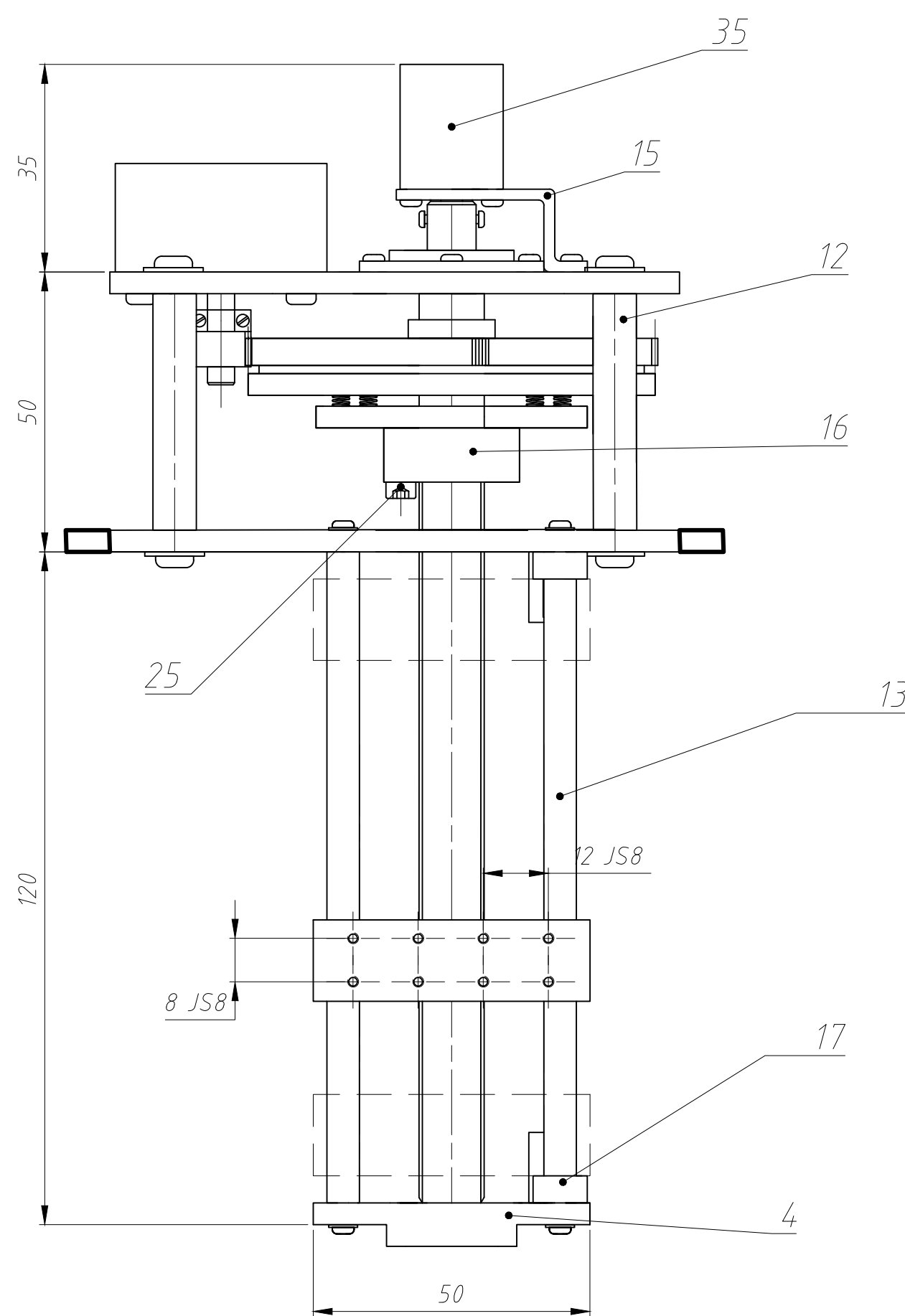


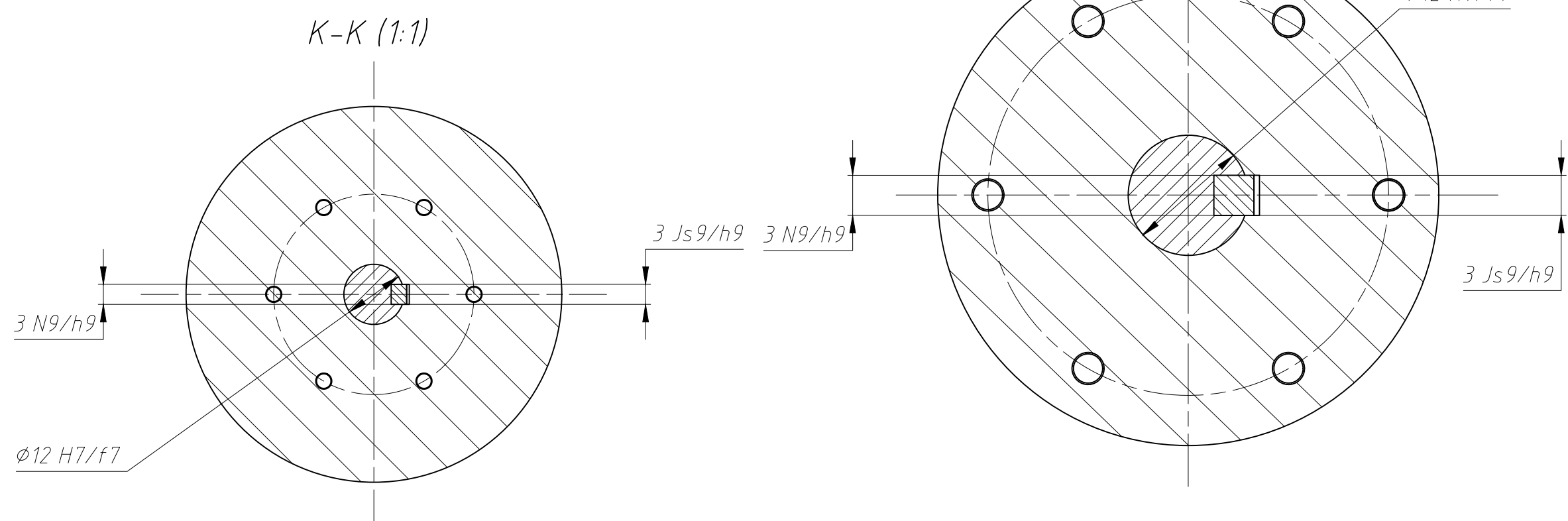
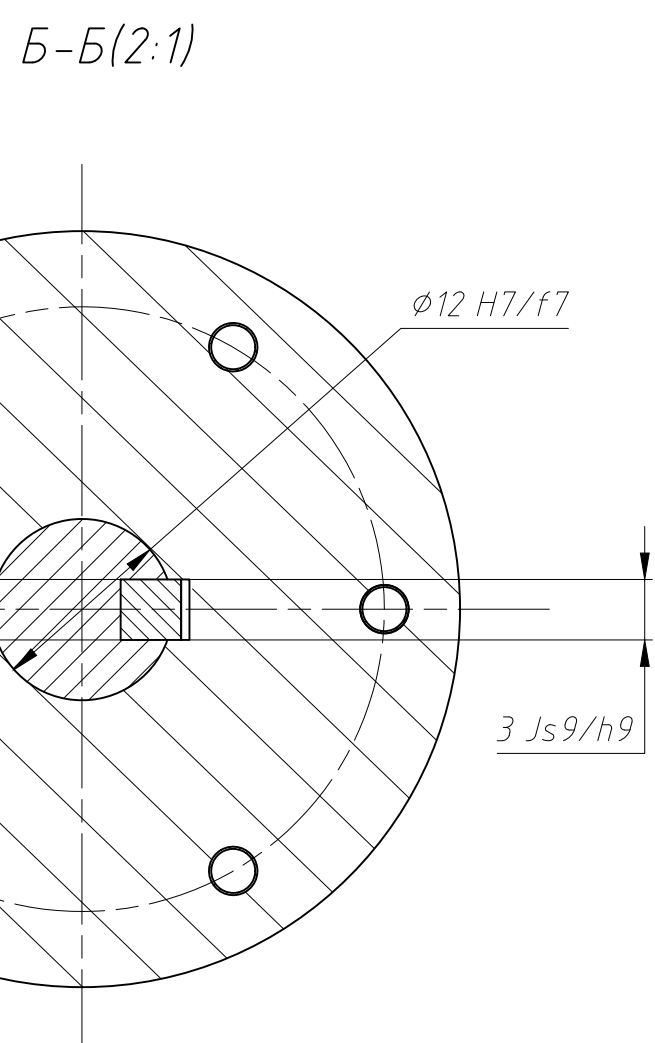
