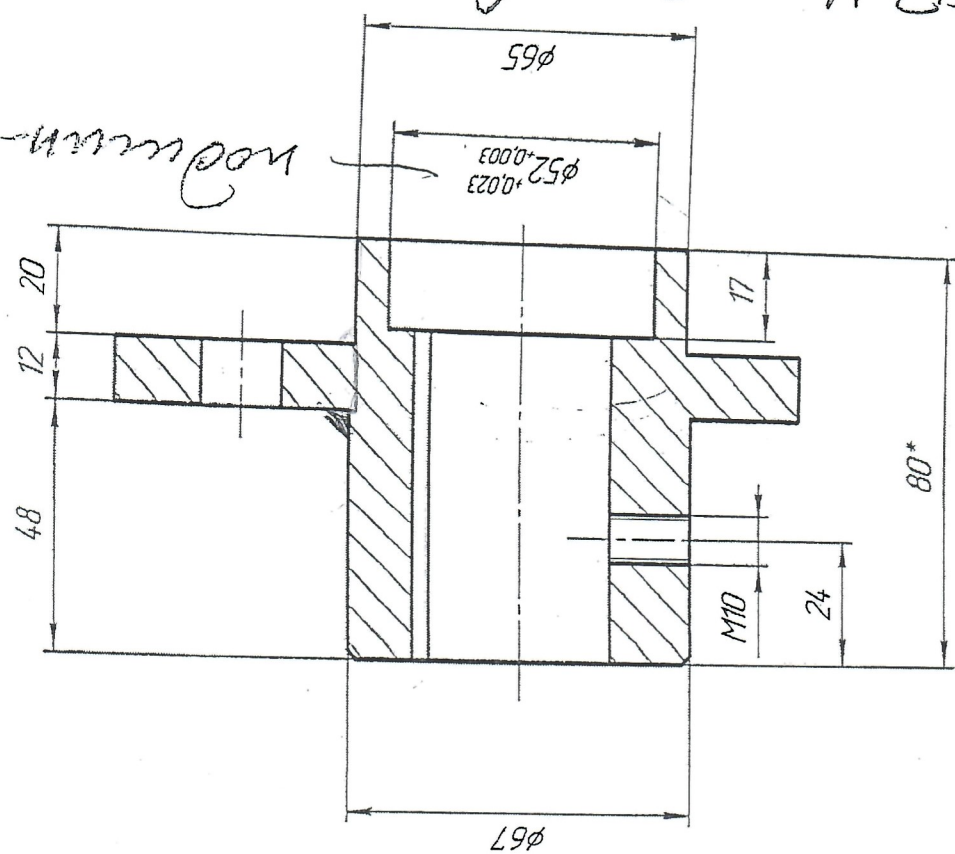
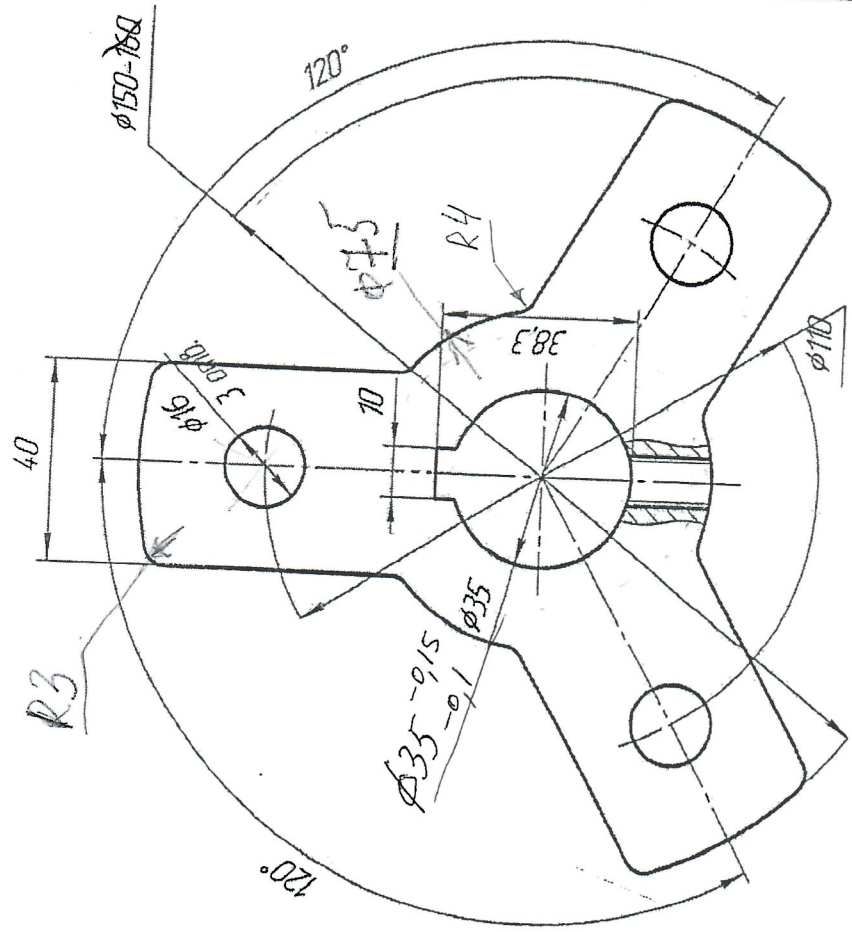


20

нод шм-к



ТБН мод мод шм-к



30

Изм./лист		№ докум.		Имя Фамилия	
Разработ.		Верхотурская			
Лист		Рамко			
Листов		Листов		7	
Упр.		Исполн.		7	

Карданное соединение гидроподпора  
 Полумуфта  
 Ст. 45  
 Колосов

Формат А3

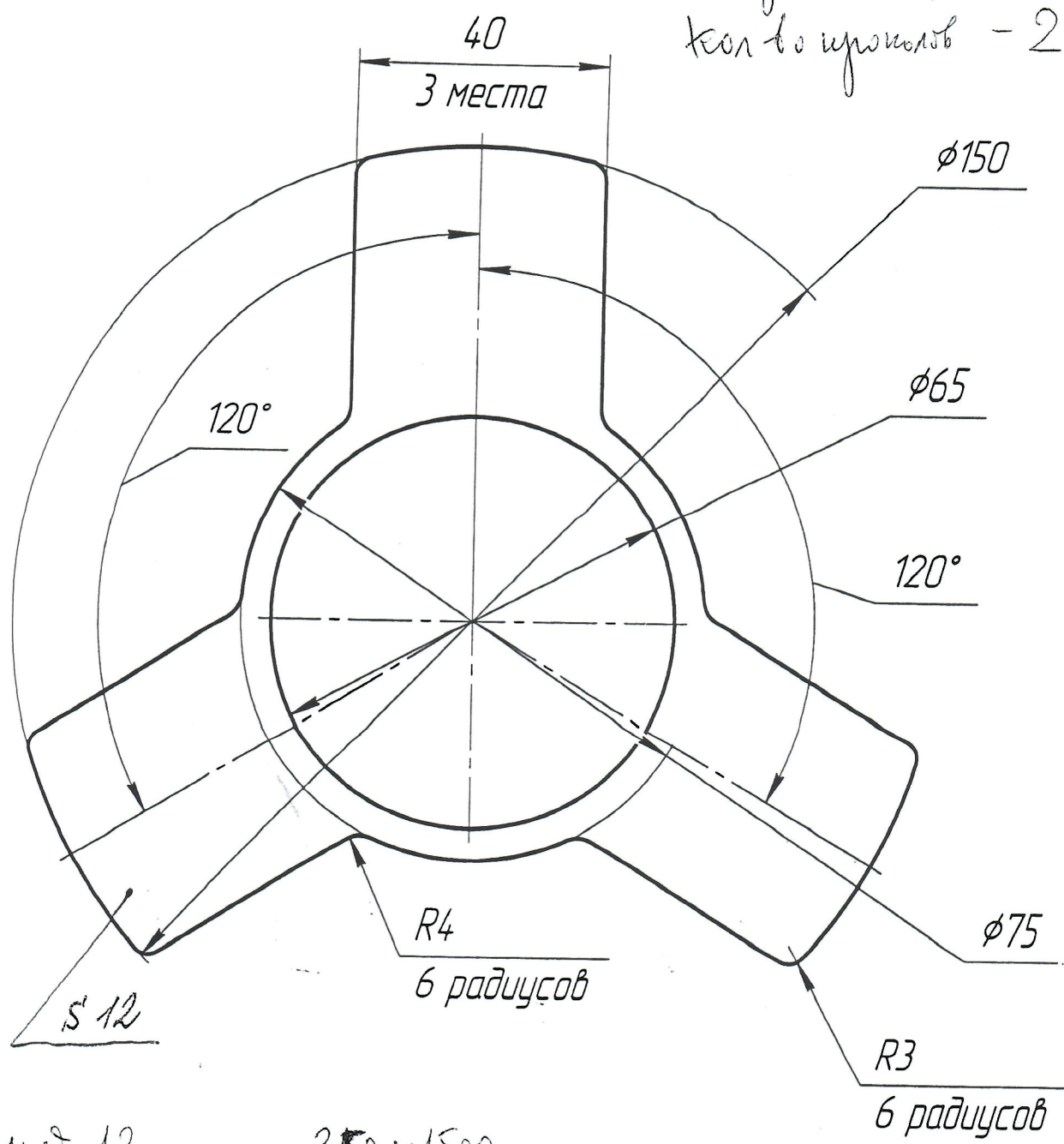
Изд. № подл.	Лист в данн.	Взам. унз. №	Изд. № унз.	Лист в данн.
Лист №	Лист №	Лист №	Лист №	Лист №

