

00-000.06.10.10.00

Муфта сцепления фрикционная

Муфта предназначена для передачи крутящего момента, а также включения и выключения механизма при постоянно работающем двигателе.

В муфту сцепления входят следующие стандартные изделия и детали без чертёжей:

- поз. 13 - кольцо запорное $\phi 125$ из проволоки 6,0-П ГОСТ 9389-75 (1 шт.);
- поз. 14 - кольцо запорное $\phi 278$ из проволоки 8,0-П ГОСТ 9389-75 (1 шт.);
- поз. 15 - винт БМ12-69 х30.56.019 ГОСТ 1491-80 (2 шт.);
- поз. 16 - винт БМ12-6у х40.56.019 ГОСТ 1491-80 (6 шт.);
- поз. 17 - шпонка 40х22х100 ГОСТ 8796-79 (1 шт.);
- поз. 18 - штифт 8м6х70 ГОСТ 3128-70 (3 шт.);
- поз. 19 - опора 7034-0290 ГОСТ 13.440-68 (2 шт.).

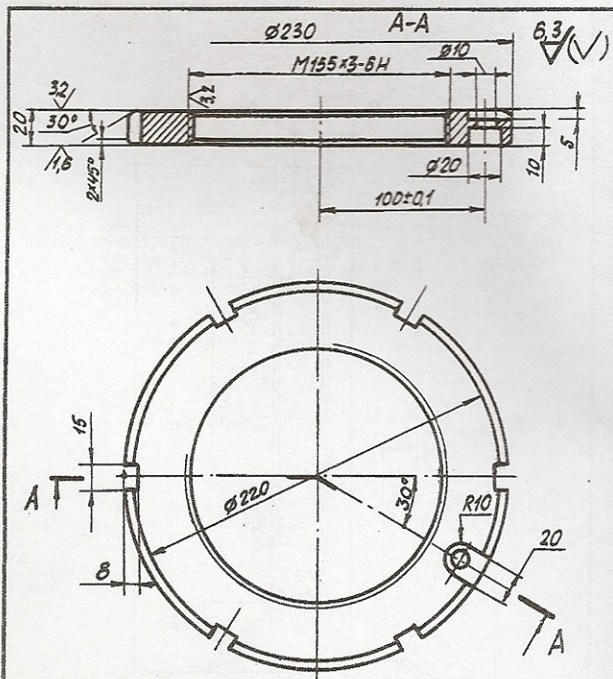
На ступицу 3 винтами 15 крепят направляющую шпонку 17 и надевают неподвижный диск 4 до упора в торец заранее навинченной гайки 9. В глухие отверстия $\phi 20$ диска устанавливают три пружины 11 и насаживают на ступицу нажимной диск 5. В пазы ступицы шириной 6 мм укладывают рычаги 7 и скрепляют штифтами 18. Секторы колодки 8 укладывают между конусами дисков и сгибают запорным кольцом 14. Регулируя гайкой 9 положение диска 4, добиваются зазора в 1...2 мм между секторами колодки и обоймой 2. Фиксатор 12, утопленный под действием пружины 10 в одно из отверстий $\phi 6$ диска 4, предотвращает случайное свинчивание гайки. На другой конец ступицы насаживают втулку включения 6 с запрессованными опорами 19 и надевают кольцо 13, которое ограничивает поступательное перемещение втулки величиной 40 мм. Крышка 1 крепится винтами 16 к обойме 2, насаживается на вал двигателя и соединяется с ним шпонкой (не показана). Ступица 3 в сборе крепится другой шпонкой (не показана) на приводном валу механизма.

Работа муфты

Включение муфты осуществляется рычагом управления через тяги и поводок (не показаны), соединенный с опорами 19. При этом втулка 6 перемещается по ступице 3, нажимает на рычаги 7 и утопляет их. Рычаги, поворачиваясь, упираются в торец нажимного диска 5 и приближают его к диску 4, сжимая пружины 11. Секторы колодки 8 плотно прижимаются к внутренней поверхности обоймы 2. Вследствие сухого трения секторов колодки о поверхности обоймы и дисков, вращение от вала двигателя передается приводному валу механизма через диски и ступицу.