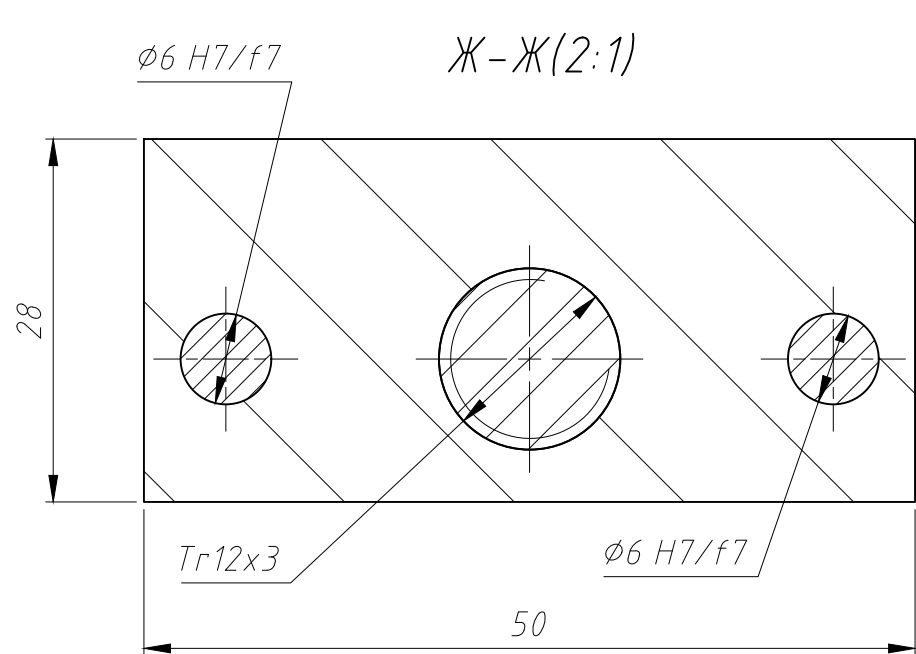
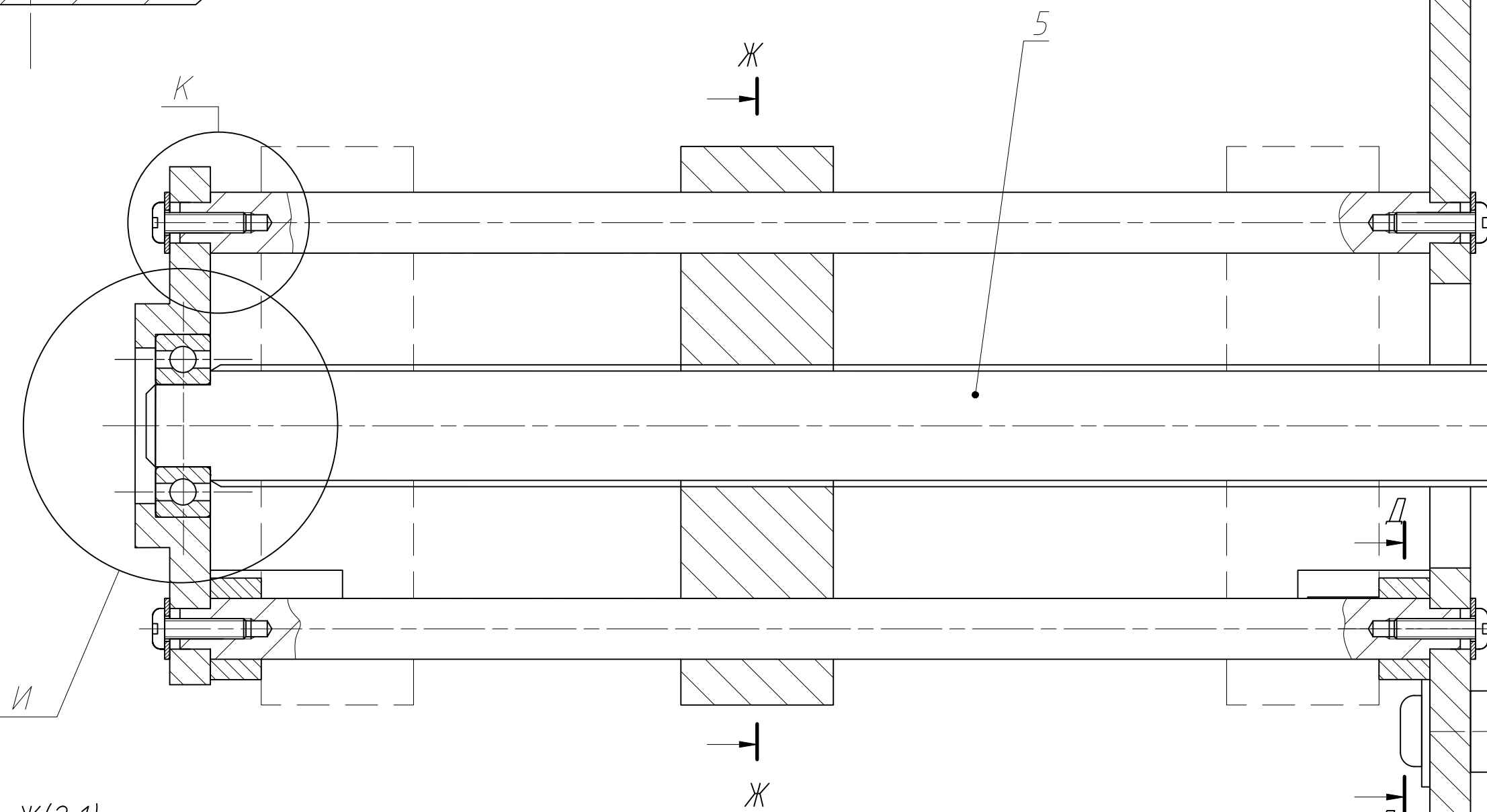
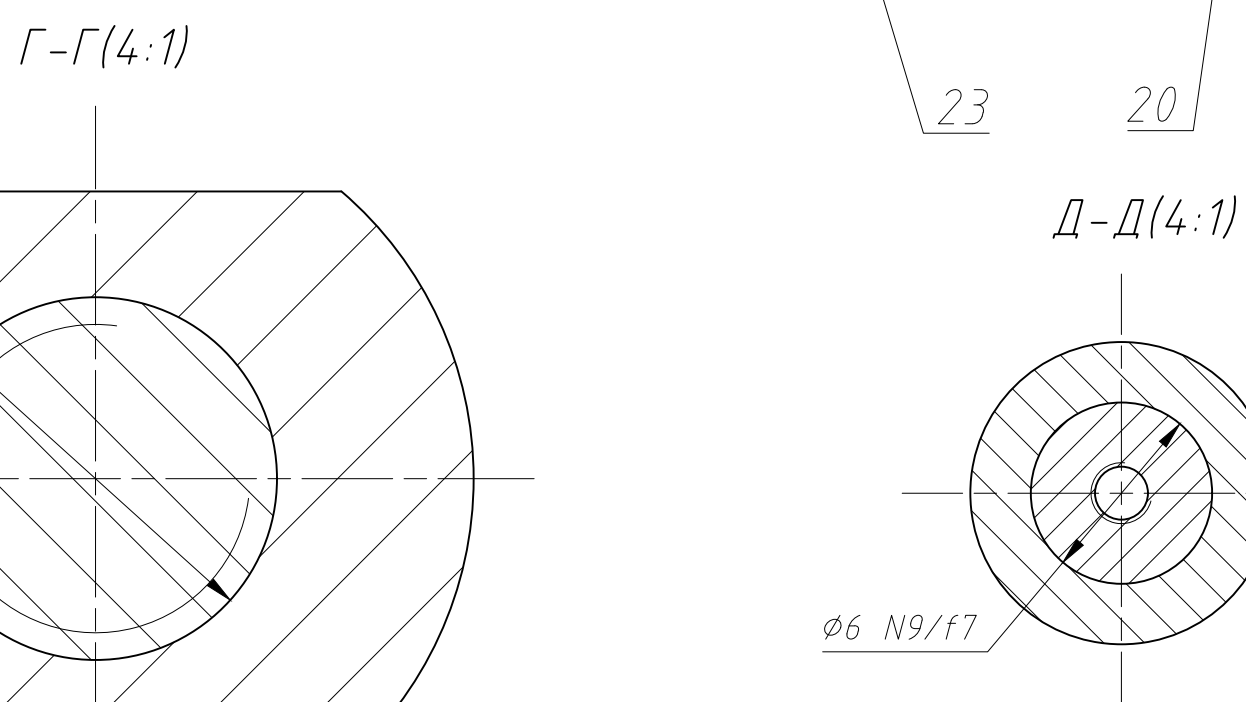