№ п/п	Наименование продукции	Ед. изм.	Кол-во
1 ✓	ВАЛ ВИБРОБЛОКА	ШТ	10
2 ✓	ВАЛ ШЛИЦЕВОЙ	ШТ	30
3 ✓	ВТУЛКА ШЛИЦЕВАЯ	ШТ	30
4 ✓	ВАЛ ШЛИЦЕВОЙ ГРЕЙФЕРНОГО КРАНА	ШТ	1
5 ✓	ВАЛ ШЛИЦЕВОЙ МОСТОВОГО КРАНА 12,5 Т	ШТ	1
6 ✓	ВТУЛКА ЗУБЧАТАЯ №3	ШТ	8
7 ✓	ВТУЛКА ЗУБЧАТАЯ КОЗЛОВОГО КРАНА 12,5 ТН	ШТ	2
8 ✓	МУФТА ЗУБЧАТАЯ №1	ШТ	6
9 ✓	МУФТА ЗУБЧАТАЯ №2	ШТ	6
10 ✓	МУФТА ЗУБЧАТАЯ №3	ШТ	3
11 ✓	ПОЛУМУФТА КАРДАННОГО СОЕДИНЕНИЯ ВИБРОБЛОКА	ШТ	30
12 ✓	РОЛИК ПЛАСТКОНВЕЙЕРА	ШТ	100
13 ✓	РОЛИК СТЕНДА ПРОТАСКИВАНИЯ 2 ТЛ.	ШТ	10
14 ✓	РОЛИК СТЕНДА ПРОТАСКИВАНИЯ 3 ТЛ.	ШТ	20
15 ✓	ШТОК Г/ЦИЛИНДРА Ø 63	ШТ	2
16 ✓	ШТОК Г/ЦИЛИНДРА ПРЕССА Ø 90	ШТ	2
17 ✓	ШТОК Г/ЦИЛИНДРА ПРЕССА Ø 110	ШТ	2
18 ✓	ВТУЛКА Г/ЦИЛИНДРА СТАНЦИИ НАТЯЖЕНИЯ 1 ТЛ.	ШТ	40
19 ✓	ЗАХВАТ СТАНЦИИ СНЯТИЯ НАТЯЖЕНИЯ	ШТ	4
20 ✓	КЛЮЧ СТАНЦИИ СНЯТИЯ НАТЯЖЕНИЯ	ШТ	4
21 ✓	<del>КОЖУХ ВЕРХНИХ ШНЕКОВ</del>	ШТ	6
22	МУФТА ШНЕКОВАЯ	ШТ	4
23 ✓	ЗУБЧАТОЕ КОЛЕСО РЕДУКТОРА ПЕРЕДВИЖЕНИЯ КРАНА ККС10,0	ШТ	5
24 ✓	ПАЛЕЦ КАНТОВАТЕЛЯ	ШТ	20
25 ✓	РЕЙКА ЗУБЧАТАЯ (ПОДЪЕМ)	ШТ	2
26 ✓	<del>ШНЕК Ø 195</del>	ШТ	8
27 ✓	<del>ШНЕК Ø 275</del>	ШТ	8
<del>28</del>	<del>ЛОПАТКА МСФ05 (F-2419/B) РЕЗЕЦ 1</del>	ШТ	8
<del>29</del>	<del>ЛОПАТКА МСФ07 (F-20616/C) РЕЗЕЦ 2</del>	ШТ	10
<del>30</del>	<del>ЛОПАТКА МСФ03 (F-2418/A) РЕЗЕЦ 3</del>	ШТ	10
31	<del>Комплект ДОННОЙ брони</del>	ШТ	2
32	<del>Комплект БОКОВОЙ брони</del>	ШТ	2
33	<del>Комплект брони</del>	ШТ	2
34	<del>Кулачок</del>	ШТ	12
35	<del>Сухарь большой</del>	ШТ	60
36	<del>Сухарь малый</del>	ШТ	60
37	ШЕСТЕРНЯ РЕЗЬБОВОЙ ГОЛОВКИ ЦЕНТРАЛЬНАЯ	ШТ	20
38	ШЕСТЕРНЯ РЕЗЬБОВОЙ ГОЛОВКИ БОКОВАЯ	ШТ	60
39 ✓	МУФТА ЗУБЧАТАЯ №4	ШТ	2
40	МУФТА ЗУБЧАТАЯ (ТЕПЛОВОЗ)	ШТ	2
41	ВТУЛКА ЗУБЧАТАЯ (ТЕПЛОВОЗ)	ШТ	2

н/с  
н/с  
н/с  
н/с



$\Phi_{обш.} = 671,87 \text{ мм}$   
 конто упрочнов - 2 шт



лист 12мм 350 x 1500

30 шт. из листа 12

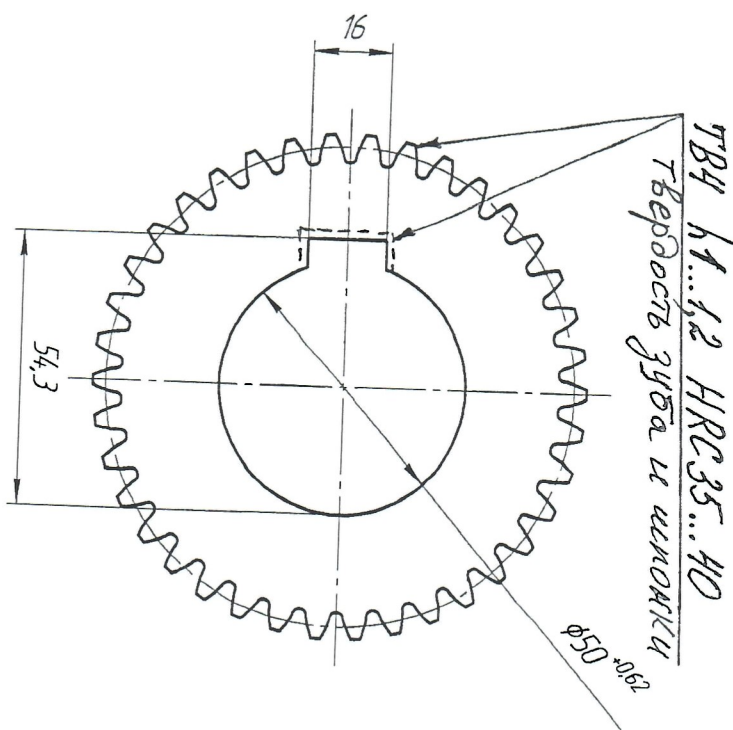
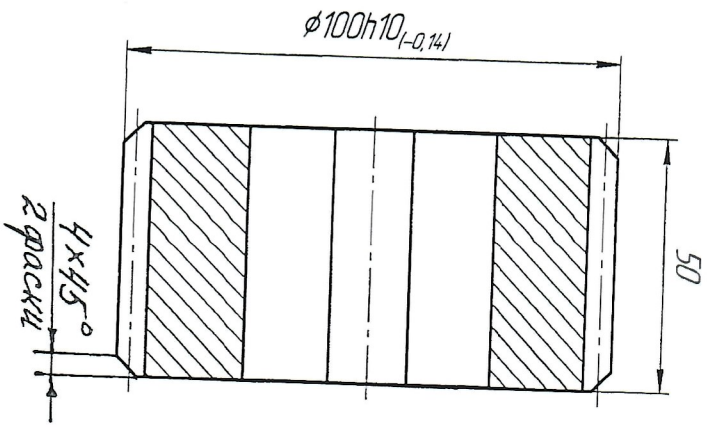
Перв. примен.				
Справ. №				
Подп. и дата				
Инв. № дубл.				
Взам. инв. №				
Подп. и дата				
Инв. № подл.				