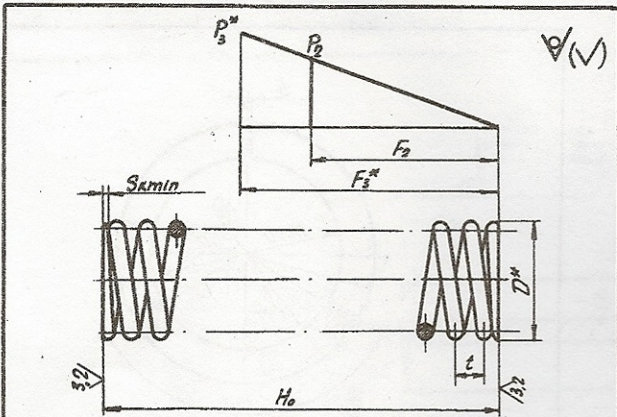
При выключении муфты втулка 6 освобождает рычаги 7. Пружины 11 раздвигают диски. Секторы колодки стягиваются кольцом 14 к оси. Между ними и вращающейся обоймой 2 появляется зазор 1...2 мм, поэтому ступица 3 в сборе и приводной вал механизма останавливаются.

Все фаски для внутренней метрической резьбы выполнены по ГОСТ 10549-80 и на чертежах деталей не указаны.



1. HRC 30...35.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий H14, валов h14, остальных $\pm IT14/2$

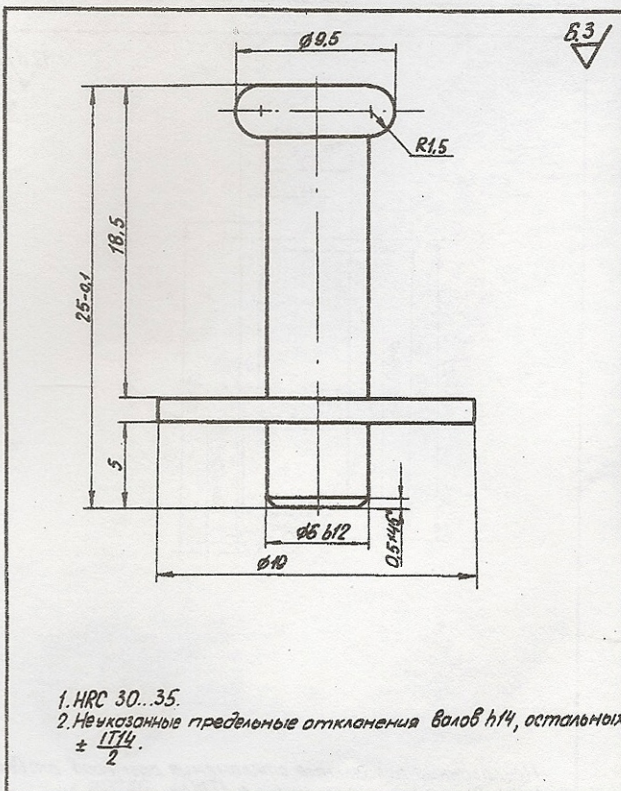
00-000.06.10.10.09		Лист	Масса	Масш.
Изм.	Исполн.	Провер.	Дата	
Гайка	M155x3-6H.6			
Лист	Листов			
Сталь	35 ГОСТ 1050-88			



Позиция	Длина разбортанной пружины L, мм	Число рабочих витков n	Число витков намотки n1	Диаметр наружной обмотки Dн, мм	Диаметр проволоки d, мм	H0, мм	F2, мм	P2, кг	F3, мм	F3, кг	S, мм	D, мм	t, мм
10	110	2	3,5	18,1	16	16	8	7	12,8	8,03	0,4	18	7
11	628	11	12,5	18,1	2	68	38	12,8	46	15,5	0,5	18	6

