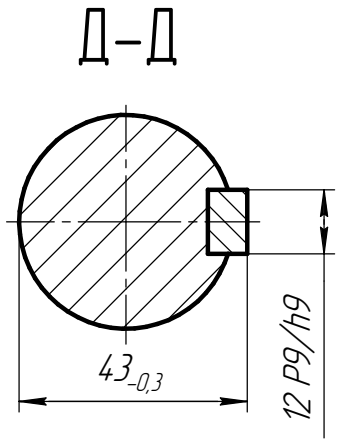
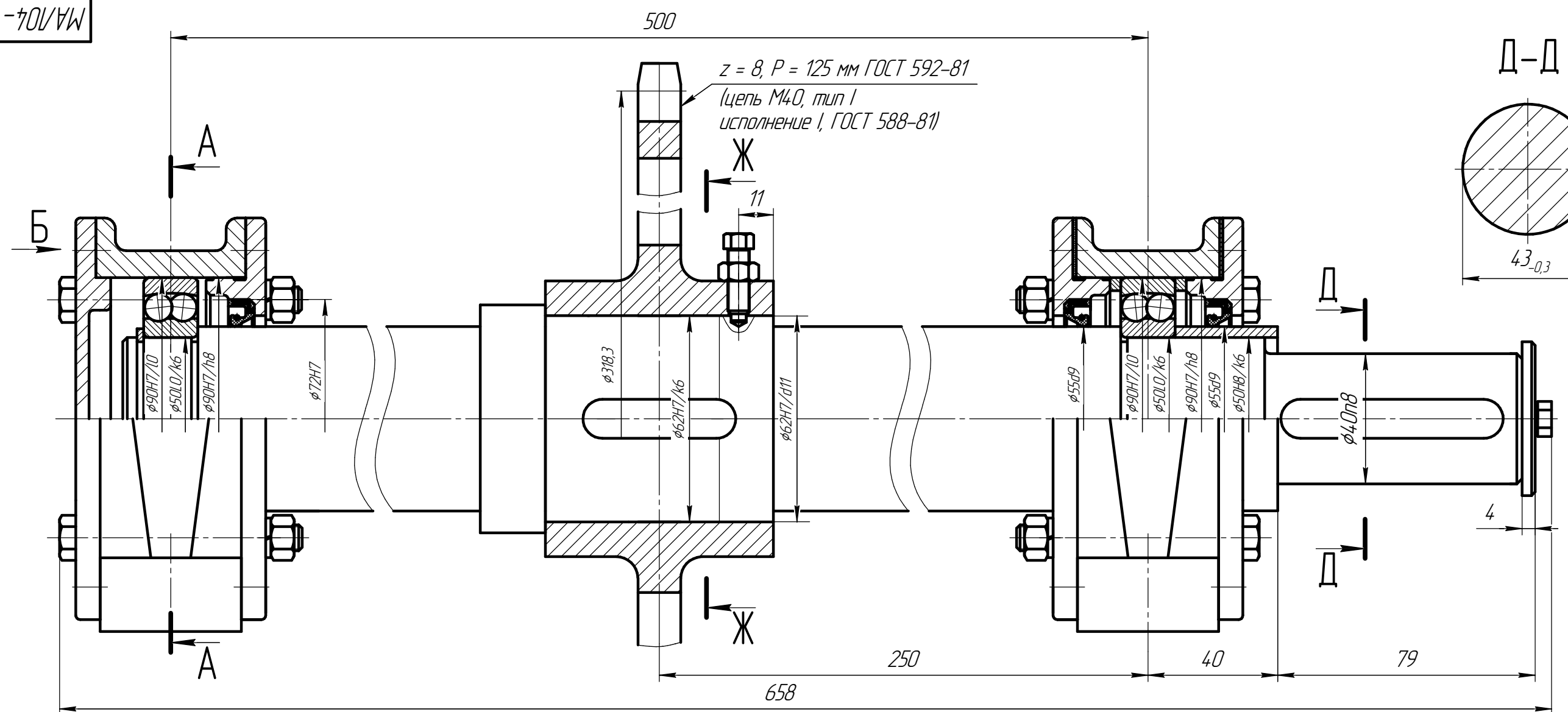
Копировал

Формат А3



1. Штифты цилиндрические по ГОСТ 3128-70
2. Материал: втулок-сталь 40Х, твердость 49,5 НRCз;  
продок-сталь 30, твердость 36,5 НRCз.
3. Поверхность трения втулки и продки смазать смазкой  
графитовой УСА ГОСТ 3333-80
4. Перекос осей полумуфт не более 1.2 град
5. Смещение осей полумуфт в любом направлении не более 1.3 мм

					МА 104-1011.30.00 СБ			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Муфта комбинированная упруго-предохранительная		Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Пуриц							1:1
Пров.	Люденко							
Т.контр.						Лист	Листов	1
Н.контр.						МГТУ им. Н.Э. Баумана		
Утв.	Любченко							



Основные параметры:  
1. Окружная сила, кН 3,5  
2. Скорость цепи, м/с 10  
Технические требования:  
В полости корпусов подшипников заложить пластичную смазку "Литол-24" по ГОСТ 21150-87

МА/104-1011.20.00 СБ				Приводной вал		
Сборочный чертеж				Лит.	Масса	Масштаб
						1:1
				Лист	Листов	1
				МГТУ им. Н.Э.Баумана		