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

<h1>Деталь</h1>			Лист	Масса	Масштаб
				0,54	1:1
<h2>Сталь 10 ГОСТ 1050-2013</h2>			Лист	Листов	1

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № дцкл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Справ. №	Перв. преимен.
----------	----------------



Модуль	m	2,5	
Число зубьев	z	38	
Исходный контур	-	ГОСТ 13755-2015	
Коэффициент смещения	x	0	
Стандарт, по которому по ГОСТ 1643-81	-	ГОСТ 13755-2015	
Линия обоей нормалей	W	$34,542_{-0,014}$	
Допуск на концевые диаметры общей нормали	$F_{\Sigma}^{*}$	0,022	
	Допуск на концевые диаметры колеса	$F_{\Sigma}^{*}$	0,05
Допуск на межосевое расстояние	На одном зубе	$f_{\Sigma}^{*}$	0,02
	Допуск на разбег диаметров венцов зубчатого венца	$F_r$	0,036
Контролировать при отпуске детали обкатку с измерительной шестерней	Допуск на погрешность профиля зуба	$f_{\Sigma}$	0,011
	Отклонение осевого шага	$f_{\Sigma}$	$\pm 0,014$
Допуск на погрешность наружного зуба	d	95	
Допуск на торцовое биение базовой поверхности	$F_{\theta}$	0,016	
Обозначение чертёжа сопряжённого зубчатого колеса	$F_T$	0,011	

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ			
Проект			
Технич.			
Нормат.			
Служб.			
Втулка зубчатая №3			
40x			
Лист	Место	Максимум	
Лист	Листов	11	1

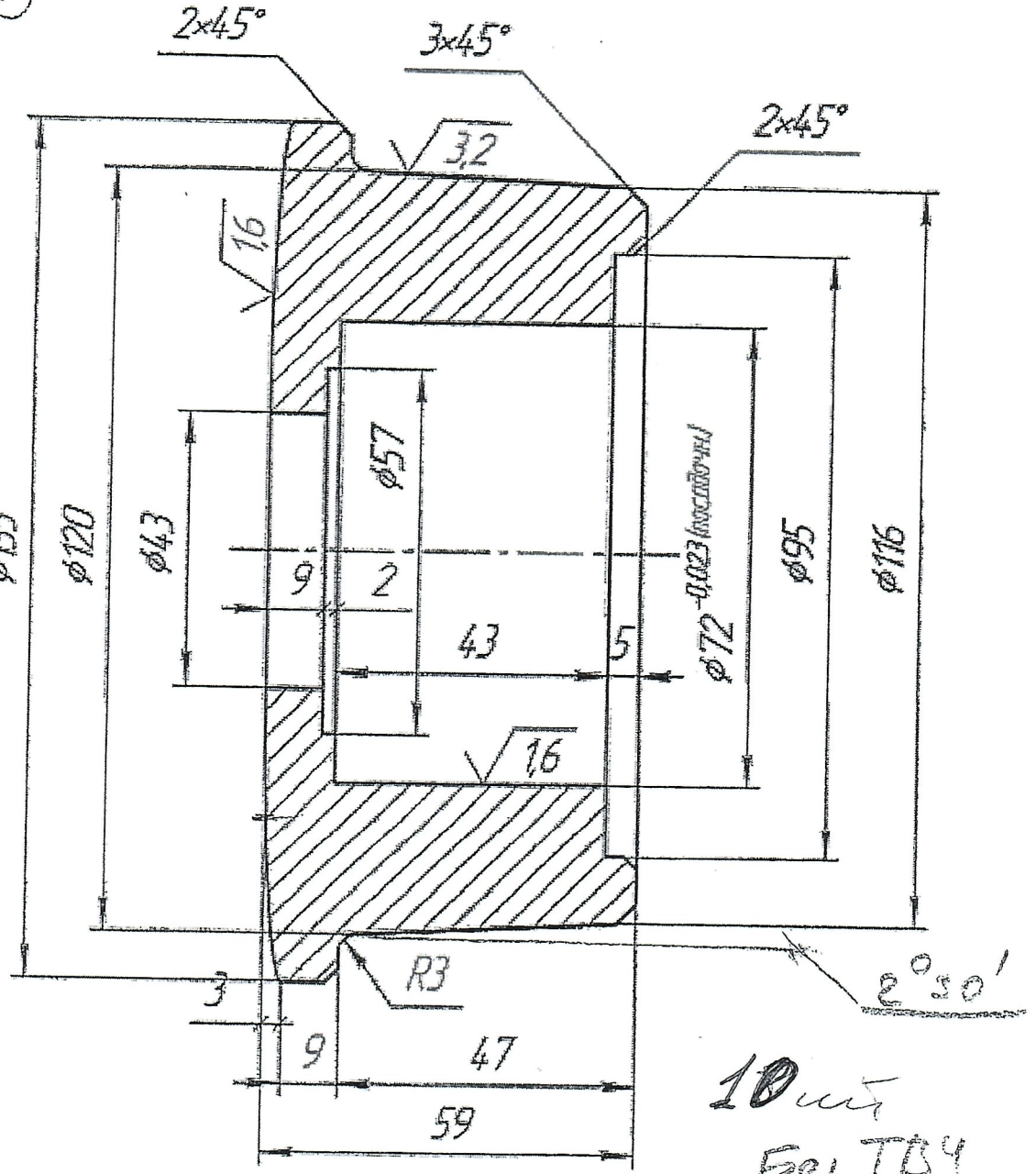
Копирован Формат А3



II-я технологическая линия  
стенд протаскивания

√6,3

22



Неуказанные фаски притупить 0,5x45°

10 шт  
Без ТБЧ

II-я технологическая линия  
стенд протаскивания

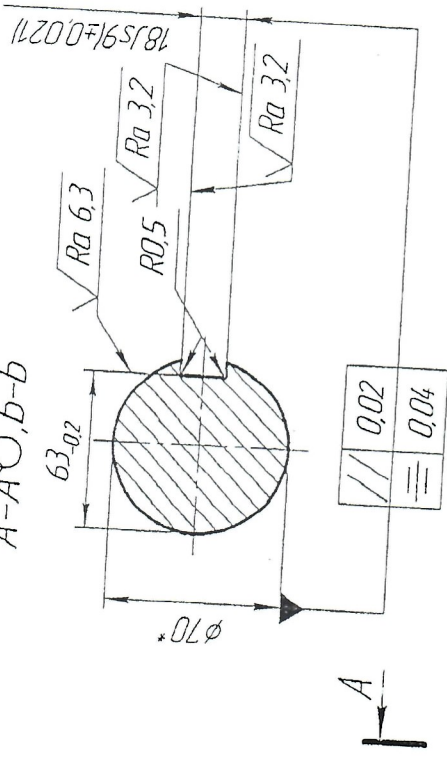
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Верховская		25.10.12
Проб.		Ражка		
Т.контр.				
И.контр.				
Утв.				

Ролик

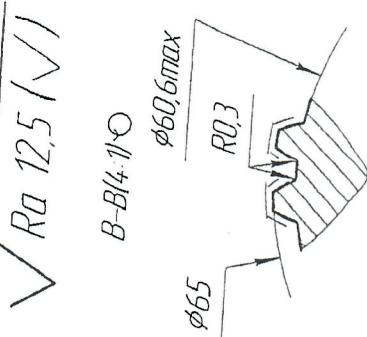
Сталь 45

Лист	Масса	Масштаб
		1:1
Лист	Листов	1

A-AO, B-B



Модуль	m	2.0
Число зубьев	z	31
Угол зацепления	$\alpha$	30°
Высота головки зуба	0.45m	0.9
Высота ножки зуба	0.65m	1.3
Коэффициент смещения исходного контура	км	0
Длина общей нормали	W	33.214