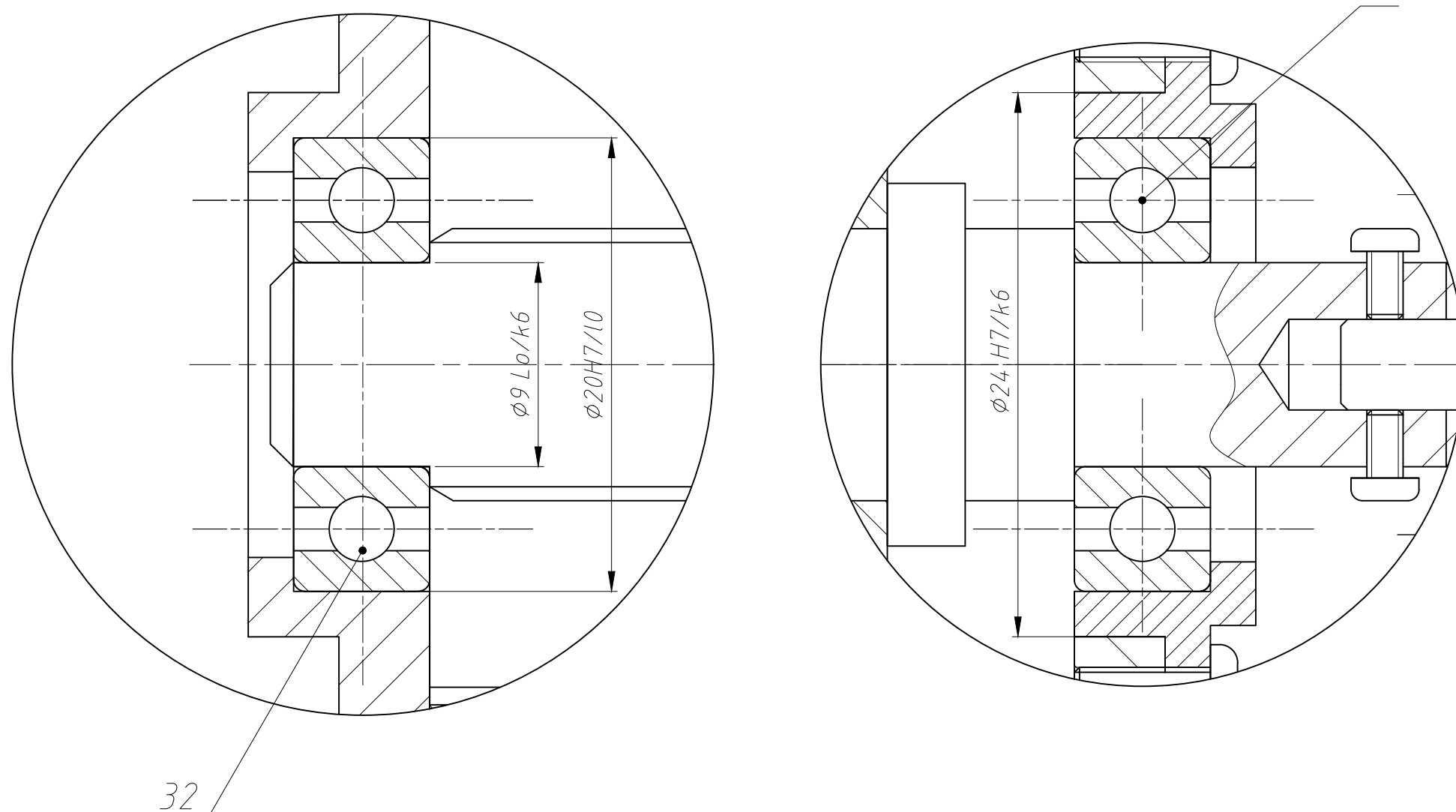
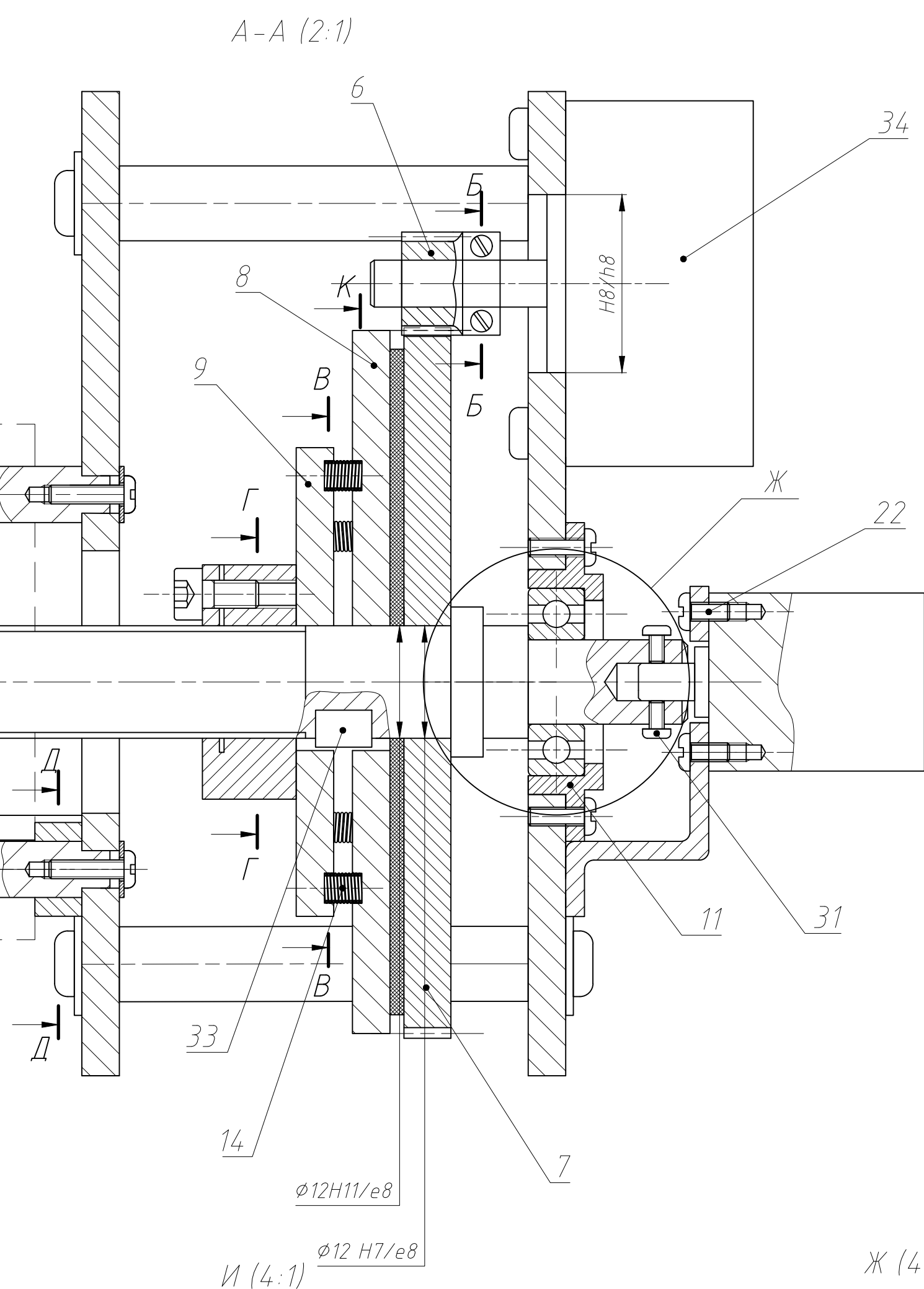
1 Копировал Формат A2



