

00-000.06.17.17.00

Каток предназначен для предохранения гусеницы от сильного провисания и боковых расклевываний при движении трактора.

В сборочной единице использованы следующие стандартные изделия:

- поз. 22 - болт М16х1,5-5,9 х60,36 ГОСТ 7798-70 (12 шт.);
- поз. 23 - болт М24-3,9 х70,36 ГОСТ 7798-70 (12 шт.);
- поз. 24 - опора 7084-0264 С ГОСТ 13440-68 (1 шт.);
- поз. 25 - пробка М10х1 ГОСТ 12202-66 (1 шт.);
- поз. 26 - шайба 16.65 Г ГОСТ 6402-70 (12 шт.);
- поз. 27 - подлинник 313 ГОСТ 8338-75 (2 шт.)

и детали, не имеющие чертежей:

- поз. 7 - шайба $\phi 92$ х $\phi 85$, S 3, Ст3 ГОСТ 380-71 (2 шт.);
- поз. 8 - шайба $\phi 108$ х $\phi 85$, S 6 сталь 45 ГОСТ 1050-74 (1 шт.);
- поз. 9 - кольцо $\phi 138$ х $\phi 128$ пластина П, лист ПМБ-М-3х250х500-1.3 ГОСТ 7338-77 (2 шт.);
- поз. 10 - прокладка $\phi 405$ х $\phi 300$, S 1,5 Ст3 ГОСТ 380-71 (4 шт.);
- поз. 14 - прокладка $\phi 210$ х $\phi 140$, S 0,1 Ст3 ГОСТ 380-71 (8 шт.);
- поз. 15 - прокладка $\phi 210$ х $\phi 140$, S 0,3 Ст3 ГОСТ 380-71 (8 шт.);
- поз. 18 - ступор $\phi 6$ х 100 сталь 65Г ГОСТ 1050-74 (1 шт.);
- поз. 20 - кольцо $\phi 118$ х $\phi 100$ пластина П, лист ПМБ-М-3х250х500-1.3 ГОСТ 7338-77 (1 шт.).

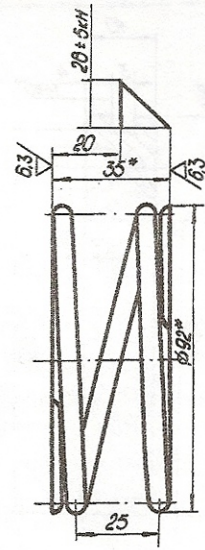
В кронштейн 3 с приваренной ступицей 4 вставляют на 100 мм ось 2 и обваривают угловым швом. На оси 2 монтируется уплотнительное устройство (дет. 5, 6, 7, 8, 20, 21), крышка 16 с кольцом 9 и опорой 24. Манжета 6 крепится к кронштейну 3 и кольцу 8 клеем 88НП. Затем подлинники 27 и ступицу 12 затягивают гайкой 19 со ступором 18.

На подлинники 27 надевают корпус 1 с катком 11. Крепление катка и крышки 16 к корпусу осуществляется болтами 22 с шайбами 26.

К другому концу корпуса аналогично крепится второй каток и крышка 13 с пробкой 25, кольцом 20, прокладками 14, 15, 26.