1 H14, h14, ±  $\frac{IT14}{2}$

2. Неуказанные размеры радиусов R=1mm

3. Неуказанные фаски 1x45°

4. Трещины, пленки, раковины, волосовины не допускаются

5. \*Размеры \*оч. справок

Кран мост. Двухскоростной

Вал

КМ12.5-03.07.01001

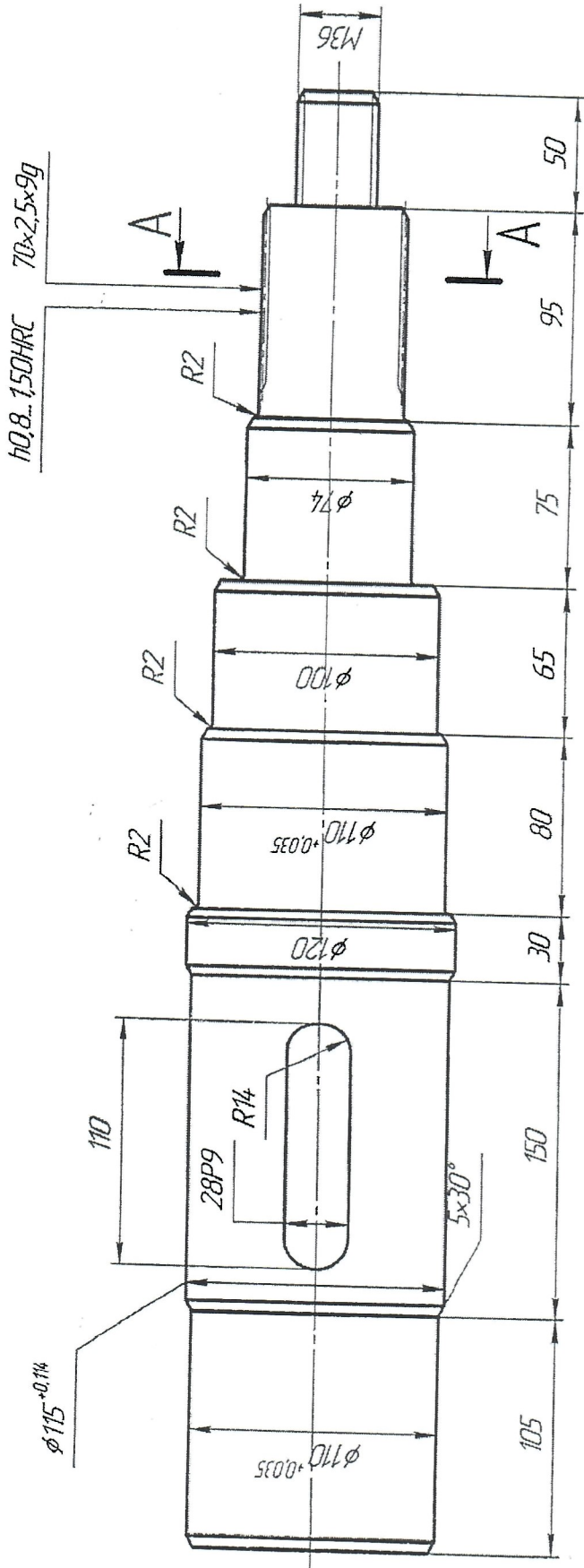
Авт

52,2.

Материал Сталь 45 ГОСТ 1050-88  
Масса: 102,63 кг



Грейферный кран

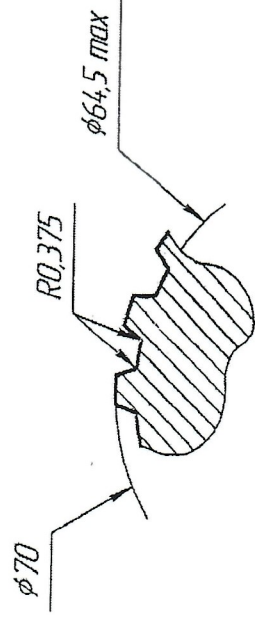


L-650

70005

Модуль	m	2.5
Число зубьев	z	26
Угол зацепления	d	30°
Высота головки зуба	0.45m	1.125
Высота ножки зуба	0.65m	1.625
Делительный диаметр окружности	d=mz	65

A-A



Грейферный кран

Вал шлицевой

Сталь 45 ГОСТ 1050-88

Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Усиление
Резерв	Верхняя	Рожка	2.10.82			
Лист	Листов	Лист	Листов	Лист	Листов	Лист
Исполн.	Упр.					

Копирован

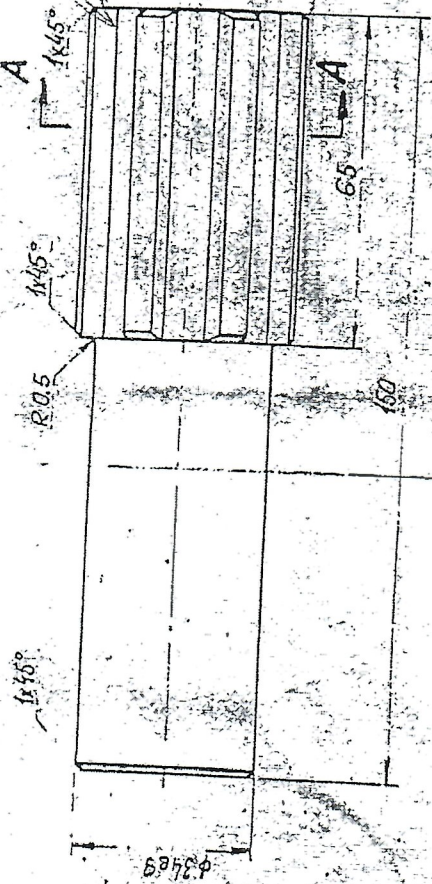
Формат А3

Изд. № подл.	Лист и дата	Взам. инд. №	Изд. № докум.	Лист и дата

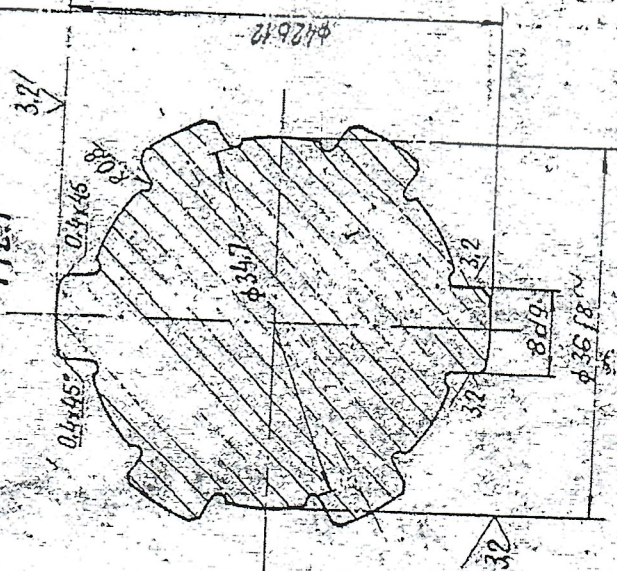


7

ПРОТЯЖКА



A metszet  
PÁRAHÉLY M2-1



φ42.612	-0.180
φ36.18	-0.410
φ34.7	-0.025
8.9	-0.054
	-0.050
	-0.112
	-0.040
	-0.076

Winglow Bar Koppanta

30

Bordax Tengely  
Szerelési rajz  
A 42 500 4337 44280 120

TÖRÖRÍTŐ VIBRÁTOR  
Tengely II  
SÉRSEPTŐR VIBRÁTOR-HELYEK  
844 II

Morlas Kovács  
Kovács György  
Kovács György  
Telek  
Dr. Barukos  
1-1  
1969. IV.  
29633/5z-5

40 X

277318-2.2-1









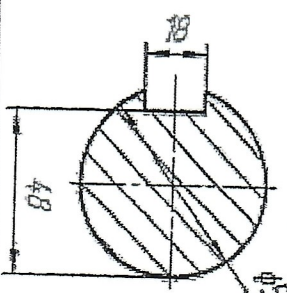
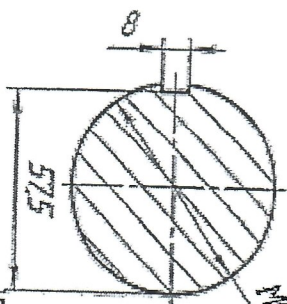
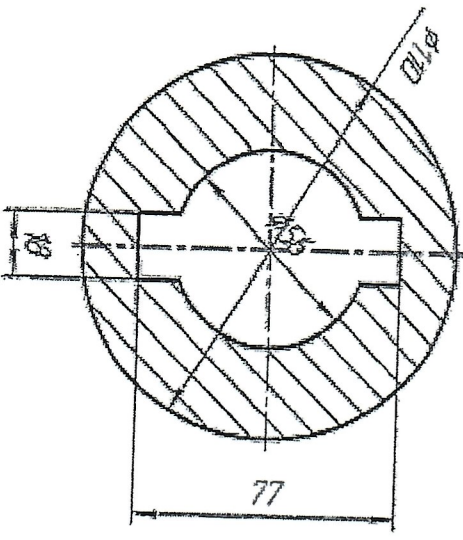
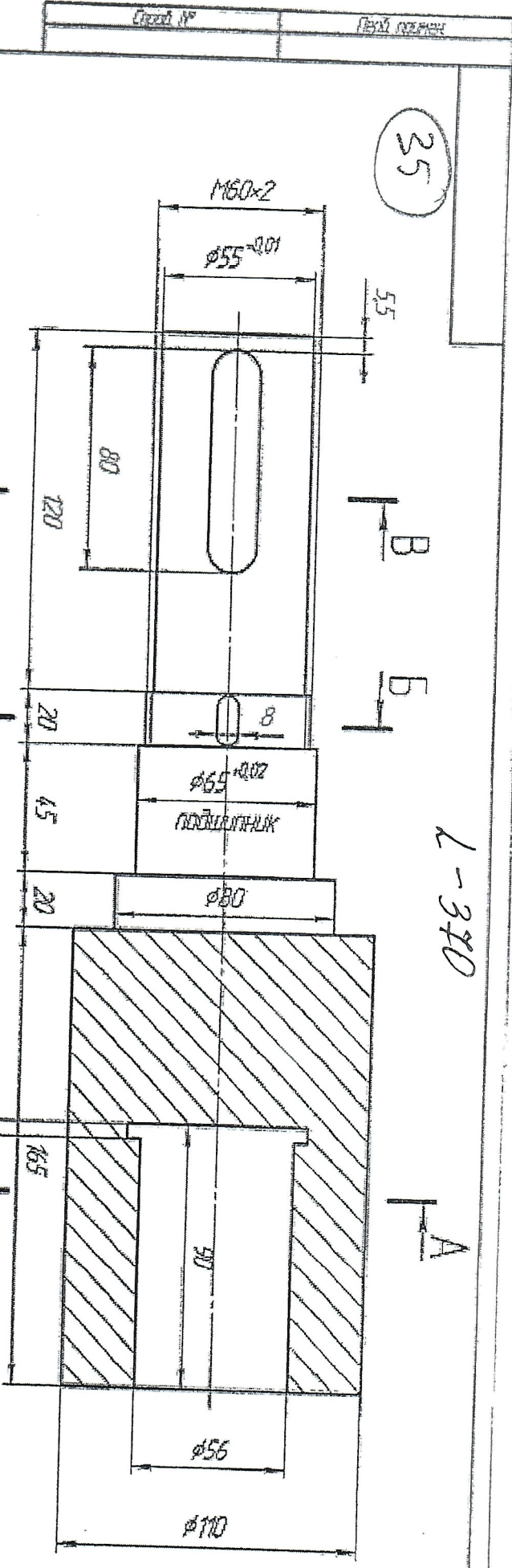