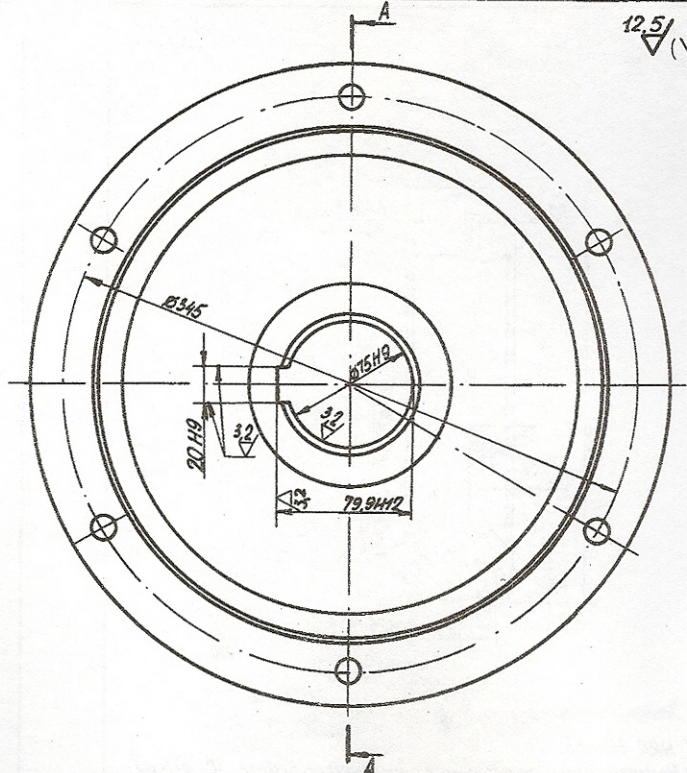
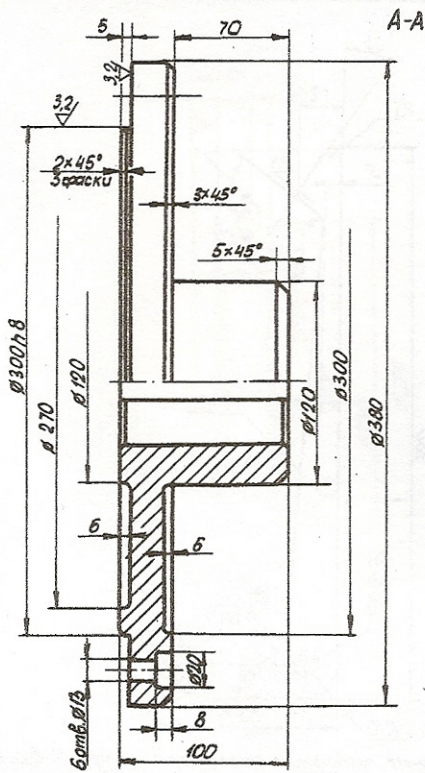
1. Направлены навивки-правое.
- 2.* Размеры и параметры для справок.

00-000.06.10.10.11		Лист	Масса	Масш.
Изм.	Исполн.	Провер.	Дата	
Пружина				
Лист	Листов			
Проволока	16/20-0			
ГОСТ	3282-74			



1. HRC 30...35.
2. Неуказанные предельные отклонения валов h14, остальных $\pm IT14/2$

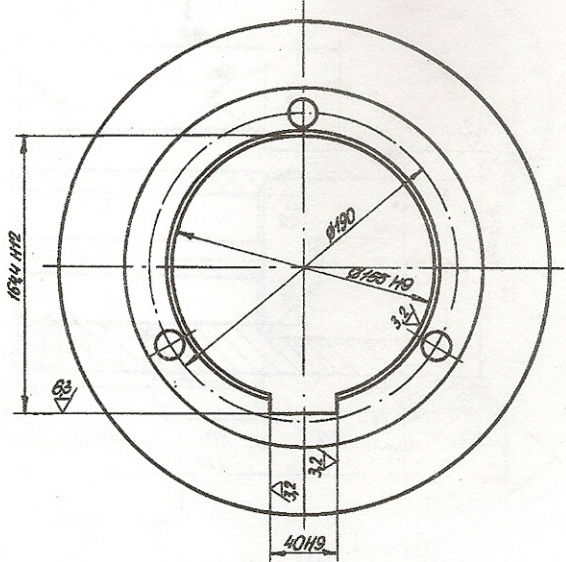
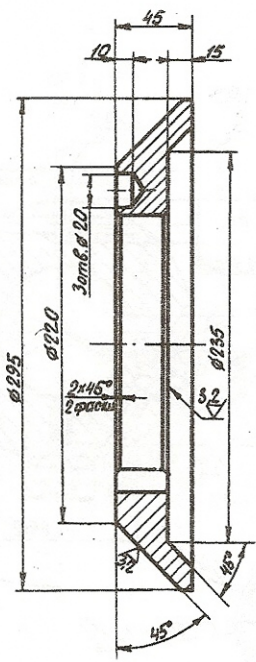
00-000.06.10.10.12		Лист	Масса	Масш.
Изм.	Исполн.	Провер.	Дата	
Фиксатор				
Лист	Листов			
Сталь	35 ГОСТ 1050-88			