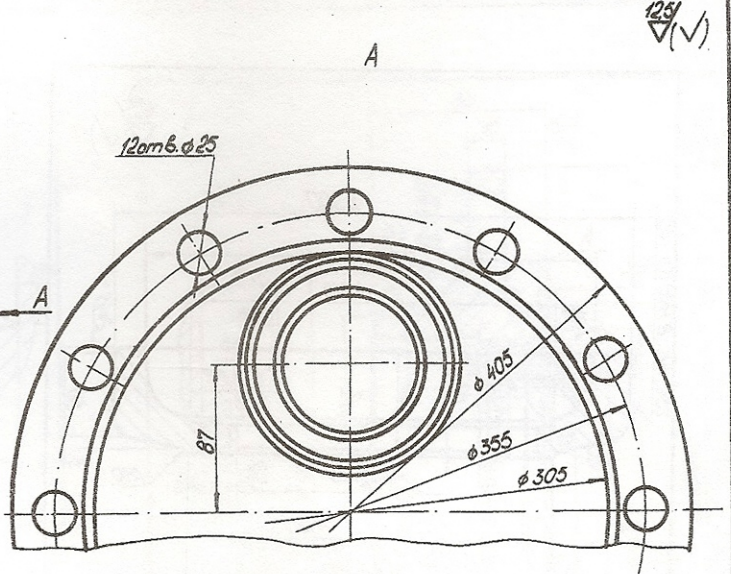
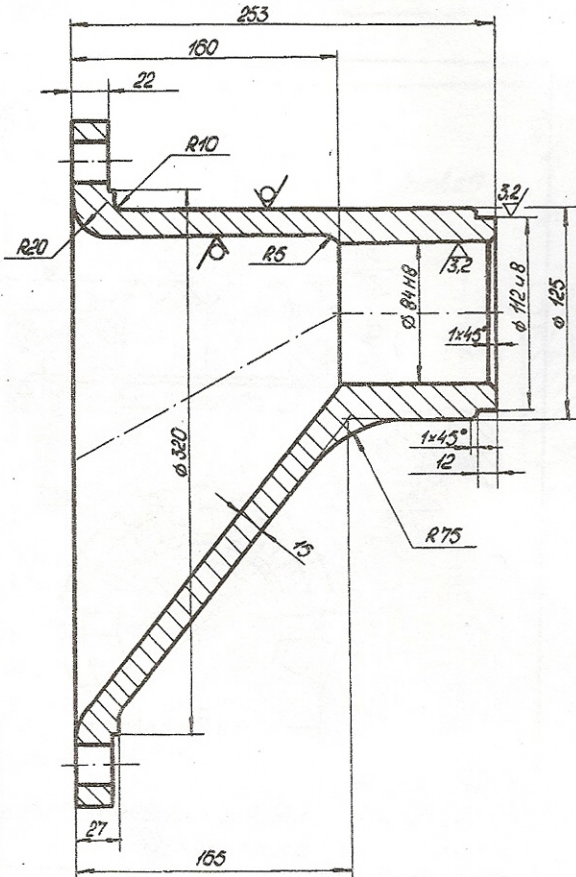
Каток поддерживающий крепится к раме трактора болтами 24 и опорными планками 17.

Все фаски для внутренней метрической резьбы выполнены по ГОСТ 10549-80 и на чертеже детали не показаны.



1. Направление навивки пружины - любое.
2. Число рабочих витков $n=1$.
3. Число витков полное $n_0=2,7$.
4. НРС 48...52.
5. Диаметр контрольного стержня $D_c=85$ мм.
6. * Размеры для справок.

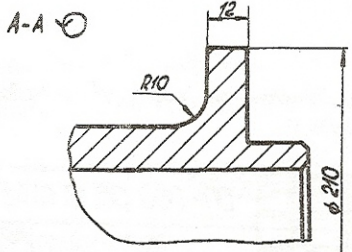
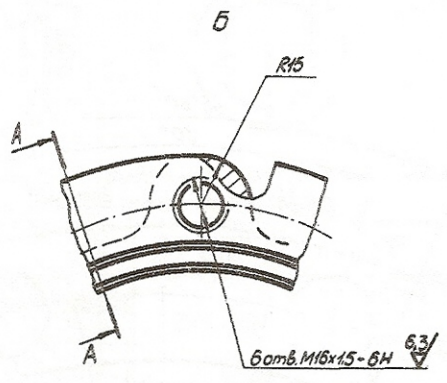
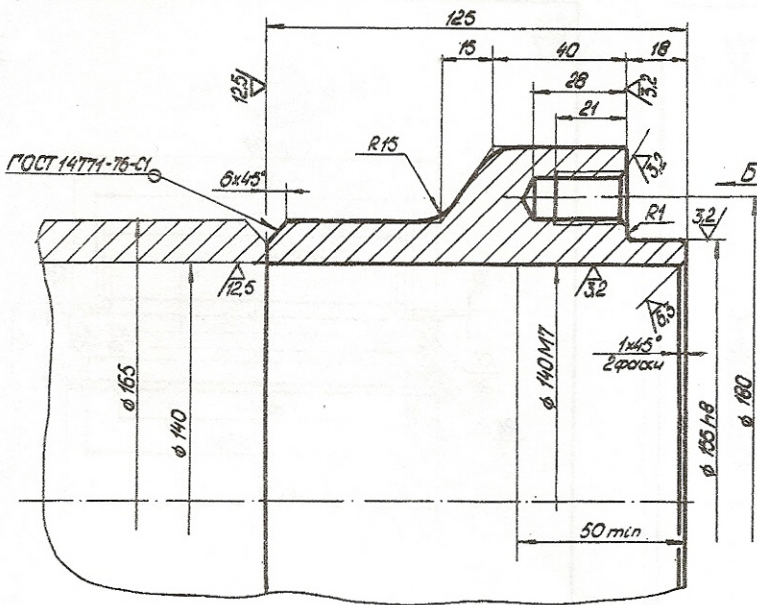
		00 - 000.06.17.17.05	
Изм./Лист	№ докум.	Град.	Дата
Резерв			
Провед.			
Г. контр.			
		Пружина	
		Лист	
		Листов 1	
		Проволока П-5,5 ГОСТ 9389-75	
Н. контр.			
Этб.			