35

L-370



A-A

B

B

B-B

B-B

Комплект для сборки пресса (продольный)

Объемное ТО  
38-42 HRC  
AUST

№ д. № детали	Имя и фамилия	Вариант №	№ д. № детали	Имя и фамилия

№ д. № детали	Имя и фамилия

Исполнитель	Проверенный	Инженер	Конструктор
Муфта шнековая			
400 X			
Автоматический		Автоматический	
1		1	

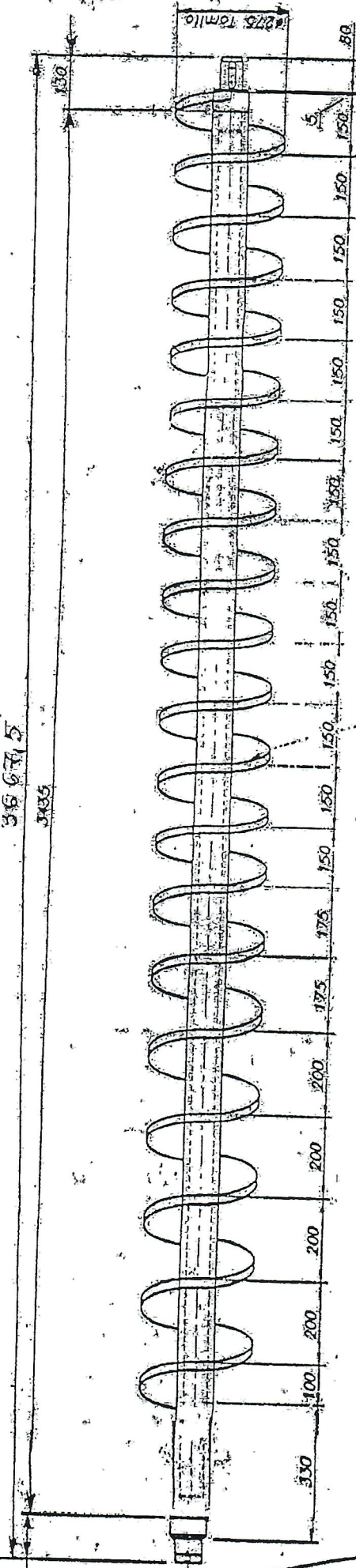
Автоматический 43



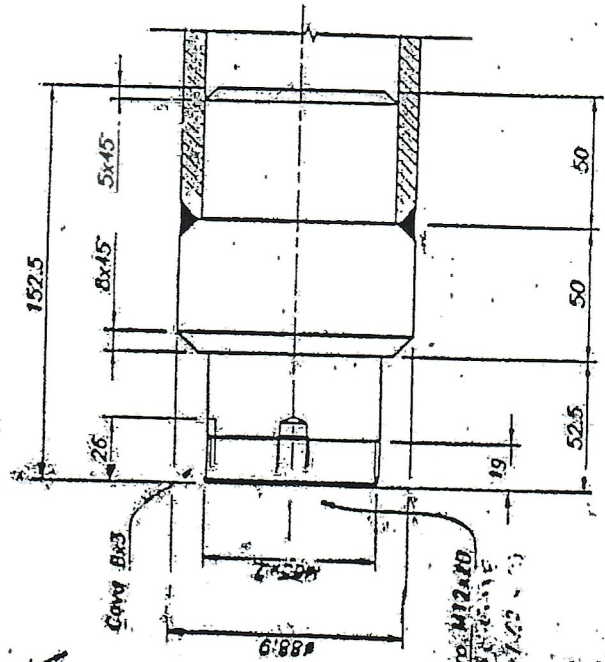
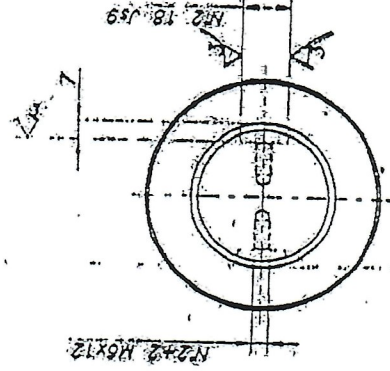
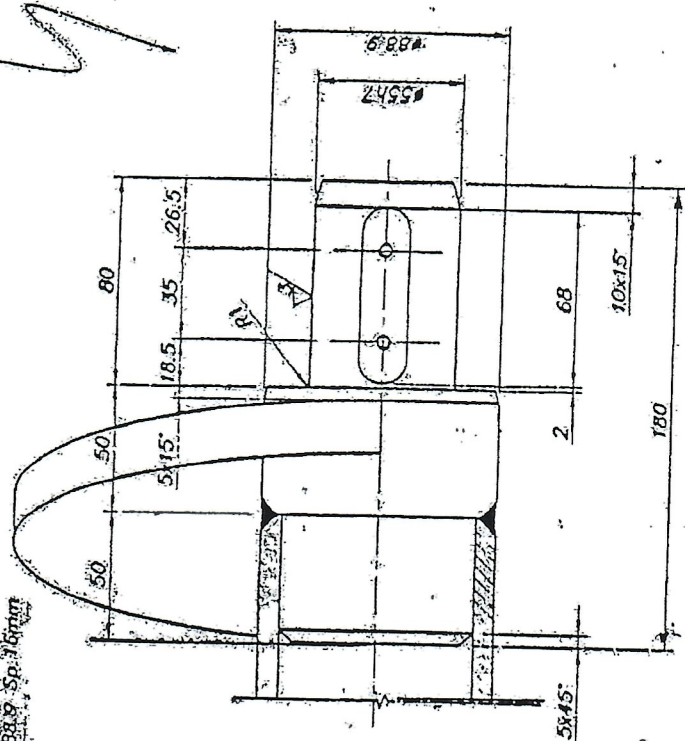



38 675

3835



Tubo 68x9 Sp. 7/10mm



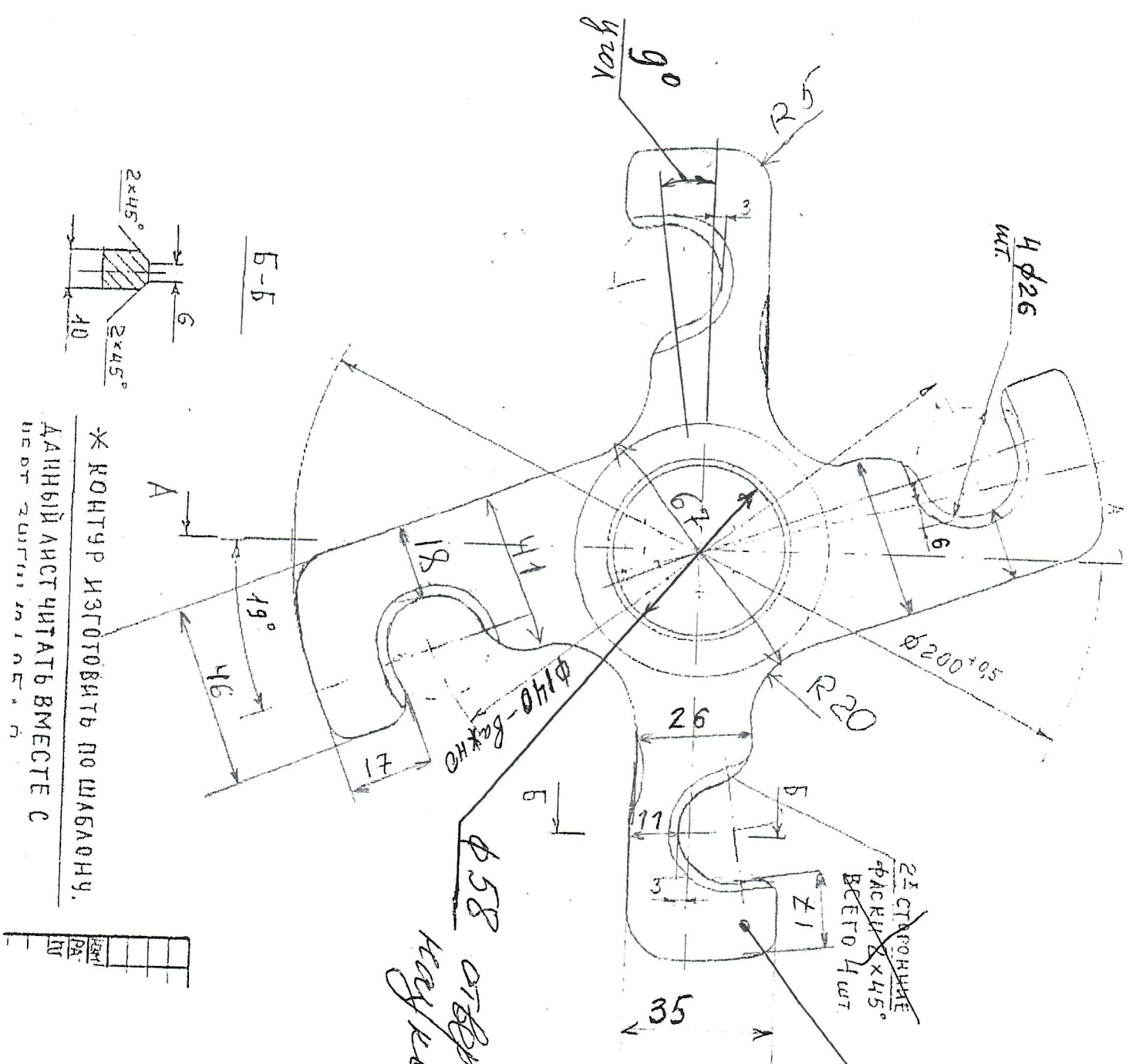
Modifiche		1915.00.04	
		Disegno N. 1915.00.04	
Direzione di 2° Ab. 2° Ab. 2° Ab. 2° Ab.		4507	
Impianto produzione Inverese, Ab. 2° Ab. 2° Ab. 2° Ab.		Russo	
Cottola superiore - Impianto getti		1910	
Commessa N.		1910	
Sigla		1910	
1910		1910	

