

## *Механизм поворота*

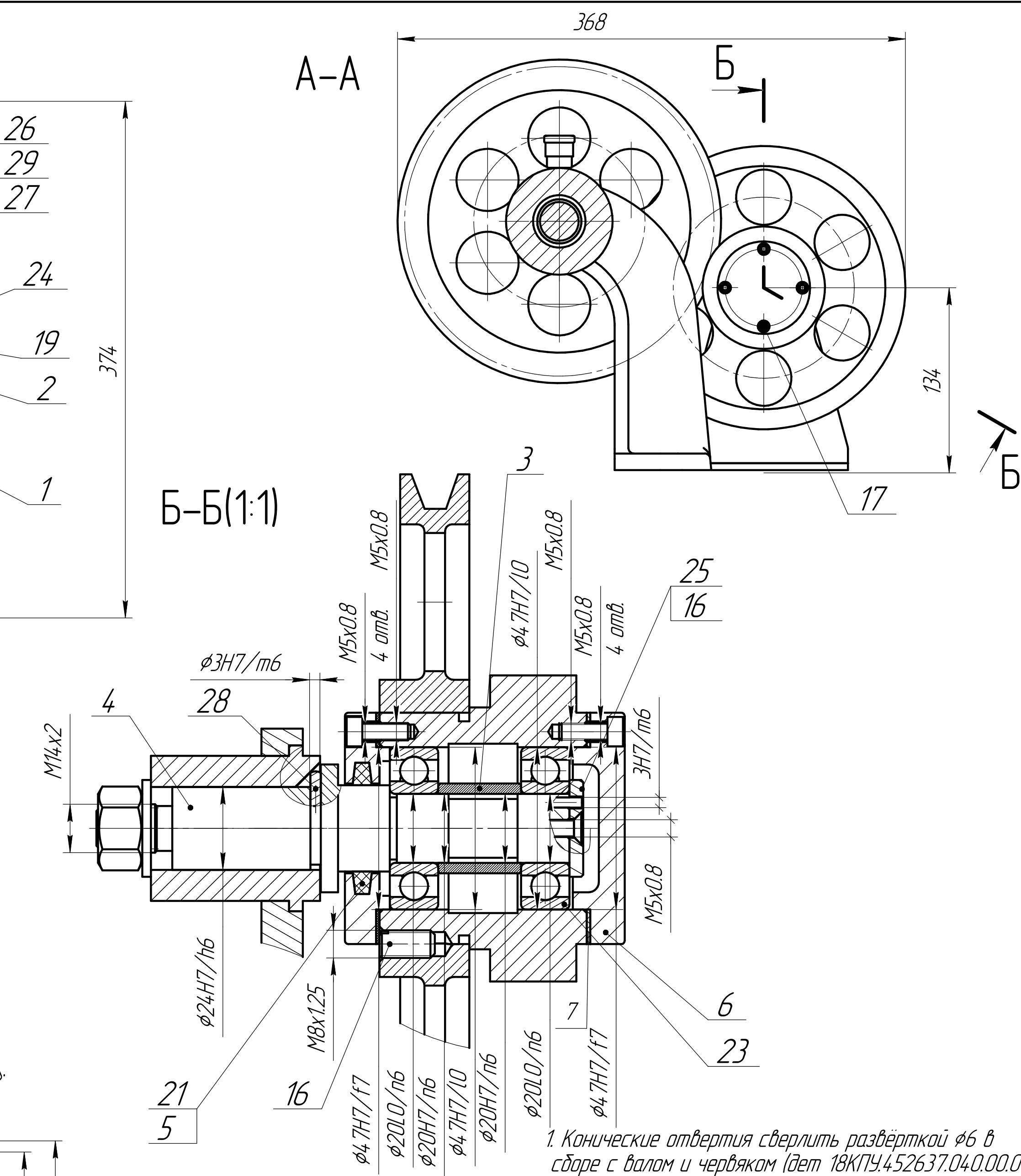
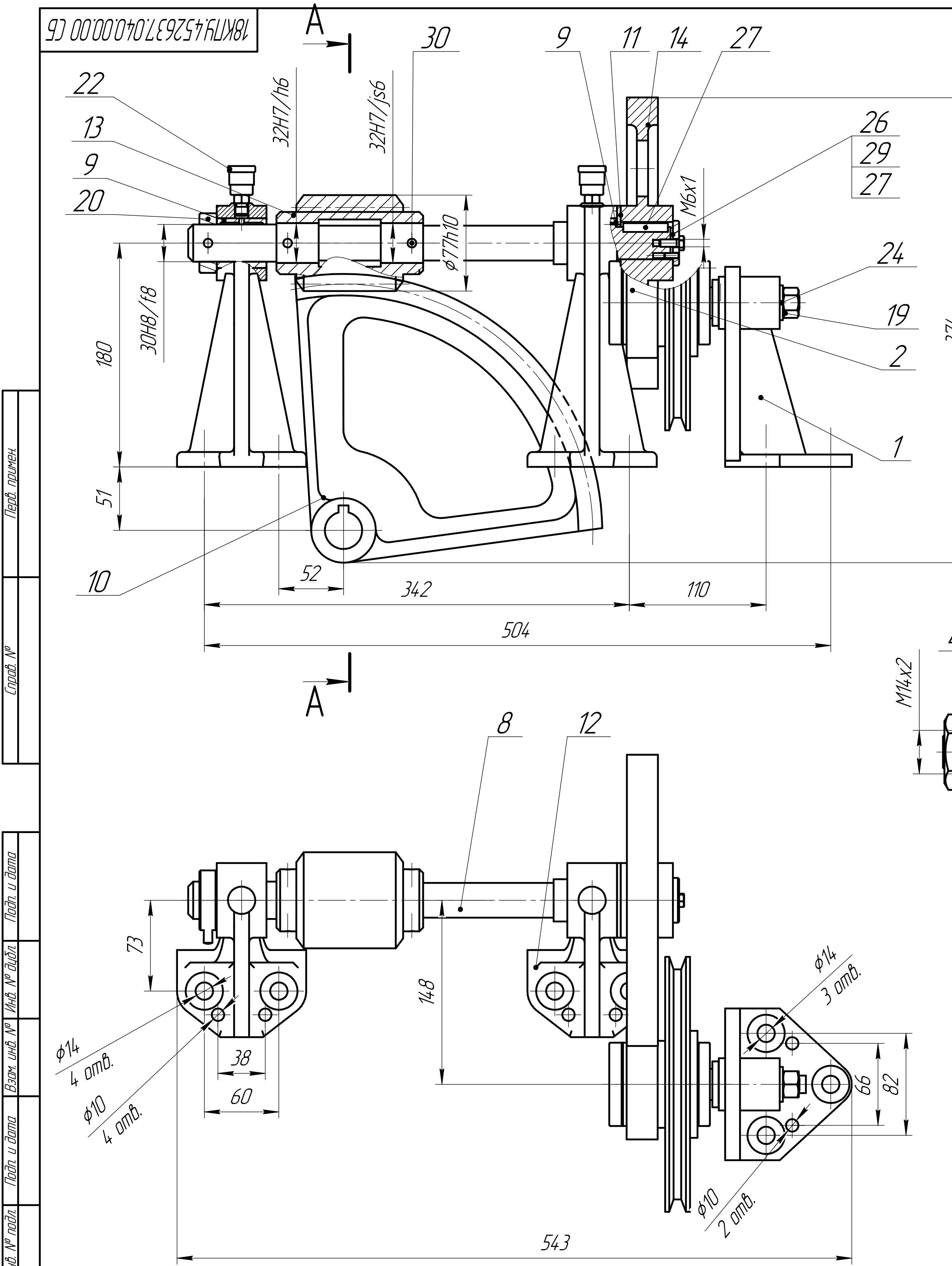
# НИЯУ МИФИ

Формат	№з.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	17		Винт М5-6гх14 ГОСТ 11738-84	8	
	18		Винт А2М5-6гх12 ГОСТ 17475-80	1	
	19		Гайка М14x15-6Н[С21] ГОСТ 5915-70	1	
	20		Кольцо 30 ГОСТ 3130-77	1	
	21		Кольцо СП-37-24-5 ГОСТ 6308-71	1	
	22		Масленка 3,2 ГОСТ 20905-75	2	
	23		Подшипник 204 ГОСТ 8338-75	2	
	24		Шайба А.14 ГОСТ 11371-78	1	
	25		Шайба 7019-0621 ГОСТ 14734-69	1	
	26		Шайба 7019-0625 ГОСТ 14734-69	1	
	27		Шпонка 8 x 7 x 36 ГОСТ 23360-78	1	
	28		Штифт 3x10 ГОСТ 3128-70	2	
	29		Штифт 4x12 ГОСТ 3128-70	1	
	30		Штифт 6x50 ГОСТ 3129-70	3	

18КП4.452637.040.00.00

AUCM

2



1. Конические отверстия сверлить разверткой Ø6 в сборе с валом и червяком (дет. 18КПЧ.452637.04.00.08, дет. 18КПЧ.452637.04.00.20) под конический штифт (позиции 27)