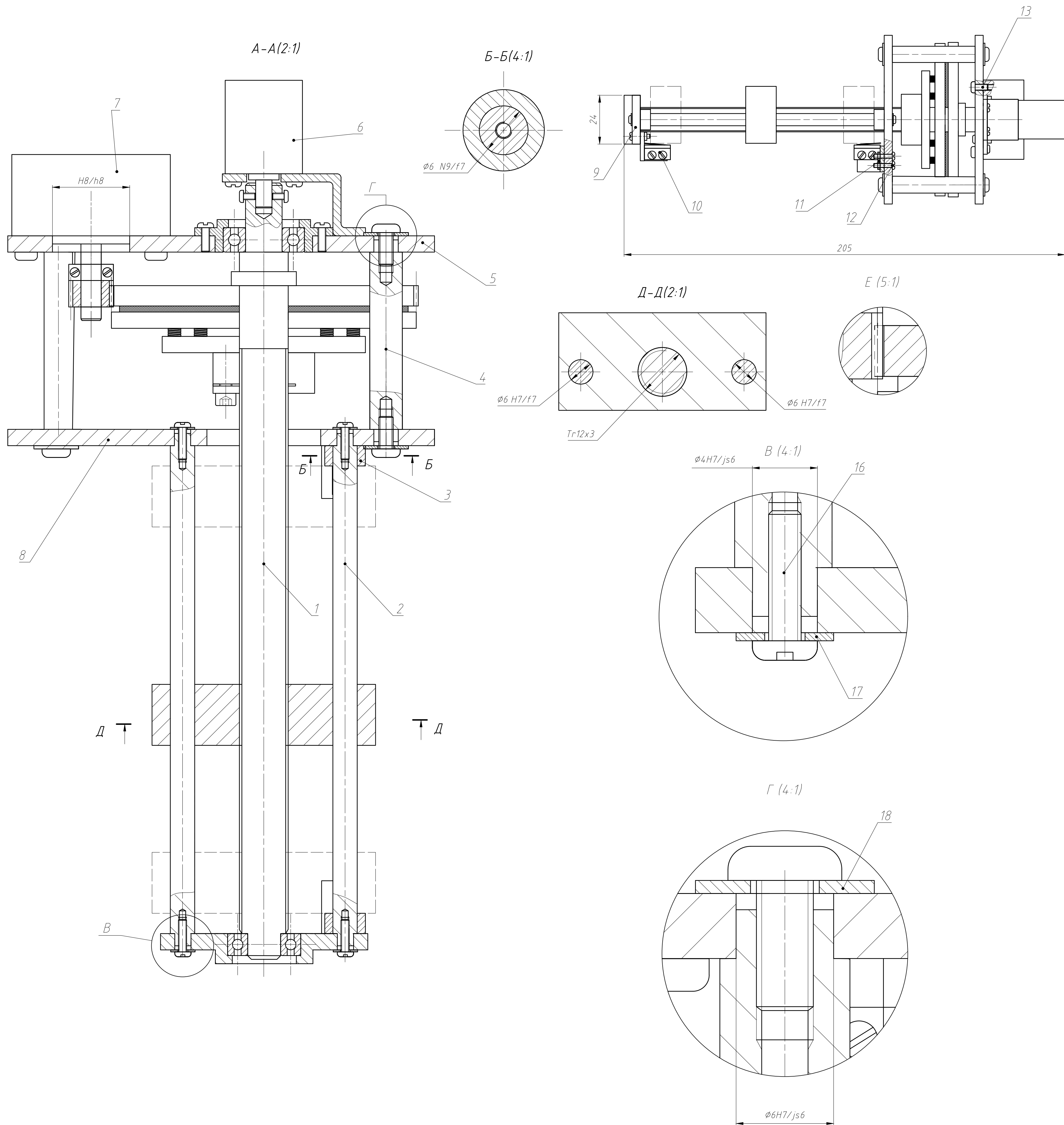
- 1) Посадки всех внутренних колец подшипников на вал по L0/k6,  
 посадки наружных колец всех подшипников по H7/l0
- 2) Посадки стаканов в корпус по H7/k6
- 3) Посадки направляющих и стоек в корпус по H8/js7
- 4) Допуски формы и расположения поверхностей по ГОСТ 25069-81
- 5) Винты ставить на эмаль ХВ-114 жёлтого цвета