9 (3)

NR. Part. 14  
MATERIALE XAR 100







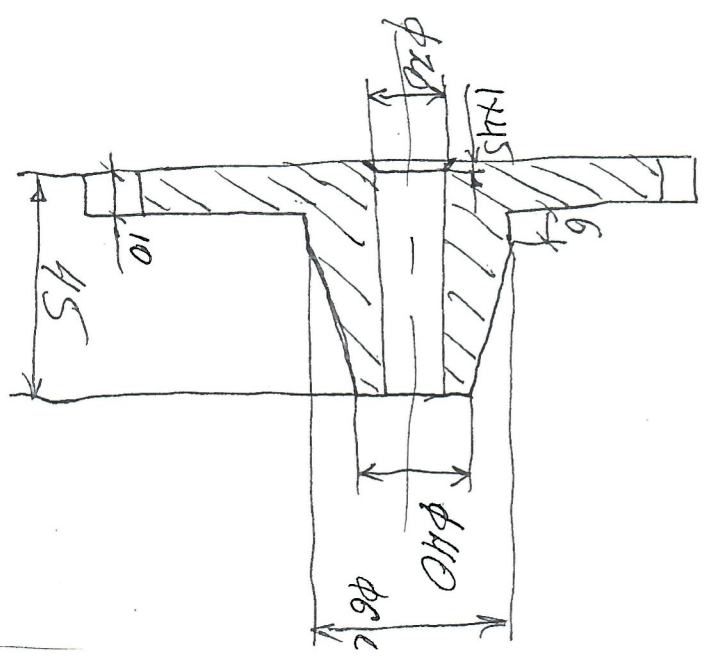
Ж КОНТУР ИЗОГотовить по шаблону.  
 ДАННЫЙ ИНСТРУМЕНТ ВМЕСТЕ С  
 БЕРЕТ ЗАПАСНЫЕ ДЕТАЛИ

№	ИЗМ.	ПА.	ИВ

$\phi 58$  отверстие  
 на 1/2 дюйма

Факел на  
 газбарак  
 не дежать  
 буд б-б

Авст 10 мм





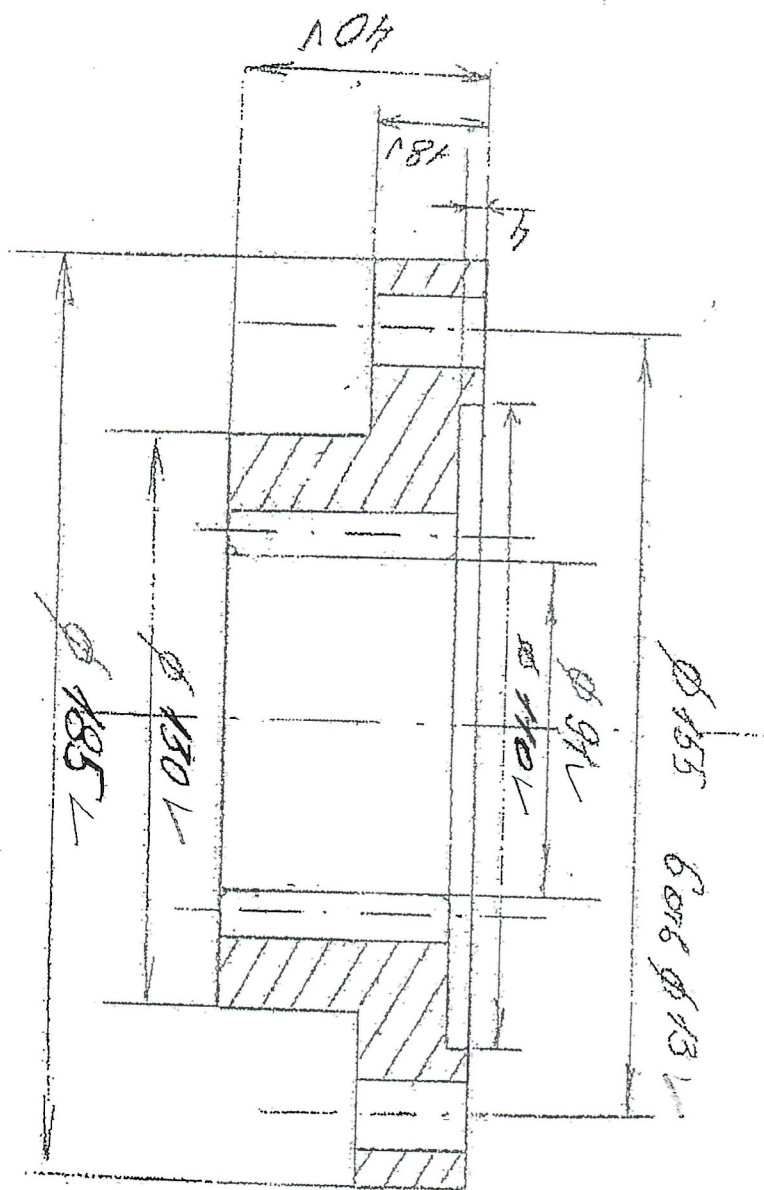








Чугунный (40x)   
 ТБДРКОТБ 39666 АРЛ = 35-40



3 шт.

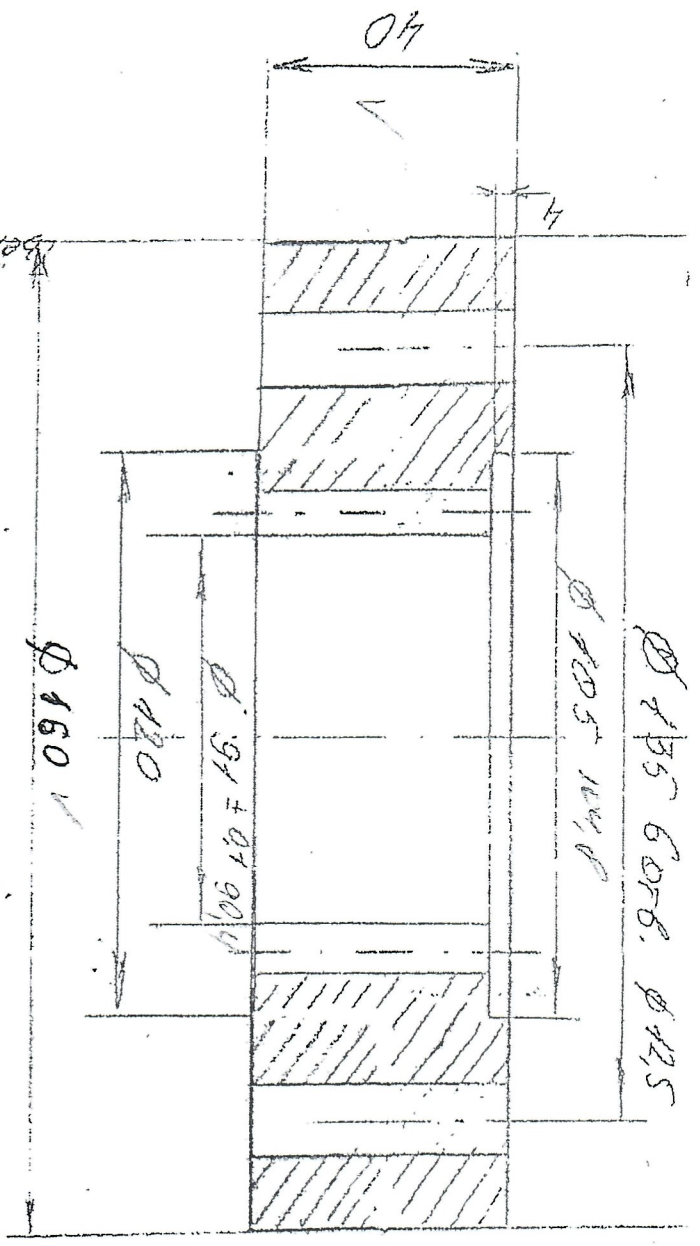
Материал: сталь 40Х  
 ГОСТ 5006-55  
 Диаметр  $\varnothing = 40$   
 Длина  $L = 100$   
 Масса  $m = 2,5$   
 Число зубцов  $Z = 38$   
 Диаметр  $\varnothing = 185$