12.5/ (✓)

1. Неуказанные радиусы 3 мм.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

					00-000.06.10.10.01				
Изм.	Лист	Исполн.	Подп.	Дата	Крышка	Лист	Масса	Масштаб	
Провер.	Т.контр.					Лист	Листов		
И.контр.	Утв.					4П			
					Сталь 35 ГОСТ 1050-88				

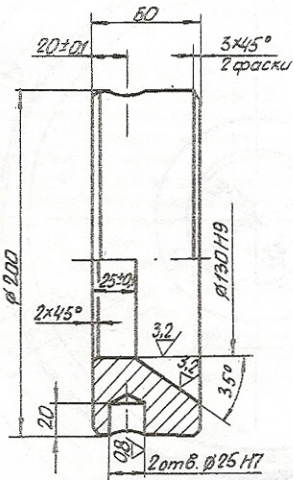


12.5/ (✓)

1. HRC 55...60.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

					00-000.06.10.10.05				
Изм.	Лист	Исполн.	Подп.	Дата	Диск нажимной	Лист	Масса	Масштаб	
Провер.	Т.контр.					Лист	Листов		
И.контр.	Утв.					4П			
					Сталь 45 ГОСТ 1050-88				

12.5/√



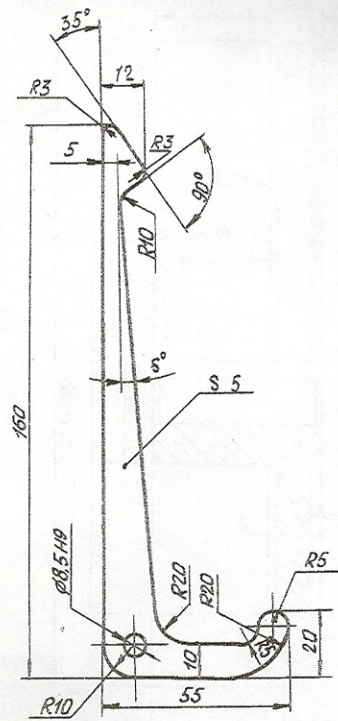
1. HRC 30...35.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

00-000.06.10.10.06

Втулка

Сталь 35 ГОСТ 1050-88

3.2/√



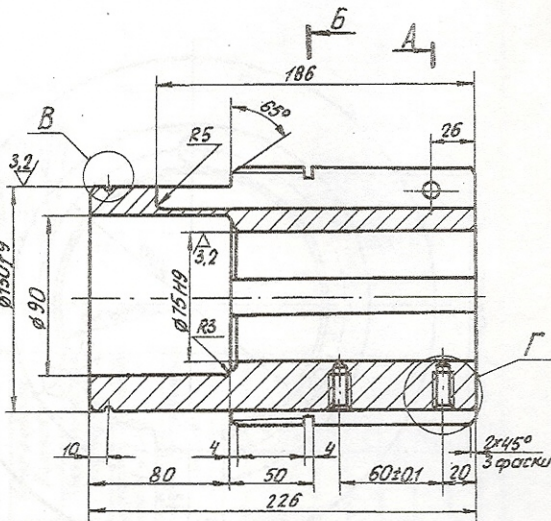
- Неуказанные предельные отклонения размеров: валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

00-000.06.10.10.07

Рычаг

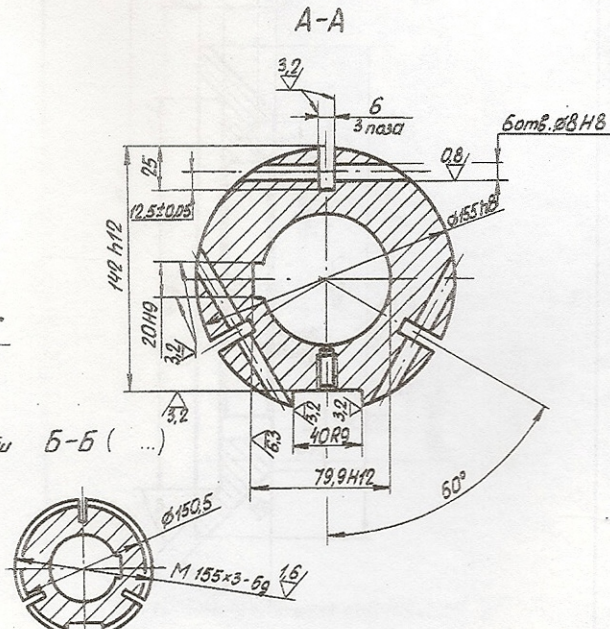
Сталь 45 ГОСТ 1050-88

12.5/√



B (...)