1. НРС 40...45.
2. Неуказанные предельные отклонения валов $h14$, отверстий $H14$, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

		00-000.06.17.17.03	
Изм./Лист	№ докум.	Град.	Дата
Резерв			
Провед.			
Г. контр.			
		Кронштейн	
		Лист	
		Листов 1	
		Сталь 38ХНЛ ГОСТ 4543-71	
Н. контр.			
Этб.			

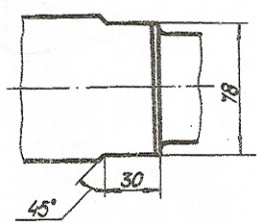
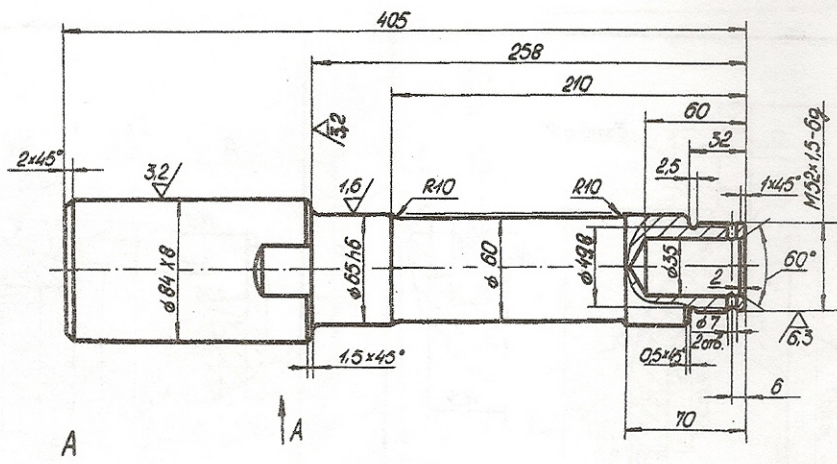
1/1



1. Сварить корпус из двух одинаковых половин.
2. HRC 40...45.
3. Неуказанные предельные отклонения впадов h14, отверстий H14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

		00-000.06.17.17.01	
Исполн.	Провер.	Корпус	Лист
Т.контр.	Н.контр.		Листов 1
		Сталь 38 ХН1	
		ГОСТ 4543-71	

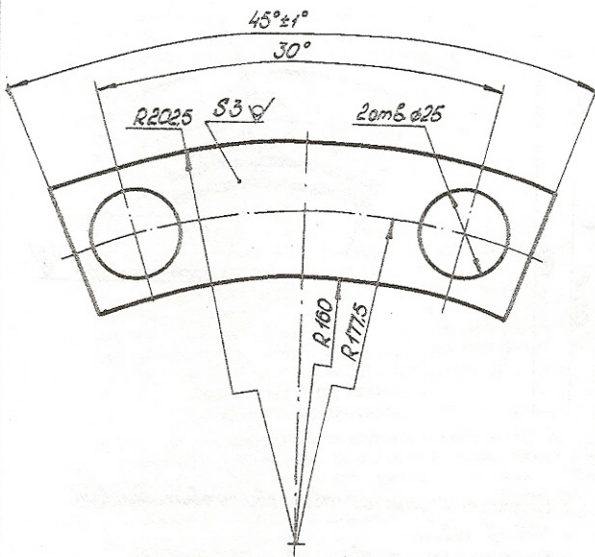
12.5/1



1. HRC 40...45.
2. Неуказанные предельные отклонения впадов h14, отверстий H14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

		00-000.06.17.17.02	
Исполн.	Провер.	Ось	Лист
Т.контр.	Н.контр.		Листов 1
		Сталь 38 ХС	
		ГОСТ 4543-71	

12.5/ (✓)