Мыфта зыбчатая №4

(12)

Табл 45 (Л05)  
 Диаметр шеста HRN = 35-40

6 шт.



193-134

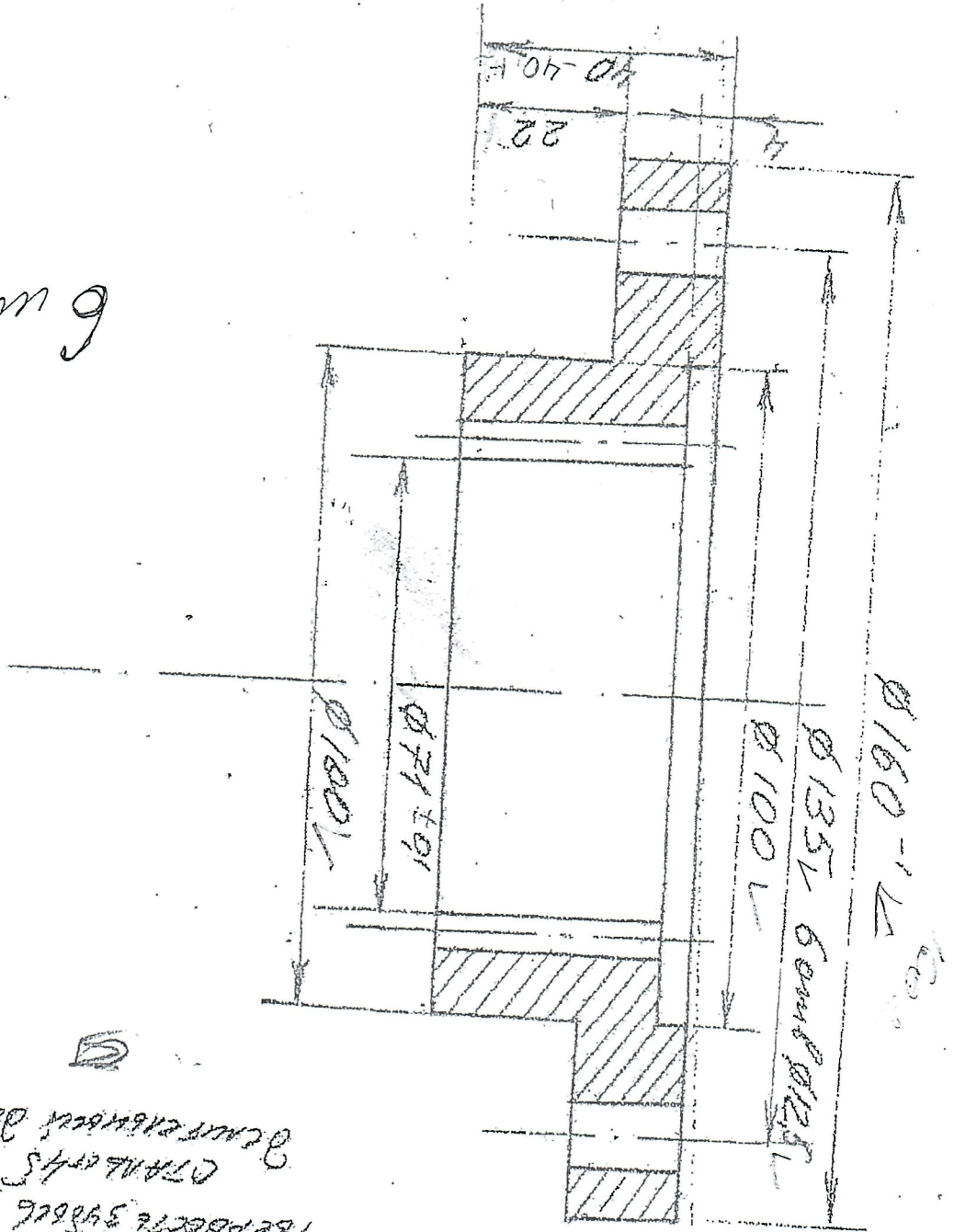
Углерод стале  $Z = 38$   
 модул  $M = 2,5$   
 Нормативна шкарбани  
 конус рет 5006-55  
 конус  $X = 0$   
 Дементациони дијаметр  $d = 95$

МФТА ЗВЧАТАР №3

16



6 шт.



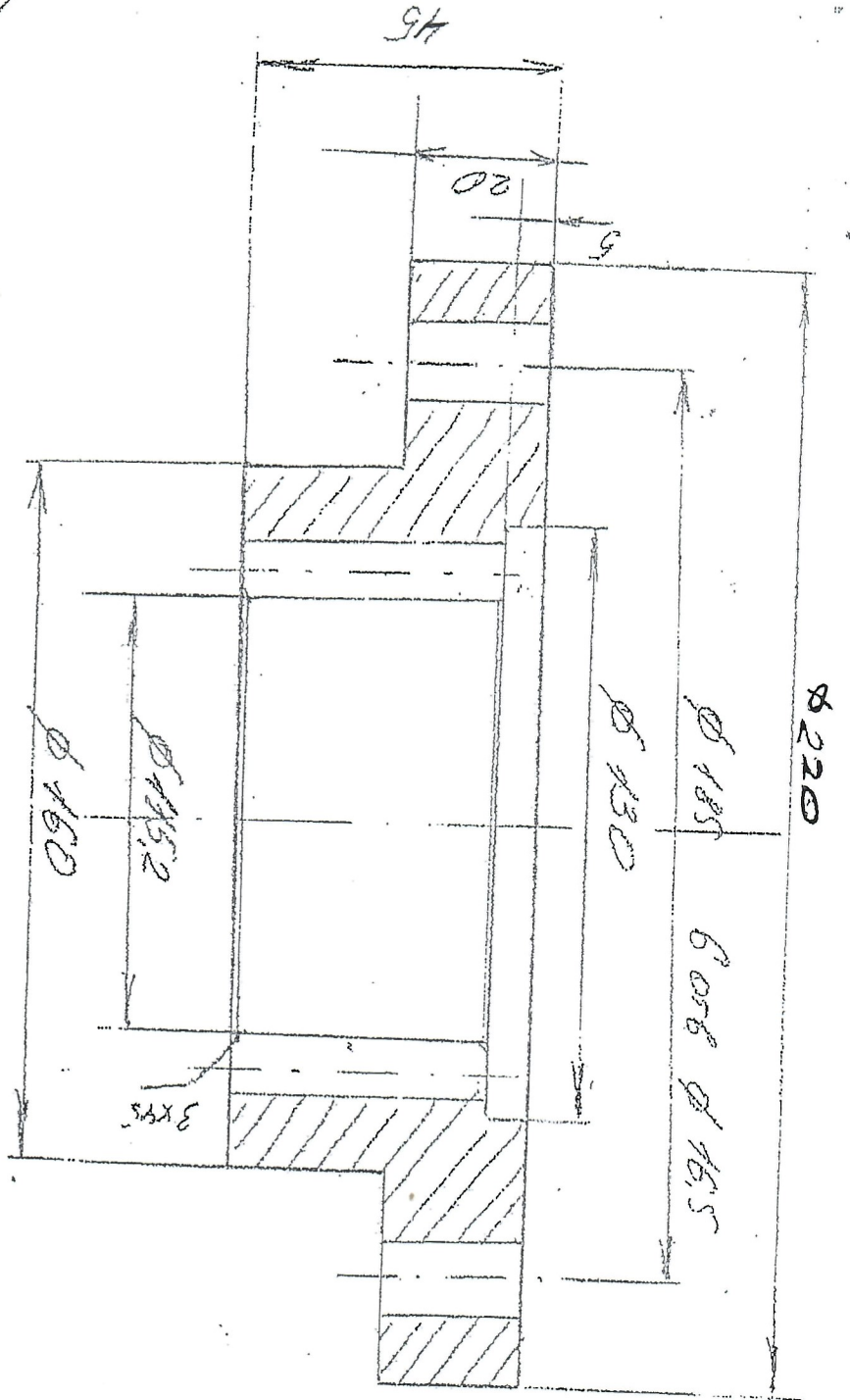
Материал: сталь  
 Диаметр:  $\varnothing 160$   
 Длина: 60  
 Диаметр:  $\varnothing 135$   
 Диаметр:  $\varnothing 100$   
 Диаметр:  $\varnothing 71$   
 Диаметр:  $\varnothing 100$