- 1) Сила на выходном звене  $F = 150\text{H}$
- 2) Скорость движения выходного звена  $v = 0.012\text{м/с}$
- 3) Ход выходного звена  $S = 90\text{мм}$
- 4) Условия эксплуатации по УХЛ4.1

					P/15.04.00.00.00.00.BO
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Механизм линейных перемещений
Разраб.		Шестаков А. А.			
Проб.		Иванов С. Е.			
Г. контр.					
Н. контр.					
Умб.					







Технические требования

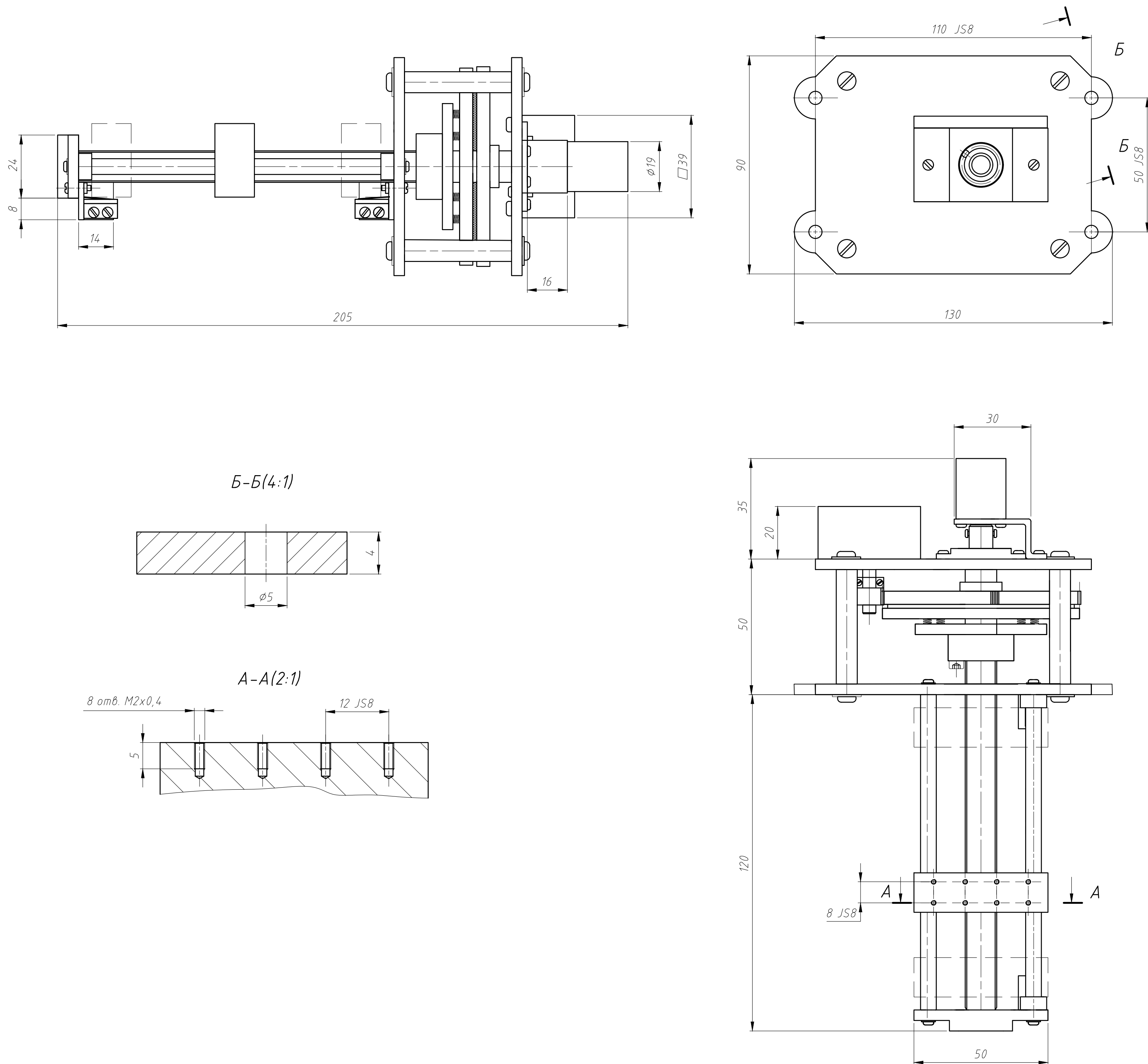
- Посадки наружных колец всех подшипников по H7/10
- Неуказанные посадки направляющих и стоек в корпус по H8/js7
- Винты ставить на эмаль ХВ-114 жёлтого цвета
- Смазать зубчатые колёса смазкой ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6262-74 0,3-0,5 грамм на зуб
- Смазать подшипники смазкой ВНИИНП-257 ГОСТ 1605-70
- Проверить работу микровыключателей на ходу  $S = 90$  мм
- Установить значение энкодера в 0
- На фрикционной муфте установить момент предохранения  $M_{пр} = 0,52$  Нм

				Р/15.04.00.00 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Механизм линейных перемещений	Лит	Масса
Разраб.	Шестаков А. А.						1:1
Пров.					Сборочный чертёж	Лист	Листов
Г. контр.							
Н. контр.					МГТУ им. Н. Э. Баумана (М11-615)		
Утв.					1 Копировал		

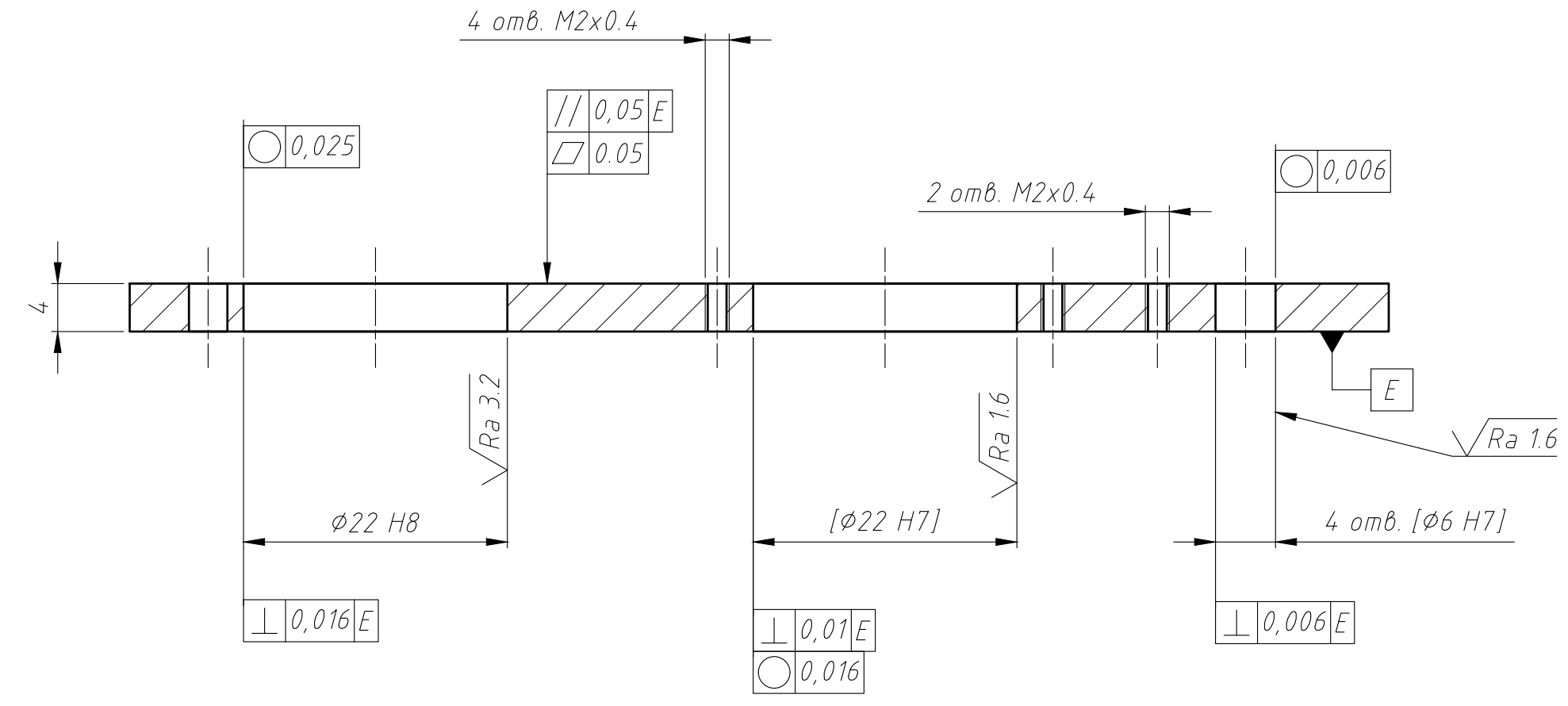
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взаминв. № инв. № дубл.	Подп. и дата

А

Справ. №	Перв. примен.

[illegible]

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
				А
				Справ. №
				Перв. примен.