				<i>18КПЧ.452637.040.00.00 СБ</i>				
<i>Изм.</i>	<i>Лист</i>	<i>№ докум.</i>	<i>Подп.</i>	<i>Дата</i>	<i>Механизм поворота Сборочный чертеж</i>	<i>Лит.</i>	<i>Масса</i>	<i>Масштаб</i>
<i>Разраб.</i>	<i>Шамуратов</i>						<i>23,89</i>	<i>1:25</i>
<i>Проф.</i>	<i>Косарев</i>				<i>Лист</i>	<i>Листов</i>	<i>1</i>	
<i>Т.контр.</i>								
<i>Н.контр.</i>					<i>Б23-601</i>	<i>НИЯУ МИФИ</i>		
<i>Утв.</i>								

18КПЧ.452637.040.00.00 СБ

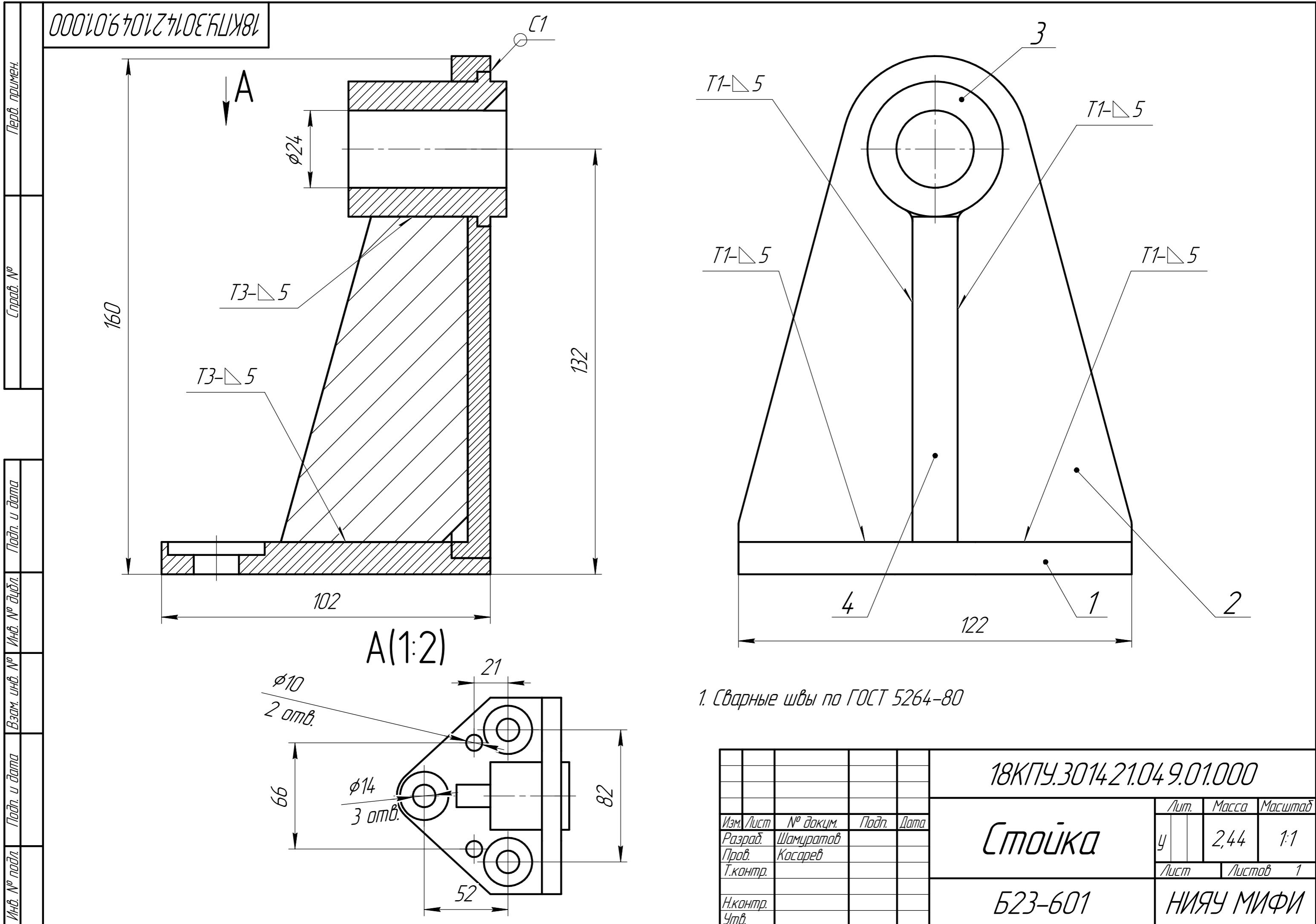
## Механизм поворота Глопотчнії чрептар

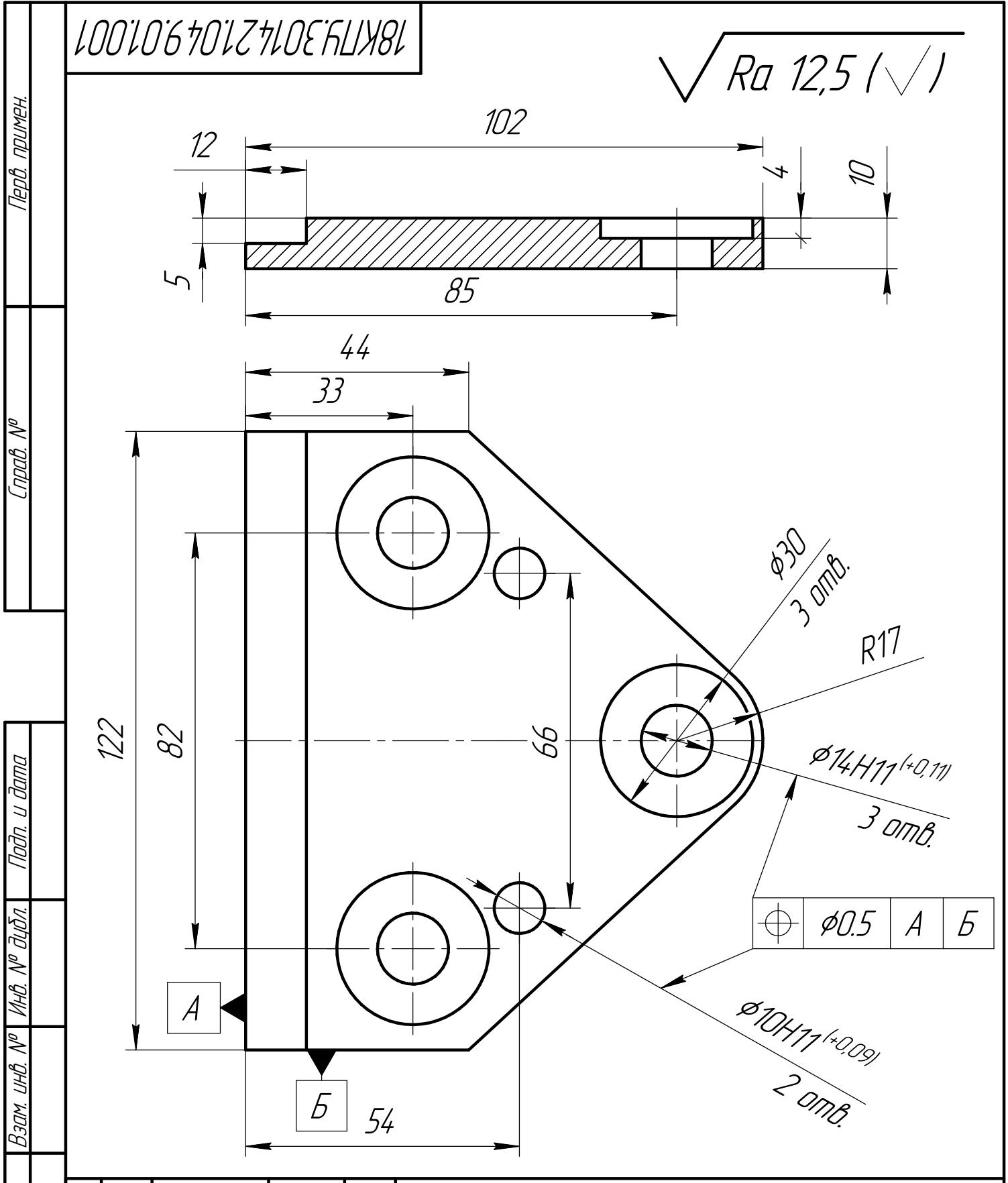
523-601

# НИЯЧ МИФИ

# *Сто́йка*

# НИЯ МИФИ





Инф. подл.	Подл. и дата	Взам. инф. №	Инф. № докл.	Подл. и дата
Изм. лист	№ докум.			
Разраб.	Шамуратов			
Проф.	Косарев			
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

18КПЧ.301421.04.9.01.001

Основание

Сталь 15Г2АФД ГОСТ 19281-2014

Лит. Масса Масштаб

	0,57	1:1
Лист	Листов	1

НИЯУ МИФИ

18КПЧ.301421.04.9.01.002

 $\checkmark Ra 12,5 (\checkmark)$ 

Герб примен.