Модель 3D-модели №2

(60x)

ТРАБЕРЫ

6 WT.



Число зубьев  $Z = 40$   
 Модуль  $m = 3$   
 Угол зацепления  $\alpha = 20^\circ$   
 Диаметр окружности деления  $d = 120$   
 Диаметр окружности вершин  $d_{a1} = 35-40$

МФТА эшхата №1



6

φ35 h7

φ30

A | B | C |

1x45°

φ70 ±0.03

φ55 h6

φ50 h11

φ70 ±0.03

φ70 ±0.03

φ70 ±0.03

φ70 ±0.03

φ70 ±0.03

φ70 ±0.03

φ70 ±0.03

φ70 ±0.03

φ70 ±0.03

φ70 ±0.03

φ70 ±0.03

φ70 ±0.03

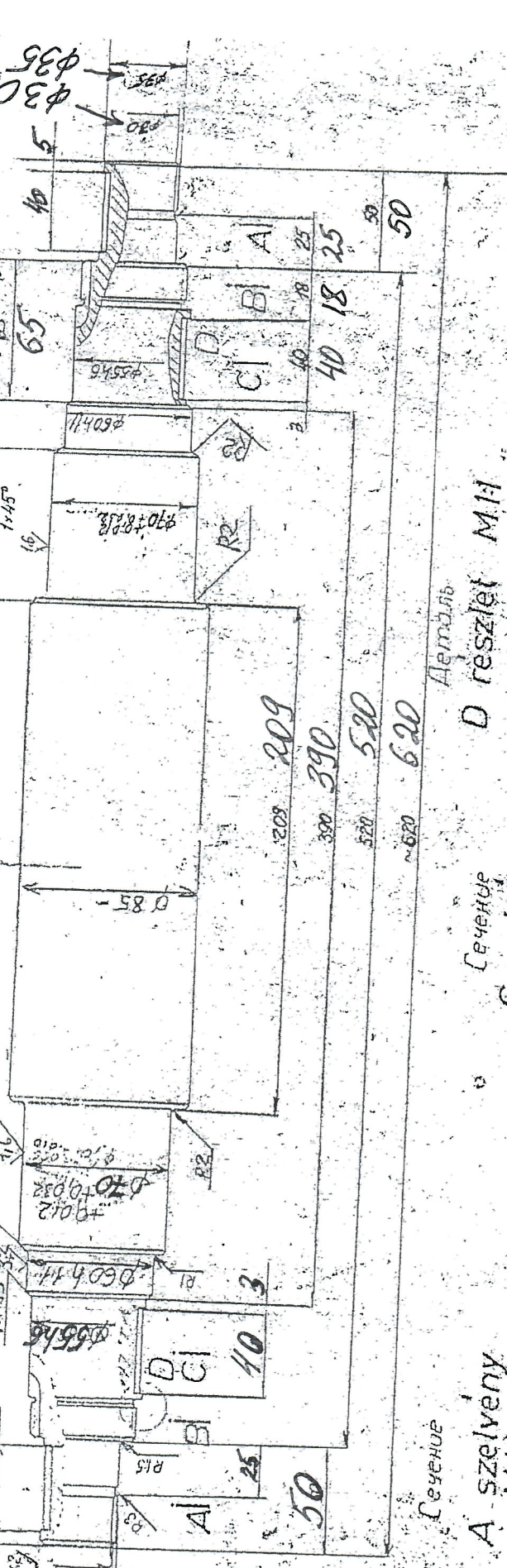
φ70 ±0.03

φ70 ±0.03

φ70 ±0.03

φ70 ±0.03

φ70 ±0.03



Сечение

A szelvény M.H. IDPG

Сечение

B szelvény

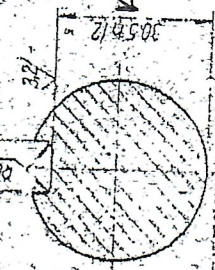
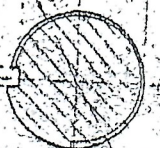
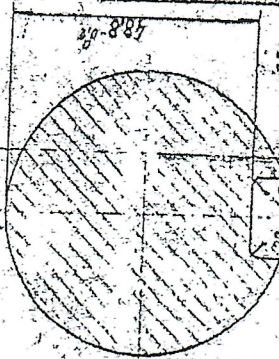
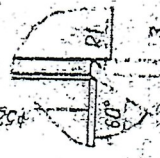
Сечение

C szelvény M.H.

Деталь

D részlet M.H.

Мейка ТБЧ  
40x 2 шт



φ30 h7	10.030
φ55 h6	10.030
φ50 h7	10.030
φ35 h7	10.030
φ30 h7	10.030

φ80.5 h12	10.030
φ50 h7	10.030
φ35 h7	10.030
φ30 h7	10.030

φ30 h7	10.030
φ55 h6	10.030
φ50 h7	10.030
φ35 h7	10.030
φ30 h7	10.030

37721A.72









CT 40X

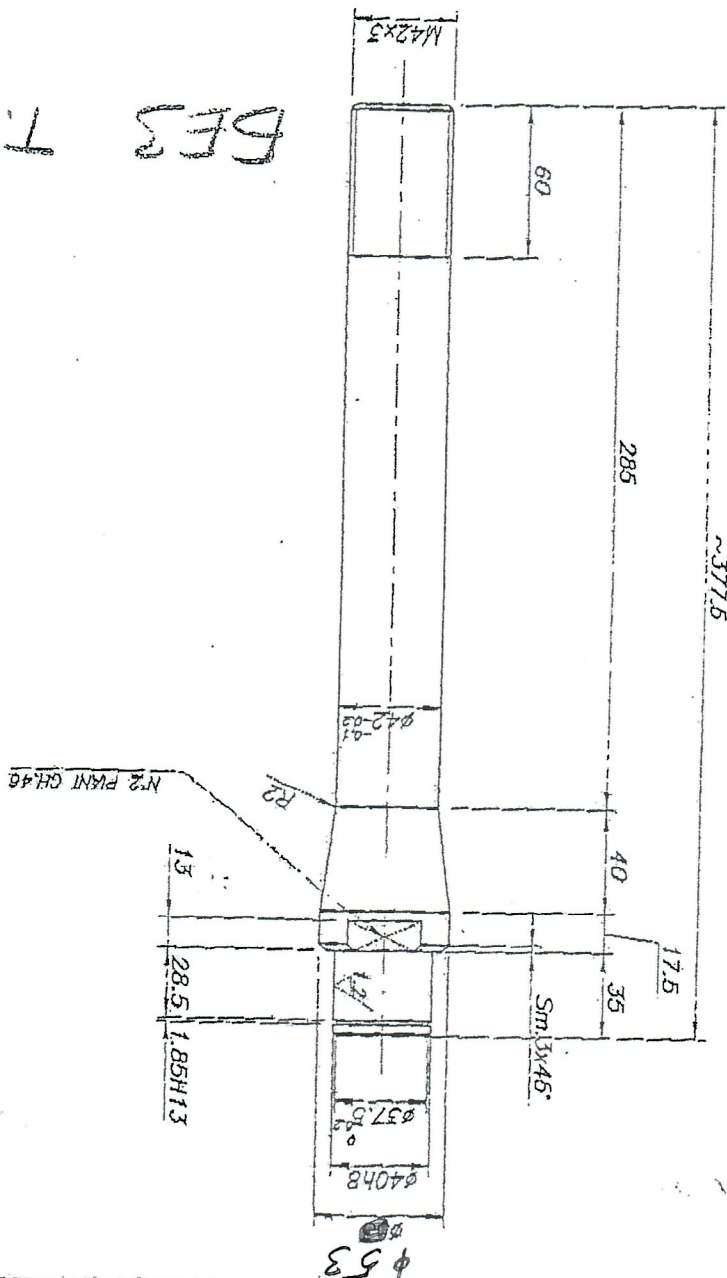
23. AGO. 2005, 13:26 0026666 630 6309 036 999206 Nr. 509 P. 6/7

Disegno N. 1920.00.07		Commissio N. 4515	Stilo Russia	1:2.5	Cont. P.M.
Impianto produzione traverse		Solo			
Perno superiore cilindro - Ribaltatore					
Modifiche					

COSTRUIRE NR. 4 PEZZI MATERIALE 39NCD5 3/4 (2)

100%

BES T.O.



36