- |     |                |       |      |                    |                        |        |         |
|-----|----------------|-------|------|--------------------|------------------------|--------|---------|
|     |                |       |      | Р/15.04.00.05.02   |                        |        |         |
| ист | № докум.       | Подп. | Дата | Плита 2            | Лит                    | Масса  | Масштаб |
| б.  | Шестаков А. А. |       |      |                    |                        |        | 2:1     |
| пр. |                |       |      |                    | Лист                   | Листов |         |
| пр. |                |       |      | Д16Г. ГОСТ 4784-97 | МГТУ им. Н. Э. Баумана |        |         |
| 1   |                |       |      | Копирова           | Формат А3              |        |         |

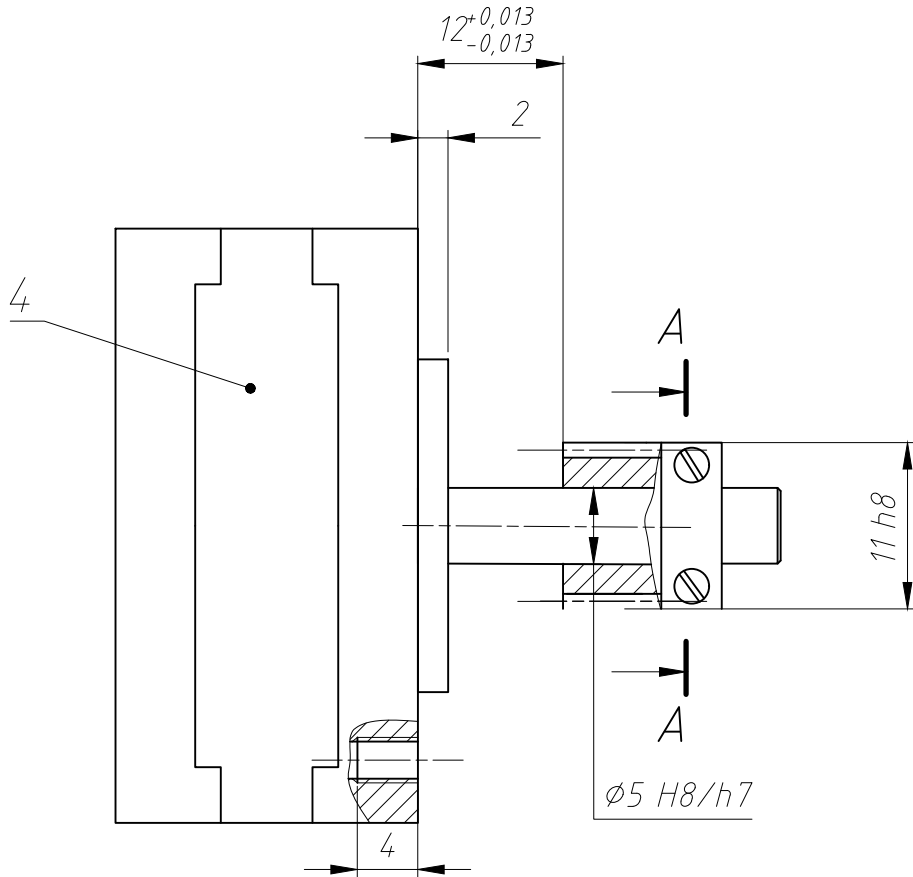
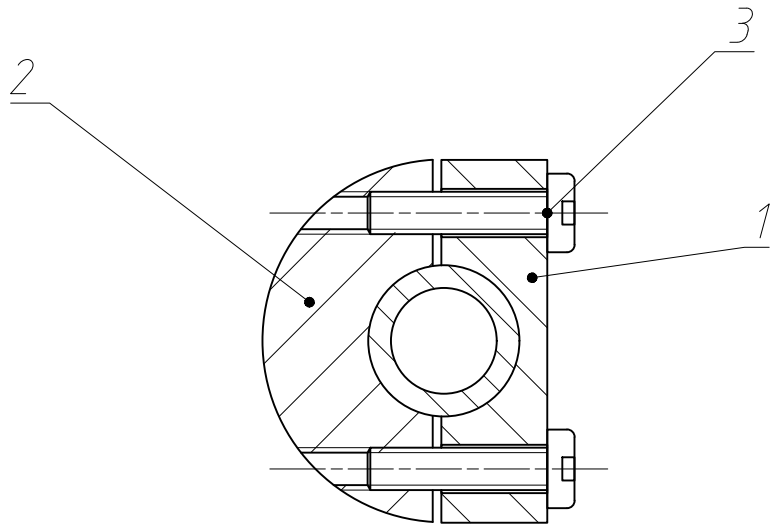
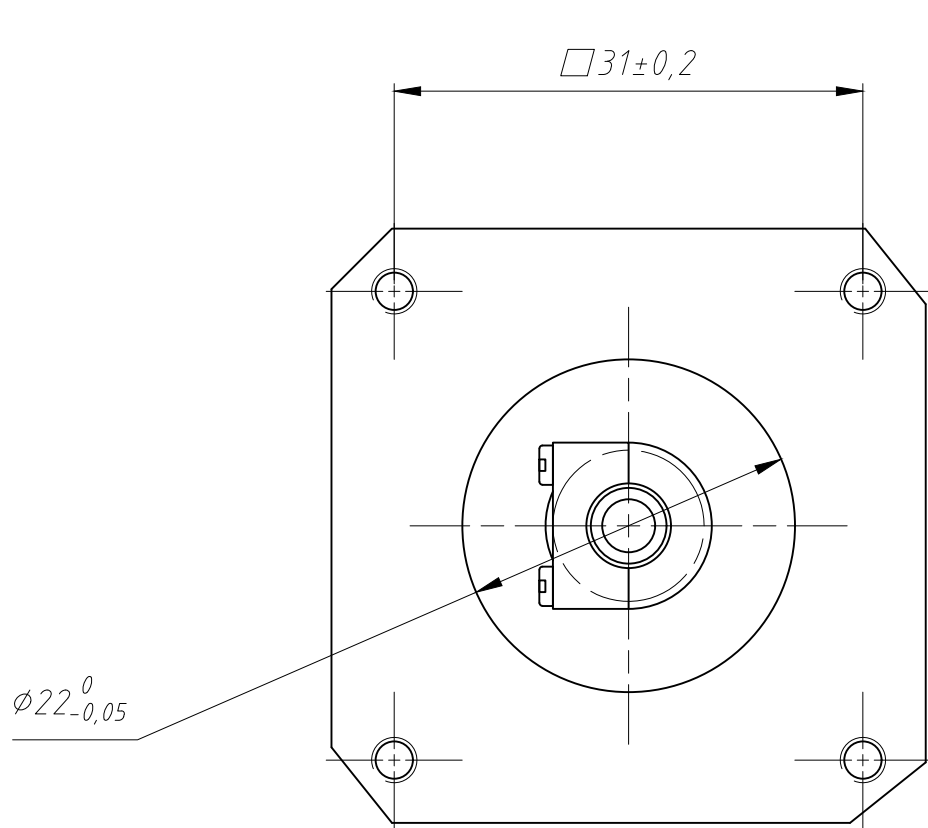
- 1) Неуказанные предельные отклонения валов – по h11  
отверстий – по H11  
остальные по  $\pm IT_{11}/2$
- 2) Данные для контроля зубьев по нормам точности СТП

Модуль	<i>m</i>	0,50
Число зубьев	<i>z</i>	150
Исходный контур	-	ГОСТ 9587-81
Коэффициент смещения исходного контура	<i>x</i>	0
Степень точности по ГОСТ 9178-81	-	8-Е
Диаметр делительной окружности	<i>d</i>	75
Толщина зуба по делительной окружности	<i>s</i>	0,79

					РЛ5.04.00.01.01				
					Зубчатое колесо	Лит		Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					2.5:1
Разраб.	Шесатков А. А.								
Пров.									
Т. контр.						Лист		Листов	
Манагер					Сталь 35. ГОСТ 1050-88	МГТУ им. Н. Э. Баумана СМ11-61Б			
Н. контр.									
Утв.									

Инв. № подл	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.