Справ. №

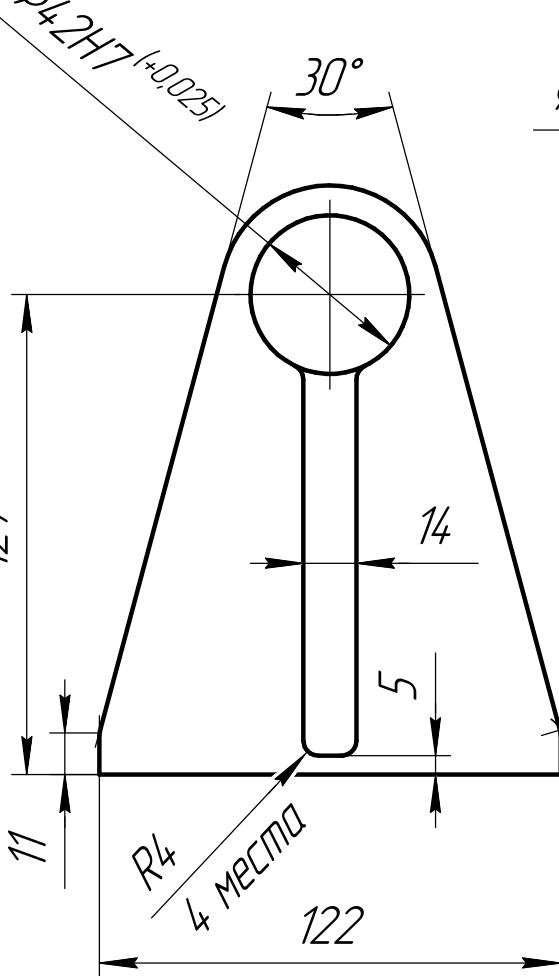
Подп. и дата

Взам. инф. №

Инф. №

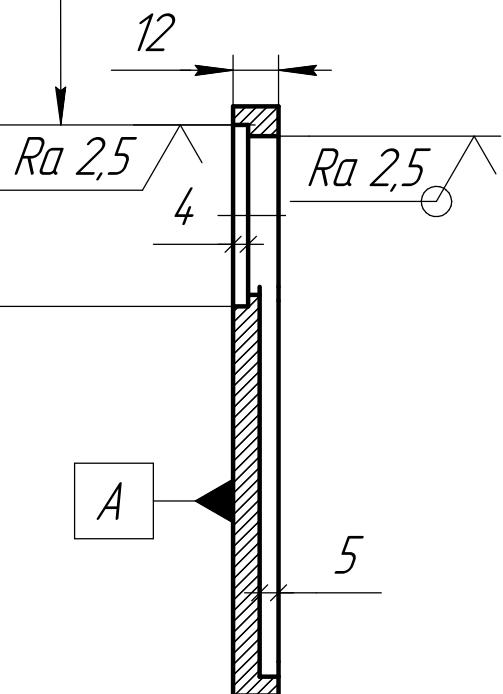
Подп. и дата

127



$\perp 0,05$  A

$\phi 48H7^{(+0,025)}$



Инф. № подп.	Подп. и дата	Взам. инф. №	Инф. №	Подп. и дата
Изм. лист	№ докум.			
Разраб.	Шамуратов			
Проф.	Косарев			
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

18КПЧ.301421.04.9.01.002

Пластина

Ст3пс ГОСТ 380-2005

Лит.	Масса	Масштаб
у	1,04	1:2
Лист	Листов	1

Копировал

Формат А4

Герб, примеч.

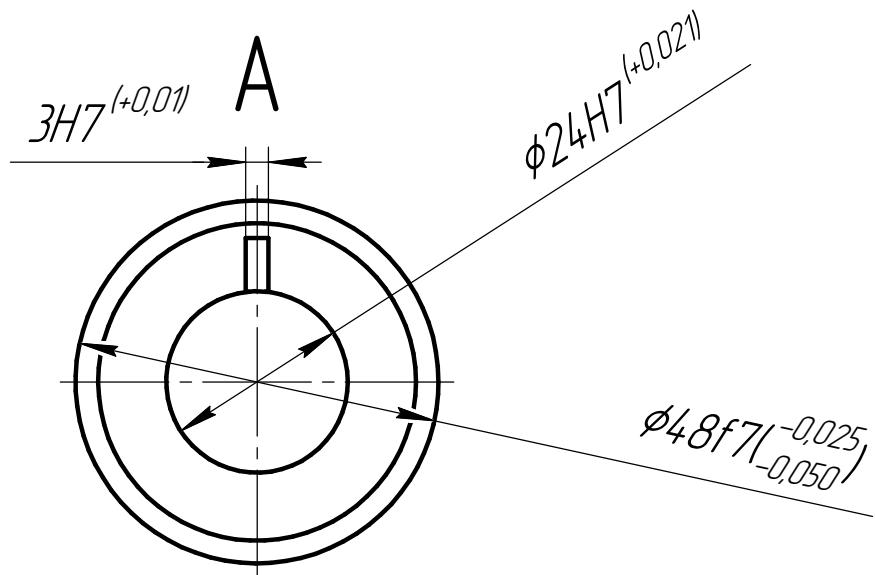
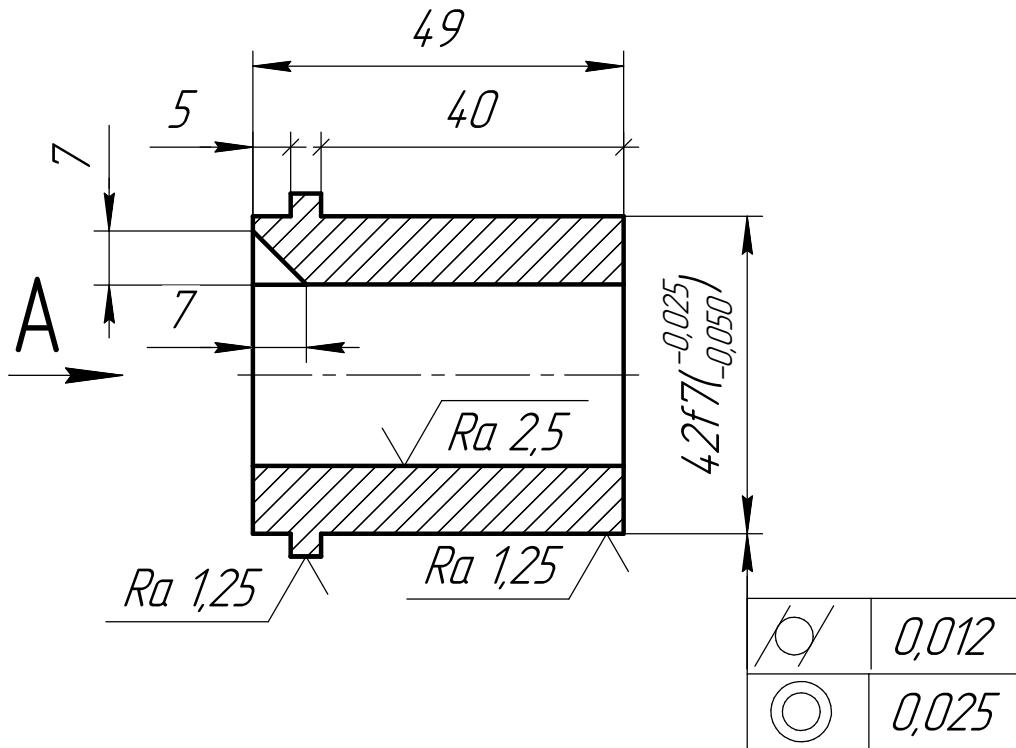
Справ. №

Подп. и дата

Инф. № докум. Подп. и дата

Инф. № подп.

18КПЧ.301421.04.9.01.003

 $\sqrt{Ra} 12,5 (\checkmark)$ 

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Шамуратов			
Проф.	Косарев			
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