A A



1. HRC 30...35.

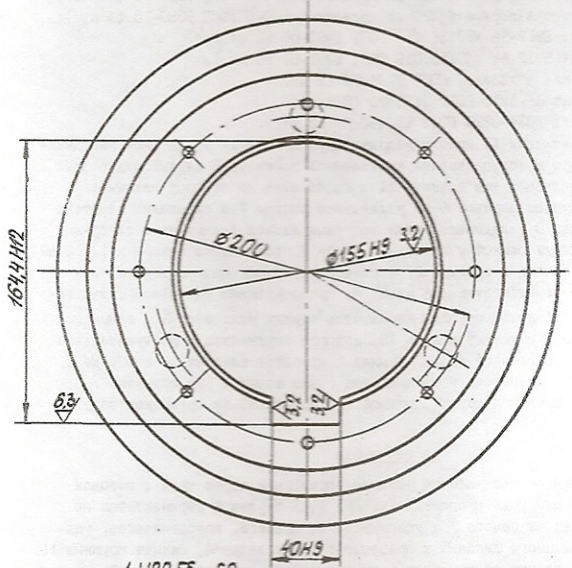
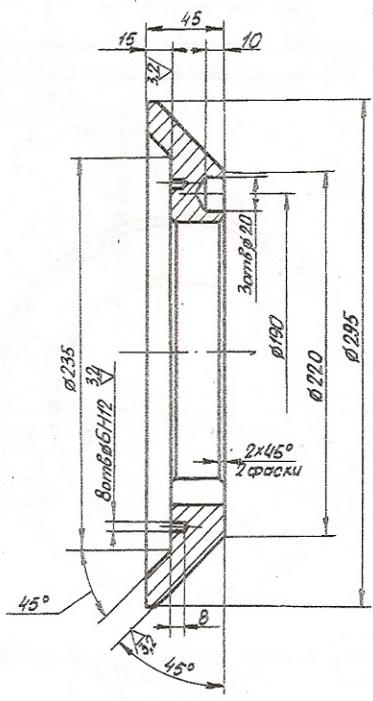
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

00-000.06.10.10.03

Ступица

Сталь 35 ГОСТ 1050-88

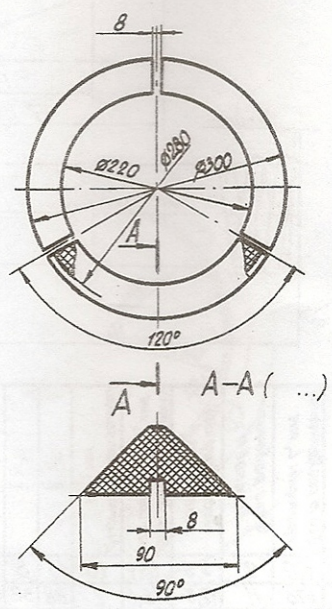
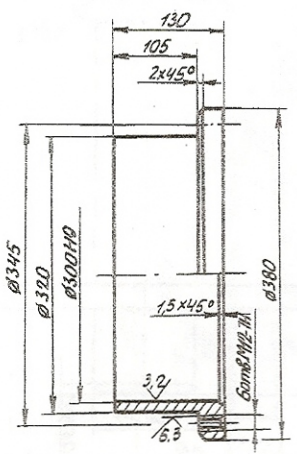
12.5/✓



1. HRC 55...60.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

		00-000.06.10.10.04	
Изм.	Лист	Диск неподвижный	Лист
Провер.	Т. контр.		Листов
И.контр. Утв.		Сталь 45 ГОСТ 1050-88	

12.5/✓



Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

1. Неуказанные радиусы 1...2мм.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

		00-000.06.10.10.02	
Изм.	Лист	Обойма	Лист
Провер.	Т. контр.		Листов
И.контр. Утв.		Сталь 45 ГОСТ 1050-88	

		00-000.06.10.10.08	
Изм.	Лист	Колодка	Лист
Провер.	Т. контр.		Листов
И.контр. Утв.		Ретинакс Б ГОСТ 10851-73	