Р/15.04.00.02.00 СБ



Технические требования  
1) Проверить работу двигателя

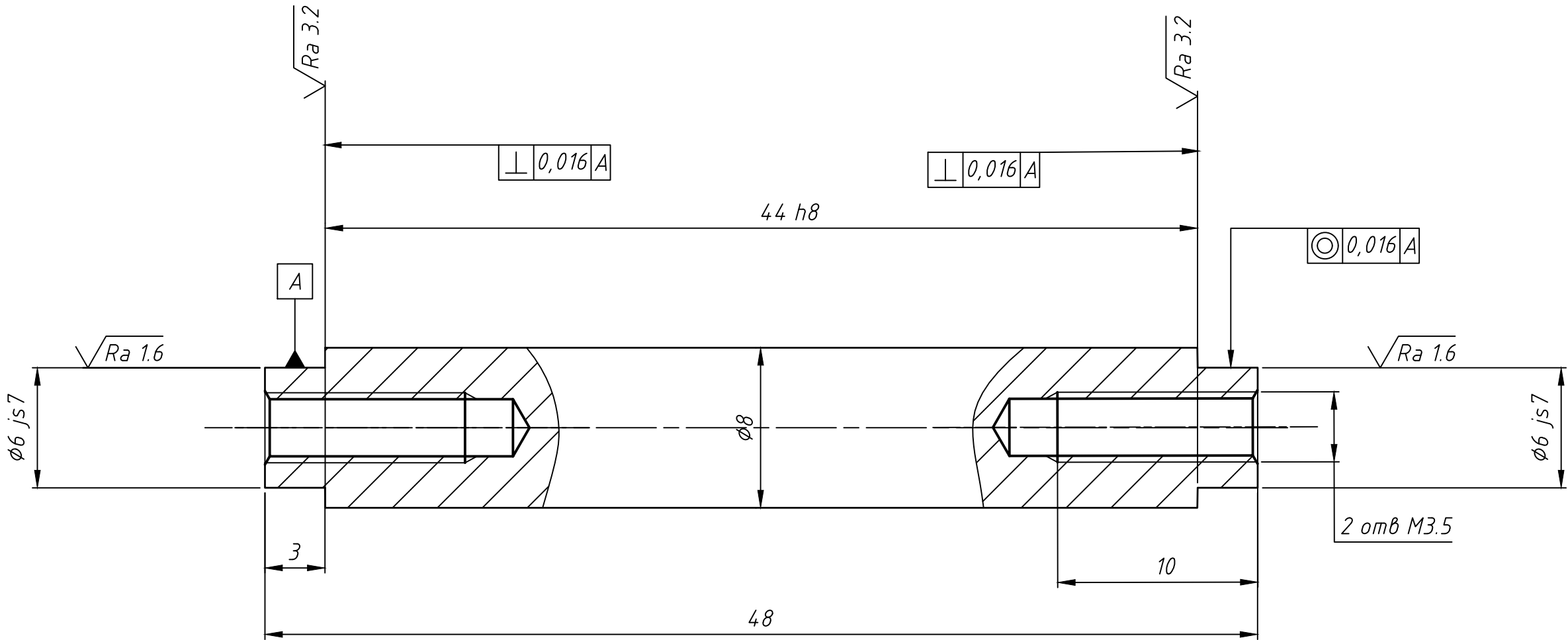
					Р/15.04.00.02.00 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Двигатель в сборе	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.	Шестаков А. А.							2:1
Пров.								
Т. контр.						Лист	Листов	
Манагер						МГТУ им. Н. Э. Баумана СМ11-61Б		
Н. контр.								
Утв.								



Инв. № подл.		Подп. и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подп. и дата		Справ. №		Перв. примен.																																				
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div>Р/Л5.04.00.01.03</div> <div>(✓)(✓)</div> </div>																																																
<p>Technical drawing of a spring. Dimensions: 3,24, 3,99, 11,34, 10 = 11,34. Force values: <math>F_3 = 5,60H</math>, <math>F_2 = 4,83H</math>, <math>F_1 = 0H</math>. Surface finish: <math>\sqrt{Ra\ 3.2}</math>.</p>																																																
<ol style="list-style-type: none"> <li>1) Число рабочих витков <math>n = 8,5</math></li> <li>2) Полное число витков <math>n_1 = 10</math></li> <li>3) Направление навитки - правое</li> <li>4) Параметры витка по ГОСТ 13771-86 позиция 87</li> <li>5) Остальные технические требования по ГОСТ 16118-70</li> </ol>																																																
<table border="1"> <tr> <td colspan="5">Р/Л5.04.00.01.03</td> </tr> <tr> <td>Изм.</td> <td>Лист</td> <td>№ докум.</td> <td>Подп.</td> <td>Дата</td> </tr> <tr> <td>Разраб.</td> <td>Шестаков А. А.</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Пров.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Т. контр.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Н. контр.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Утв.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>														Р/Л5.04.00.01.03					Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Разраб.	Шестаков А. А.				Пров.					Т. контр.					Н. контр.					Утв.				
Р/Л5.04.00.01.03																																																
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата																																												
Разраб.	Шестаков А. А.																																															
Пров.																																																
Т. контр.																																																
Н. контр.																																																
Утв.																																																
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div> <p>Чертёж пружины</p> <p>Проволока А-2-0.34 ГОСТ 9389-75</p> </div> <div> <p>Лит</p> <p>Масса</p> <p>Масштаб</p> <p>8:1</p> </div> </div>																																																
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div>Лист 1</div> <div>Листов 1</div> </div>																																																
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div>МГТУ им. Н. Э. Баумана СМ11-61Б</div> <div>А4</div> </div>																																																

Инв. № подл	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.

Р/15.04.00.09.00



- Технические требования
- 1) Неуказанные радиусы скругления  $R = 0.2$
  - 2) Неуказанные предельные отклонения валов - по H11  
отверстий - по H11  
остальное - по  $\pm IT_{11/2}$

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Р/15.04.00.09.00			
Разраб.	Шестаков А. А.				Стойка	Лит	Масса	Масштаб
Пров.								4:1
Т. контр.						Лист	Листов	
Н. контр.					Прокат стальной ГОСТ 2590-2006	МГТУ им. Н. Э. Баумана СМ11-61Б		
Утв.								

$$\sqrt{Rz20} \quad (\checkmark)$$

Technical drawing of a circular part. The drawing shows three concentric circles. The outermost circle is dimensioned with the symbol  $\phi 10$ . The innermost circle is dimensioned with the symbol  $\phi 6 \text{ N9}$ . The middle circle is not dimensioned. The drawing includes a vertical centerline and a horizontal centerline, both represented by dashed lines. There are also two diagonal lines passing through the center, one solid and one dashed, forming an 'X' shape. Arrows point from the dimension lines to the respective circles.