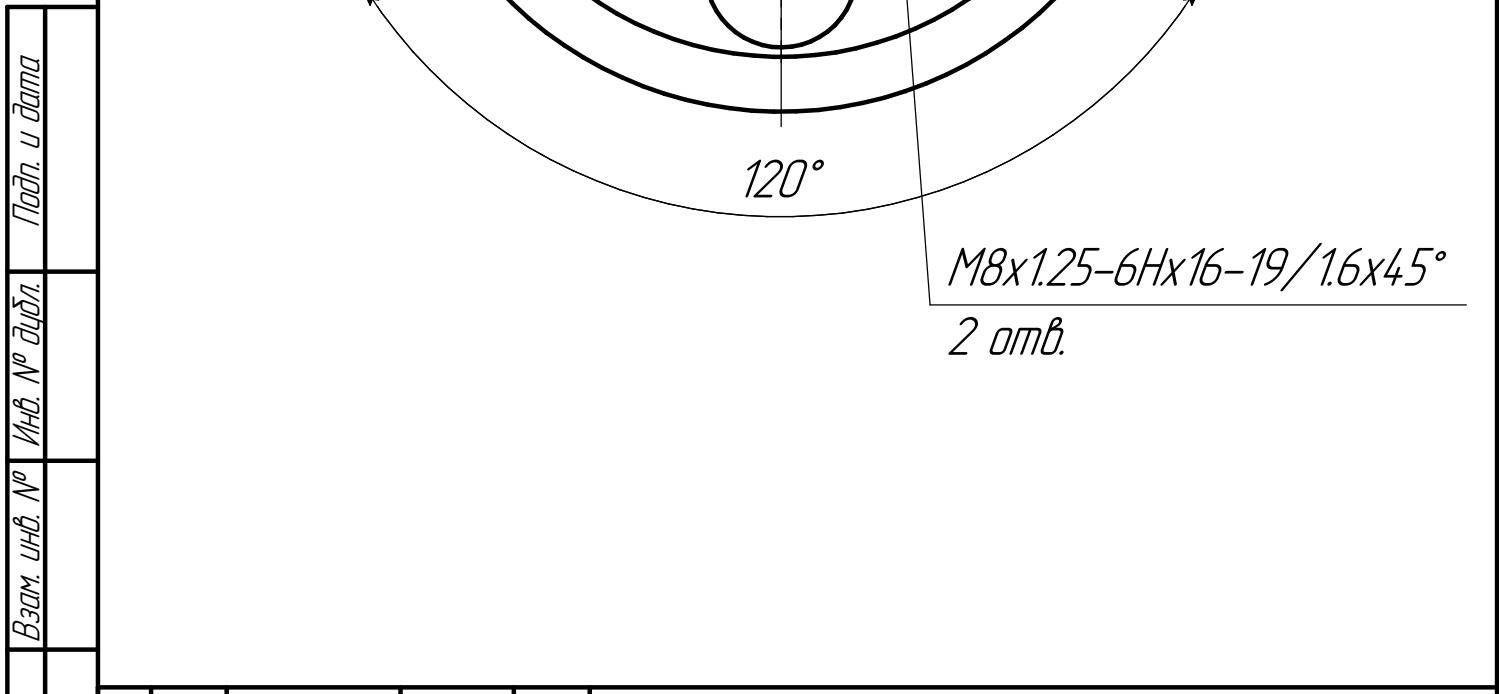
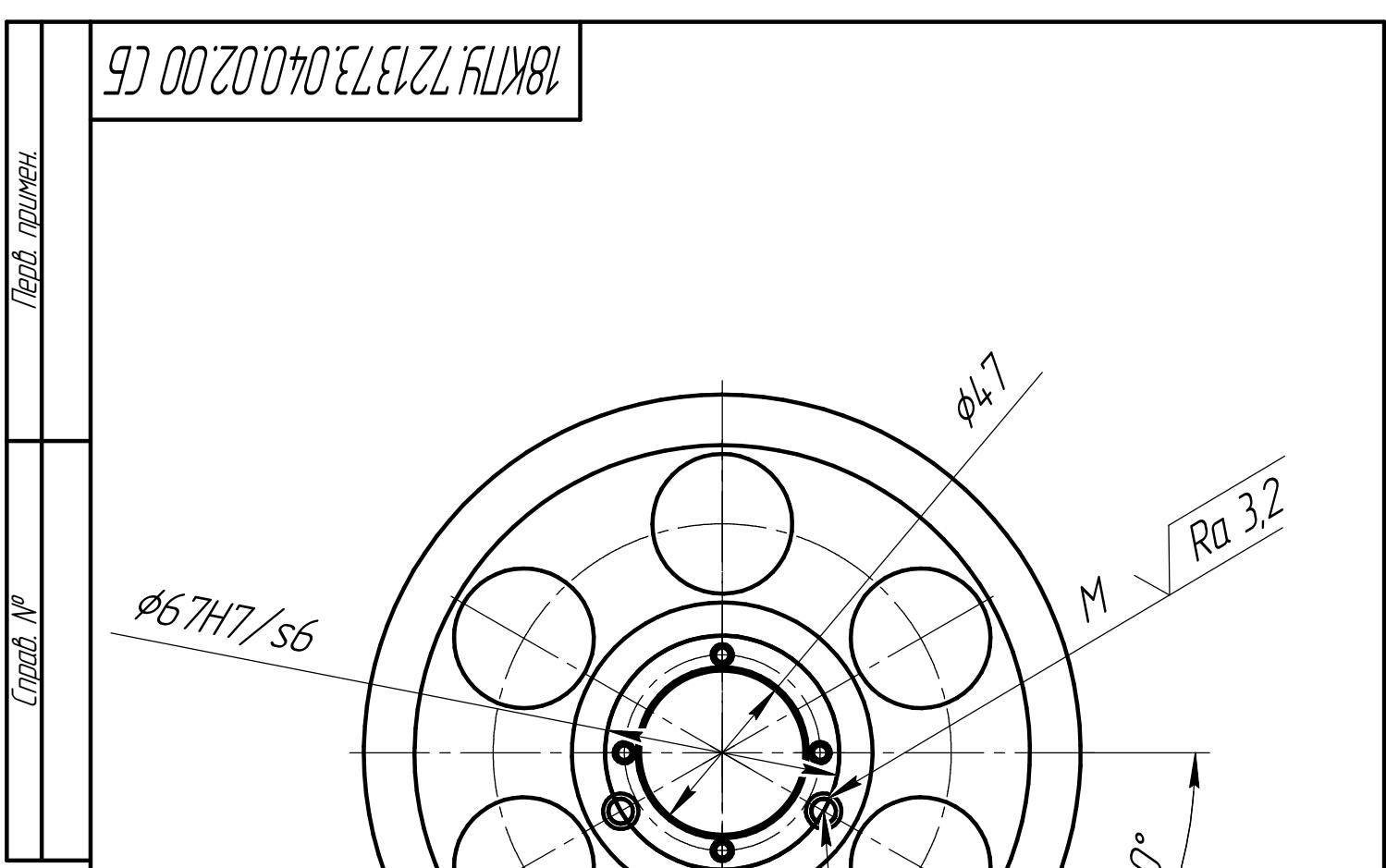
18КПЧ.301421.04.9.01.003

Подшипник

Ст3пс ГОСТ 380-2005

Лит.	Масса	Масштаб
у	0,37	1:1
Лист	Листов	1

# Сборка

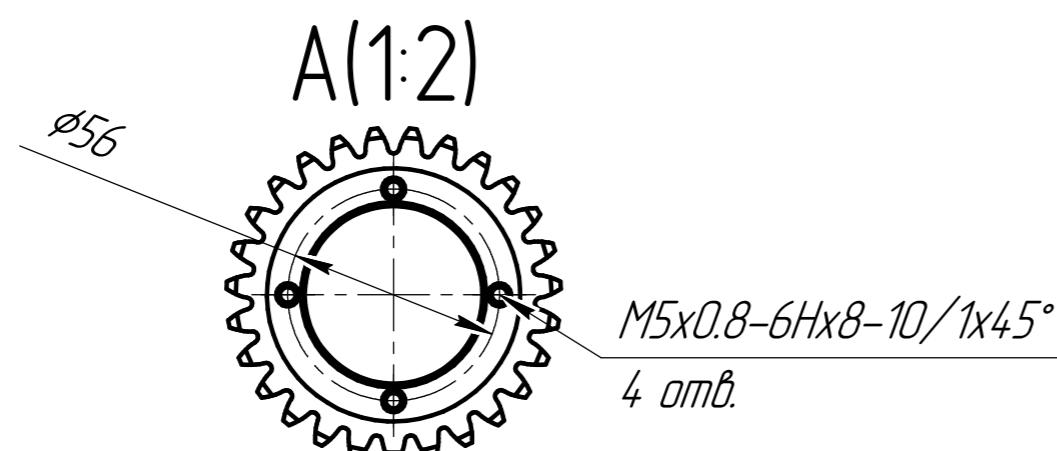
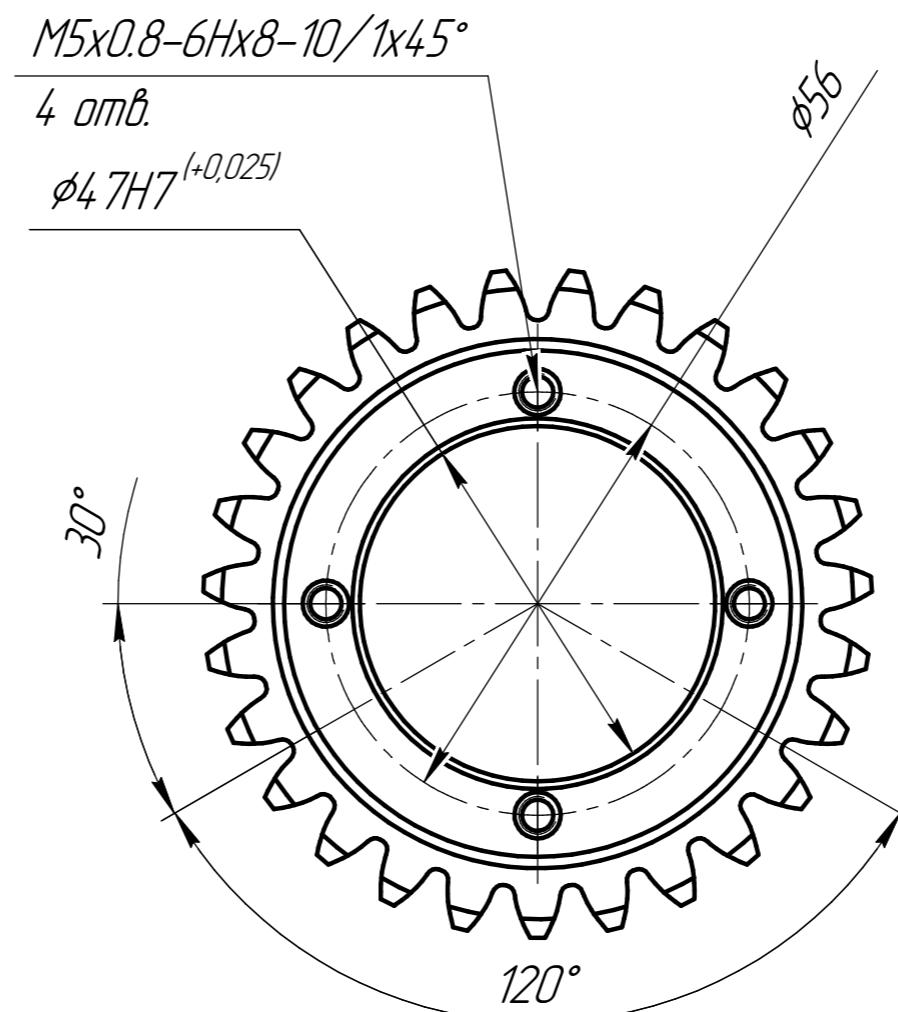
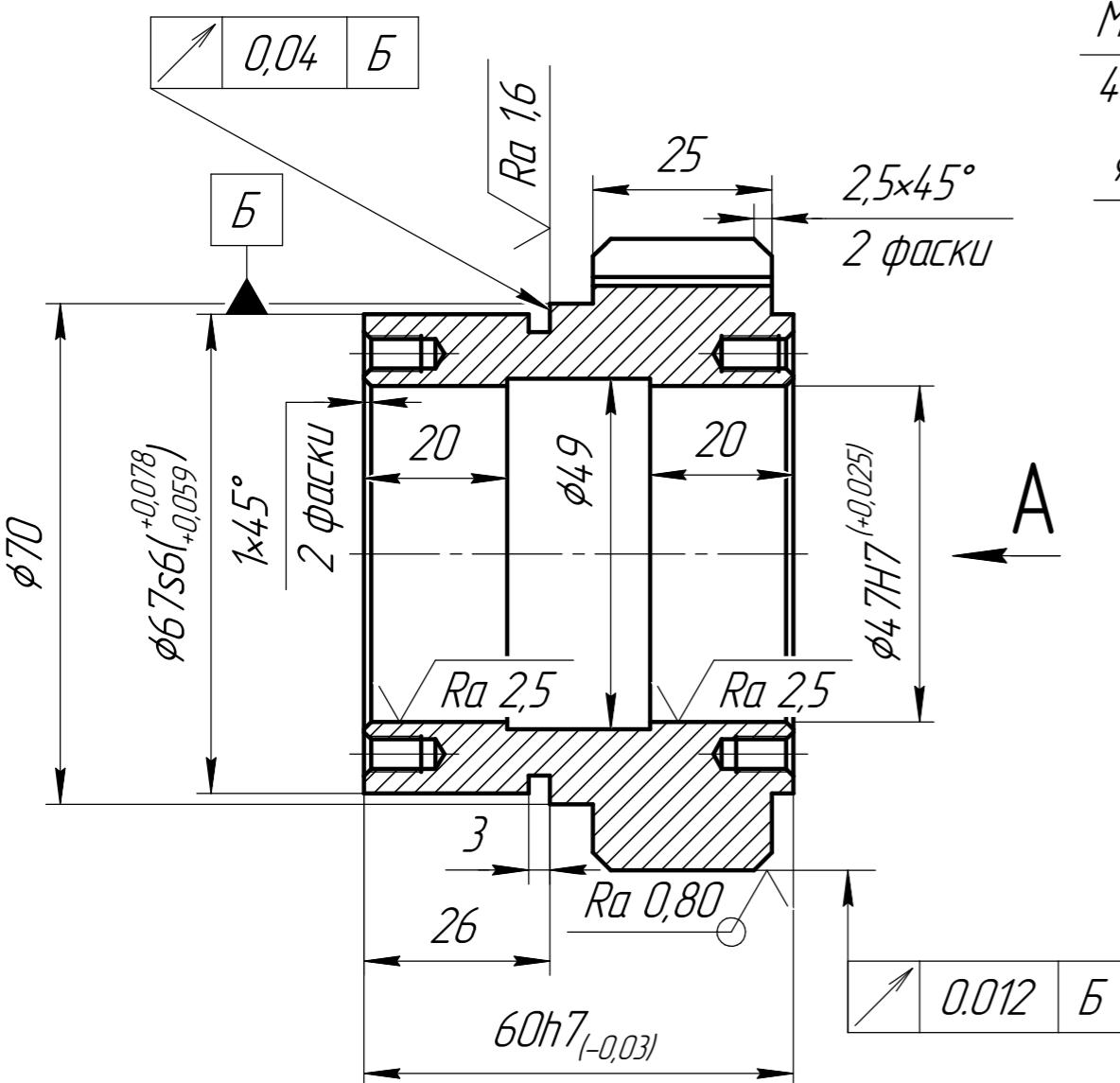


Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Зубчатое колесо и шкив Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Шамуратов					у	2,87	1:2
Проф.	Косарев				Б23-601	Лист	Листов	1
Т.контр.								
Н.контр.								
Утв.								

018KJY.721373.040.02.01

✓ Ra 12,5 (✓)

<i>Модуль</i>	<i>m</i>	<i>3</i>	
<i>Число зубьев</i>	<i>Z</i>	<i>27</i>	
<i>Нормальный исходный контур</i>	<i>-</i>	<i>ГОСТ 13755-2015</i>	
<i>Коэффициент смещения</i>	<i>x</i>	<i>0</i>	
<i>Степень точности по ГОСТ 1643-81</i>	<i>-</i>	<i>7-C</i>	
<i>Длина общей нормали</i>	<i>W</i>	<i>32,132<sup>-0,07</sup><sub>-0,14</sub></i>	
<i>Допуск на колебание длины общей нормали</i>	<i>F<sub>vw</sub></i>	<i>0,022</i>	
<i>Допуск на колебание измерительного межосевого расстояния</i>	<i>За оборот колеса</i>	<i>F<sub>i</sub>'</i>	<i>0,05</i>
	<i>На одном зубе</i>	<i>f<sub>i</sub>''</i>	<i>0,02</i>
<i>Контролировать при отсутствии обкатки с измерительной шестерней</i>	<i>Допуск на радиальное биение зубчатого венца</i>	<i>F<sub>r</sub></i>	<i>0,036</i>
	<i>Допуск на погрешность профиля зуба</i>	<i>f<sub>f</sub></i>	<i>0,011</i>
	<i>Отклонение основного шага</i>	<i>f<sub>Pt</sub></i>	<i>±0,014</i>
<i>Делительный диаметр</i>	<i>d</i>	<i>81</i>	
<i>Допуск на погрешность направления зуба</i>	<i>F<sub>β</sub></i>	<i>0,011</i>	
<i>Допуск на торцовое биение базовой поверхности</i>	<i>F<sub>T</sub></i>	<i>0,019</i>	
<i>Обозначение чертежа сопряжённого зубчатого колеса</i>		<i>-</i>	



					018КПЧ.721373.040.02.01				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Зубчатое колесо		Лит.	Масса	Масштаб
							у	1,17	1:1
Разраб.	Шамуратов						Лист	Листов	1
Проб.	Косарев								
Т.контр.									
Н.контр.					Сталь 45 ГОСТ 1050-2013		НИЯУ МИФИ		
Утв.									

018КПЧ.721373.04.02.01

## Зубчатое колесо

Статья 45 ГОСТ 1050-2013

# НИЧЬИ МИФЫ

---

*Копирайт*

Формат А3

18KJY.721373.040.02.02

Перв. примен.