$\phi$	0,016
--------	-------

3) Отсрые кромки скруглить  $R = 0.3$

Упор

ГОСТ 21488-97

5:1

Листов

МГТУ им. Н. Э. Баумана СМ11-61Б

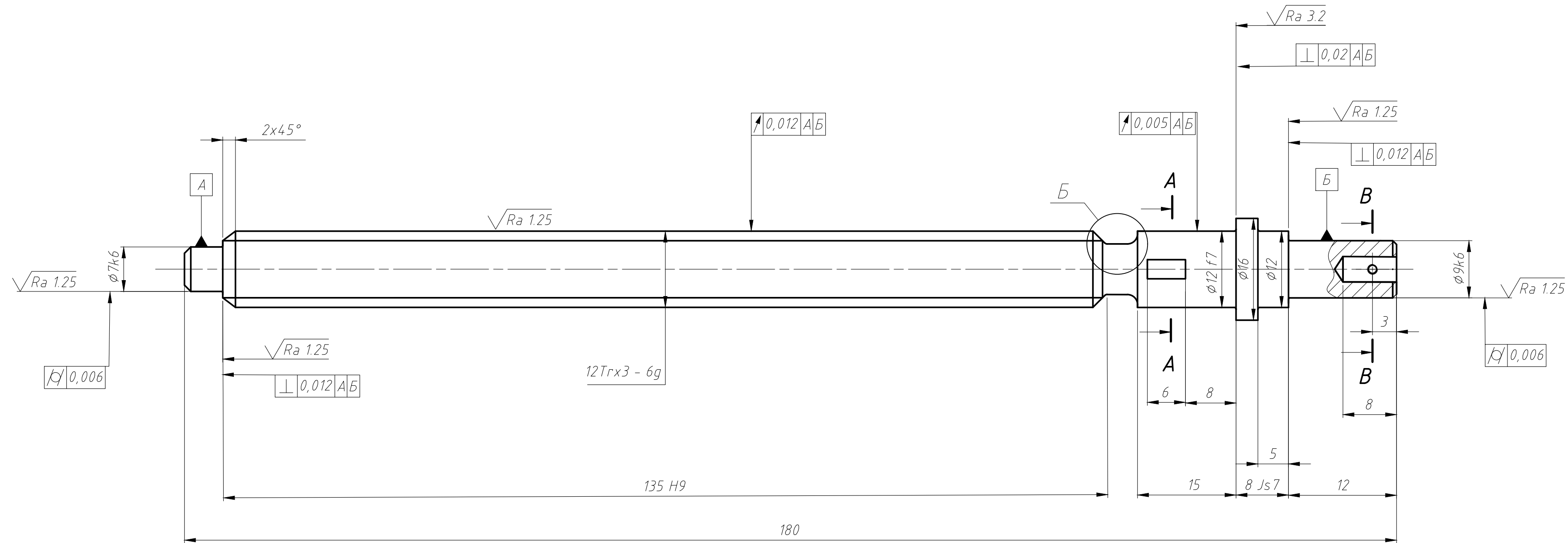
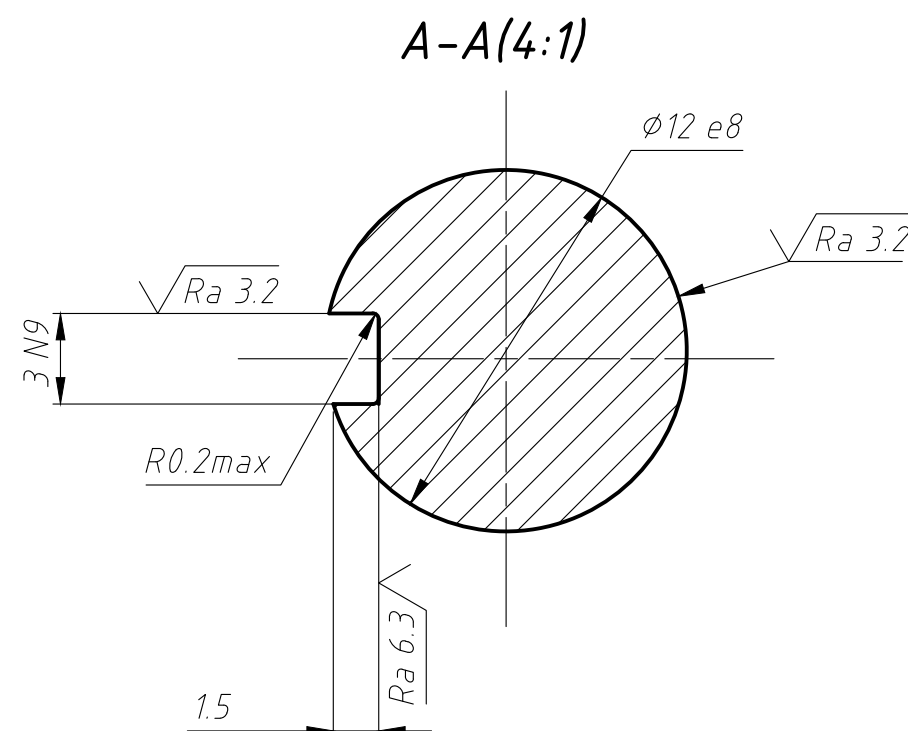
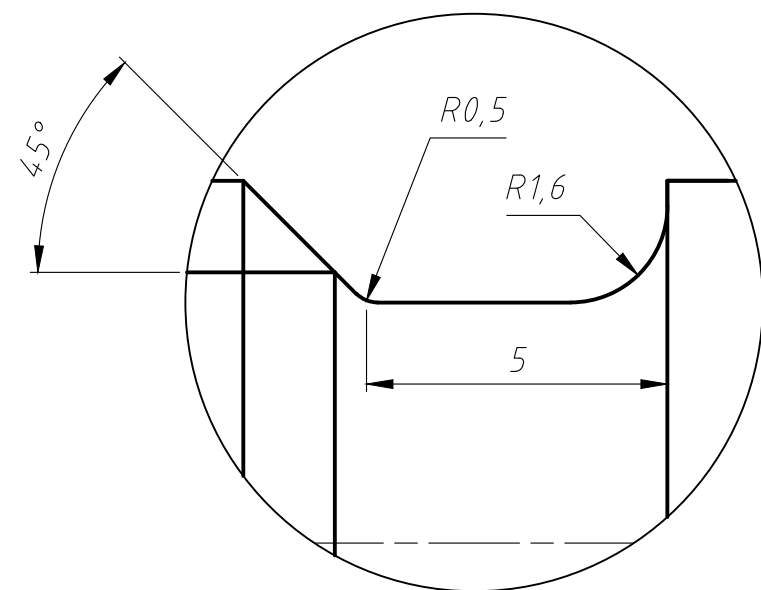
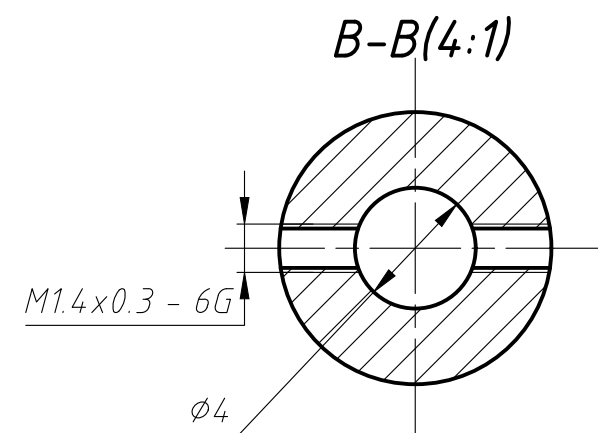
ВЫПОЛНЕНО В СТУДЕНЧЕСКОМ ВЕРСИИ ПРОГРАММЫ AUTODESK



					Р/Л5.04.00.01.01			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Винт	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.		Шестаков А. А.						2:1
Пров.								
Т. контр.						Лист	Листов	
Н. контр.					Сталь 45 ГОСТ 1050-75	МГТУ им. Н. Э. Баумана СМ11-616		
Утв.								

## Технические требования

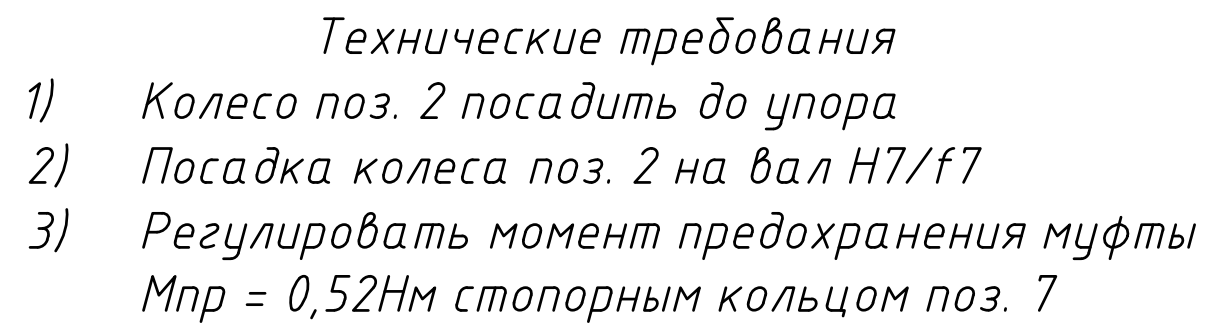
- 1) Неуказанные радиусы скруглений по  $R = 0.3$
- 2) Неуказанные фаски по  $0.5 \times 45^\circ$
- 3) Неуказанные предельные отклонения валов – по  $h11$   
отверстий – по  $H11$   
остальные по  $\pm IT_{11}/2$
- 4) Накопленная погрешность шага резьбы 50 мкм на длине 135



Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам.инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Справ. №	Перв. примен.

P/15.04.00.01.01



Инв. № подл.	Подп. и дата	Взаим. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

А

Справ. №	Перв. примен.