Л. Поджн. и дама

*Възм. и ид. №* *Инд. №*

*Подл. Подп. и дати*

VII

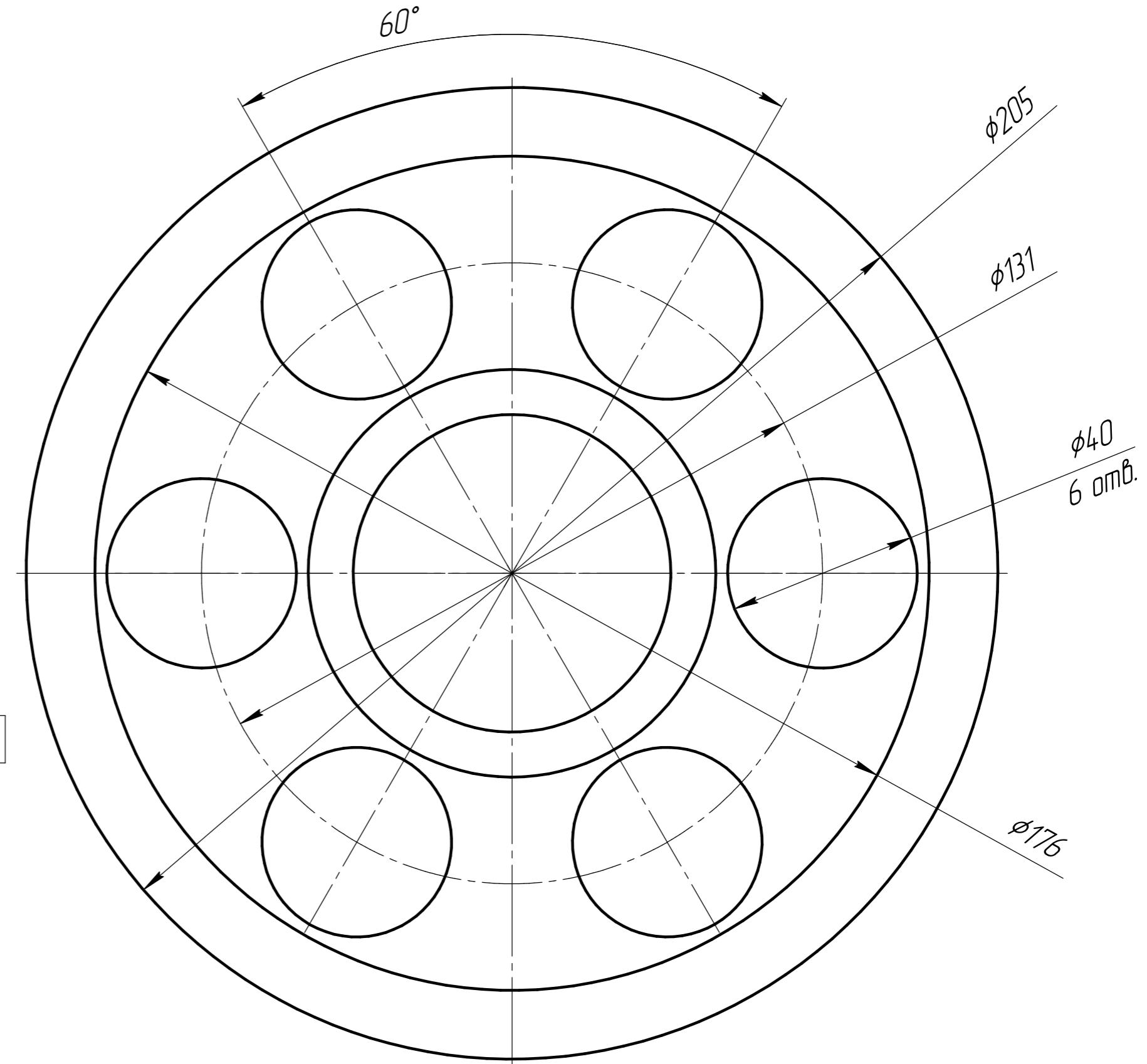
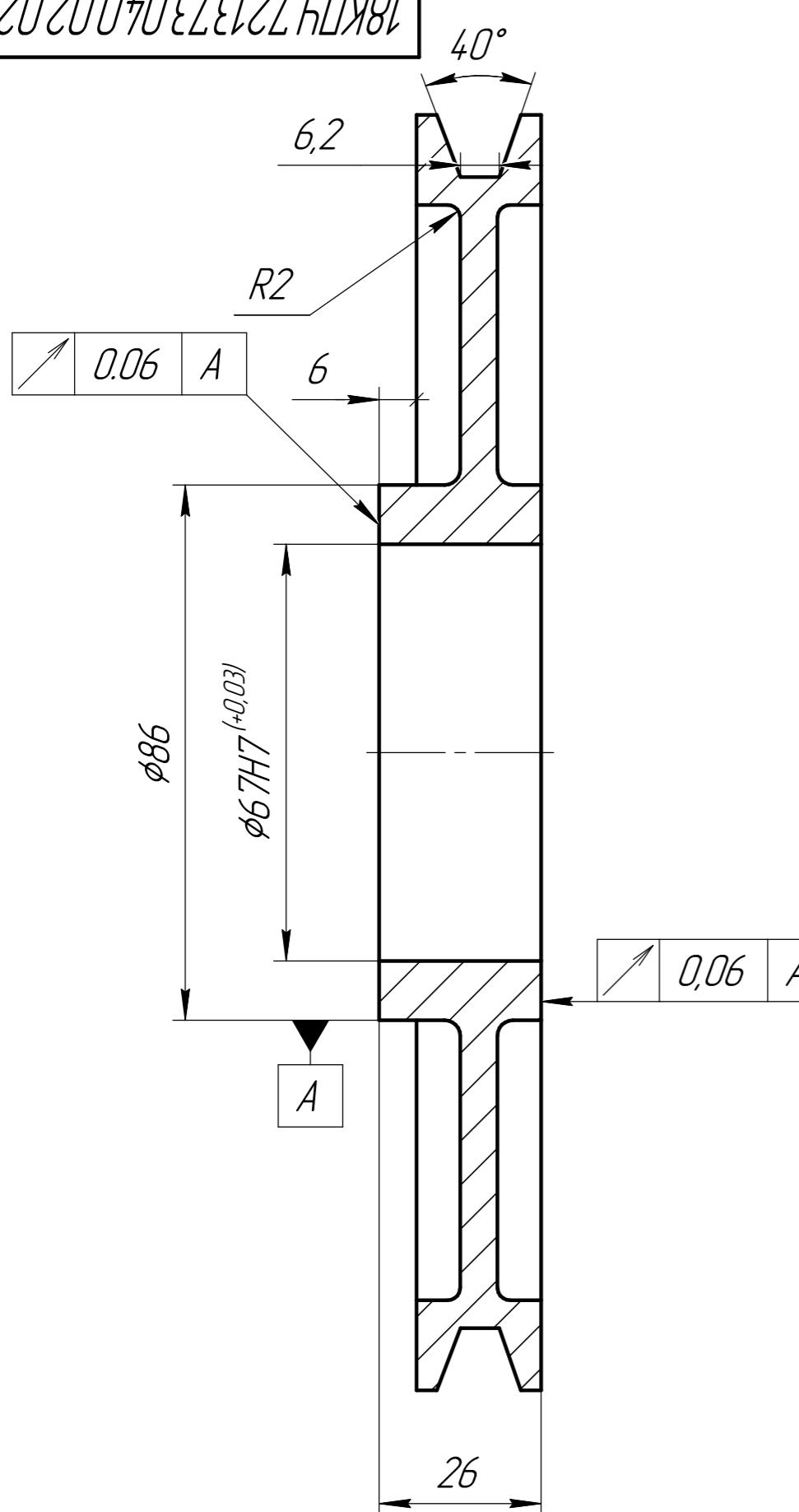
Перв. примен.

Л. Поджн. и дама

*Възм. и ид. №* *Инд. №*

*Подл. Подп. и дати*

11



18КПЧ.721373.04.02.02

# Шкура

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разраб.	Шамуратов		Да
Проф.	Косарев		
Т.контр.			
Н.контр.			
Утв.			

[418 ГОСТ 1412-85]

# НИЧЬИ МИФЫ

*Konurov*

Формат А3

Technical drawing of a split bearing housing (Vтулка распорная) with the following details:

- Dimensions:**
  - Total height:  $26h7_{-0,021}$
  - Inner bore height:  $20H7^{(+0,021)}$
  - Outer bore height:  $24h7_{(-0,021)}$
  - Width:  $0,02$  (indicated by a leader line)
- Surface Finish:**
  - Top surface:  $\sqrt{Ra} 6,3$
  - Bottom surface:  $\sqrt{Ra} 3,2 (\checkmark)$
  - Side faces:  $0,5 \times 45^\circ$  (2 chamfers)
  - Side faces:  $0,2 \times 45^\circ$  (2 chamfers)
- Material:** A (indicated by a leader line)
- Other:** Reference point A is indicated at the top center.

$$\sqrt{Ra \ 3,2} (\checkmark)$$

Technical drawing of a mechanical part A. The part consists of a central vertical column with two horizontal flanges at the top and bottom. The top flange has a width of  $26h7\text{ }(+0,021)$ . The bottom flange has a width of  $24h7\text{ }(-0,021)$ . The height of the central column is indicated by a double-headed arrow. At the top and bottom edges of the central column, there are  $0,5 \times 45^\circ$  fillets labeled "2 фаски". On the right side of the top flange, there are  $0,2 \times 45^\circ$  fillets labeled "2 фаски". A callout "A" points to the top flange, which is labeled with a surface finish requirement of  $\sqrt{Ra} 6,3$ .

18KΠΥ.452637.040.00.03

# *Втулка распорная*

Лит.	Масса	Масштаб
У	0,04	4:1

# *См3пс ГОСТ 380-2005*

# НИЯ МИФИ



18KJY.452637.040.000.06 6

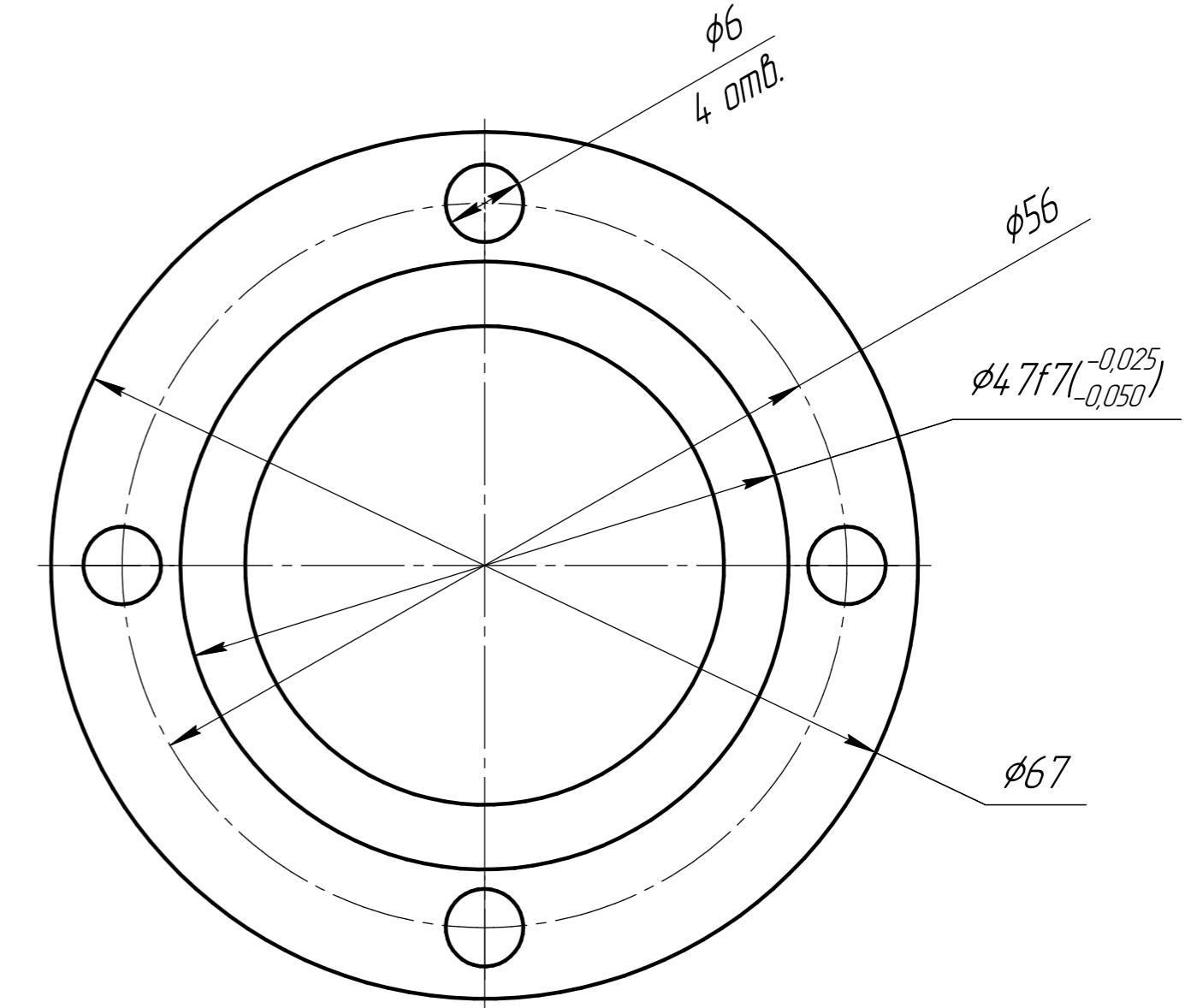
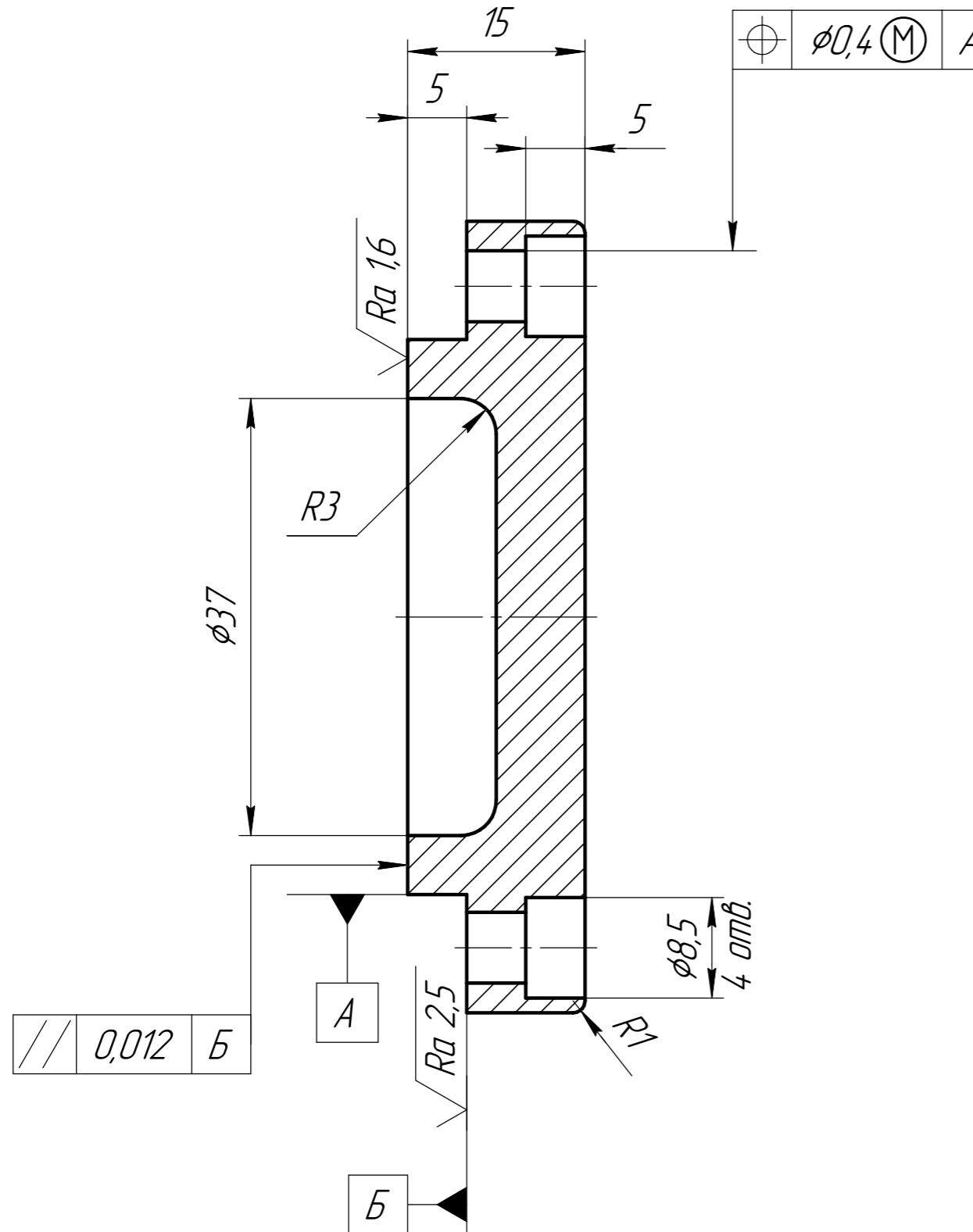
Перв. приимен.

Год. №

*Podn. u dama*

Взам. ино. № | Ино. №

Инд. № подл.



18КПЧ.452637.040.00.06 6

# *Крышка*

СЧ18 ГОСТ 1412-85

НИЯ МИФИ

*Konuproba*

Формат А3

18KJY.452637.040.00.03

$\sqrt{Ra \ 12,5} (\checkmark)$

Перв. примен.

Справочник

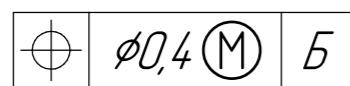
*Podn. u ðama*

Инн. № по дн. Подп. и дата Взам. ии. №

10

100

100

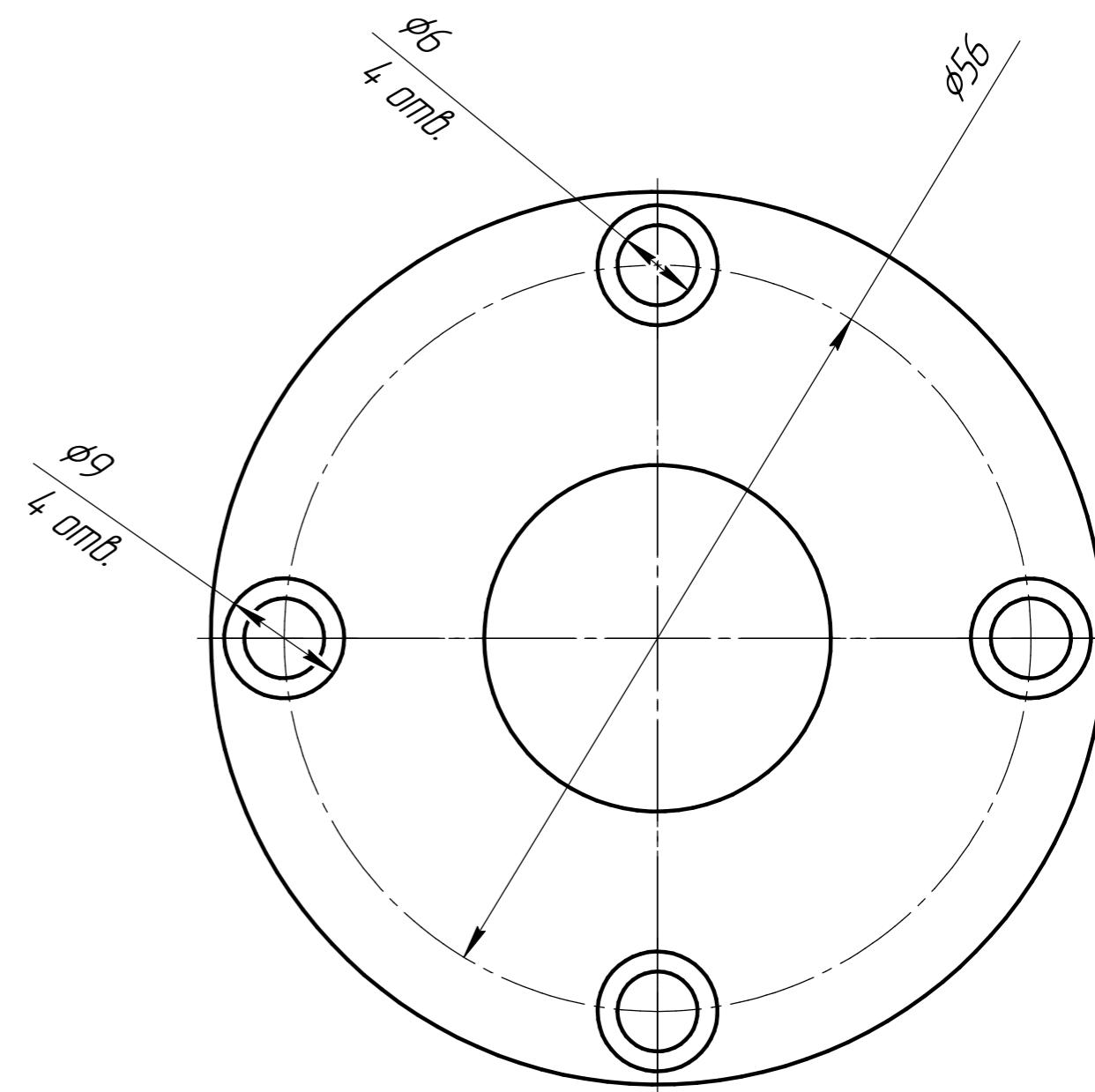


0,006 Г

025H17 (+0,0021)

Technical drawing of a mechanical part A. The part has a total height of 13 mm, with a top section of height 5 mm and a bottom section of height 4 mm. The top section has a horizontal slot with a width of 1 mm and a depth of 1 mm. The bottom section has a horizontal slot with a width of 1 mm and a depth of 1 mm. The part features a central vertical rib. Surface finish requirements include  $Ra 16$  for the top edge of the top section,  $Ra 2,5$  for the top surface of the top section, the central rib, and the bottom surface of the bottom section; and  $Ra 2,5$  for the top surface of the bottom section. A fillet of  $R1$  is present at the bottom corner. Dimensional tolerance is  $\phi 47f7(‐0,025)$ . Positional tolerance is  $0.012$  with respect to a reference line. A note indicates a gap of  $0.012$  between two parts. A callout labeled B shows a dimension of  $13$  and a note  $\Gamma$ . A callout labeled M shows a dimension of  $5$  and a note  $\Gamma$ . A callout labeled B shows a dimension of  $4$  and a note  $\Gamma$ .

The technical drawing illustrates a stepped cylindrical component labeled **A(4:1)**. The top surface features a **15°** taper. The vertical height of the main cylindrical section is indicated as **39**, while the height of the stepped section is **38**. The radius of the bottom corner is **R1**. The total width at the base is **10**. The stepped section has a width of **4**. The left side of the drawing shows two vertical sections with diagonal cross-hatching, representing the material removed during the machining process.



					18КПЧ.452637.040.00.03		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.	Шамурагатов				Lит.	Масса	Масштаб
Проб.	Косарев					0,18	2:1
Т.контр.					Лист	Листов	1
Н.контр.					СЧ18 ГОСТ 1412-85 НИЯЧ МИФИ		
Утв.							

## *Крышка*

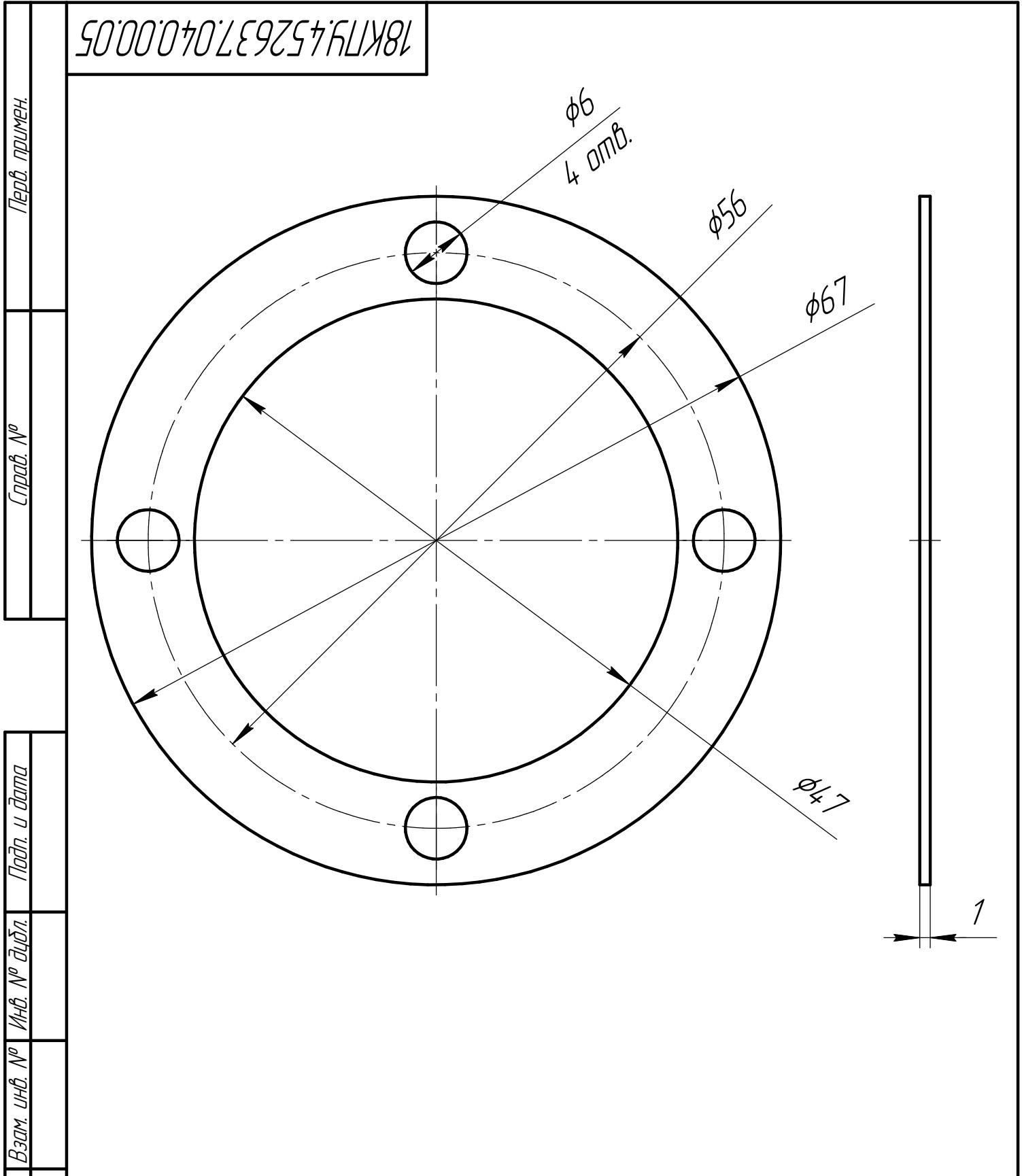
СЧ18 ГОСТ 1412-85

# НИЯ МИФИ

---

Копирайт

Формат А3



Инф. № подл.	Подл. и дата	Взам. инф. №	Инф. № докл.	Подл. и дата	18КПЧ.452637.040.00.05		
Изм. лист	№ докум.	Подл.	Дата				
Разраб.	Шамуратов						
Проф.	Косарев						
Т.контр.							
Н.контр.							
Утв.							
Картон А ГОСТ 9347-74				НИЯУ МИФИ			
				Копировал			
				Формат А4			