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

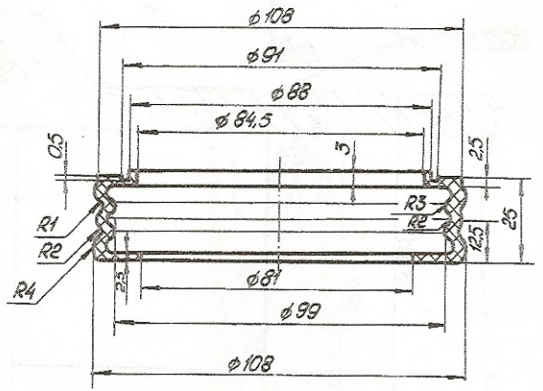
00-000.06.17.17.17

Планка

Ст 3 ГОСТ 380-88

Лит. Масса Масшт.
Лист Листов 1

3.2/ (✓)



Предельные отклонения размеров определяются прессформой.

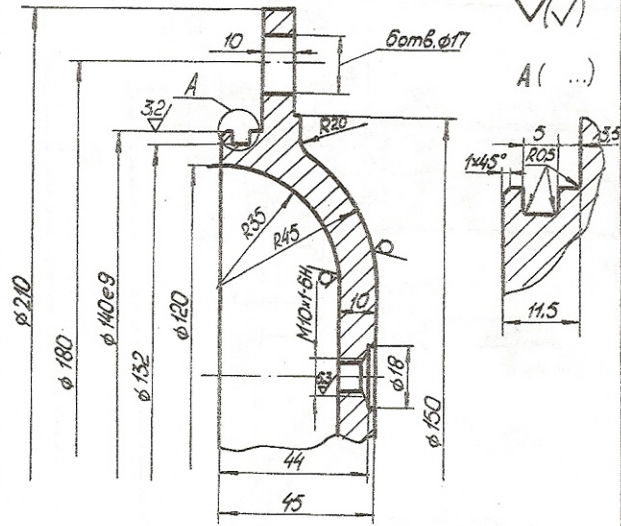
00-000.06.17.17.06

Манжета

Резина гр. II ГОСТ 8752-70

Лит. Масса Масшт.
Лист Листов 1

12.5/ (✓)



1. HRC 40...45.
2. Неуказанные предельные отклонения валов h14, отверстий H14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

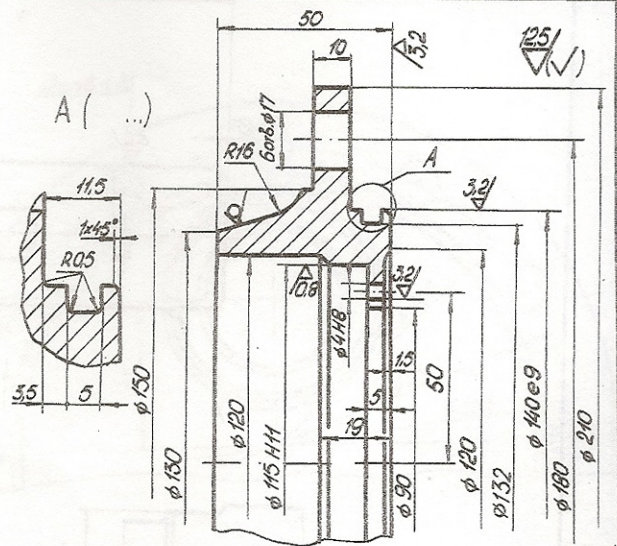
00-000.06.17.17.13

Крышка

Сталь 45X ГОСТ 4543-71

Лит. Масса Масшт.
Лист Листов 1

12.5/ (✓)



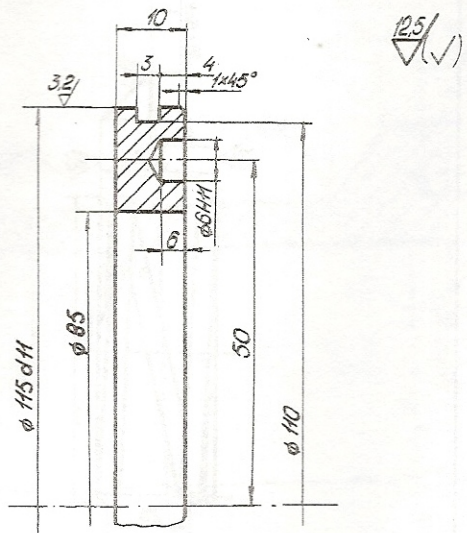
1. HRC 40...45.
2. Неуказанные предельные отклонения валов h14, отверстий H14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

00-000.06.17.17.16

Крышка

Сталь 45X ГОСТ 4543-71

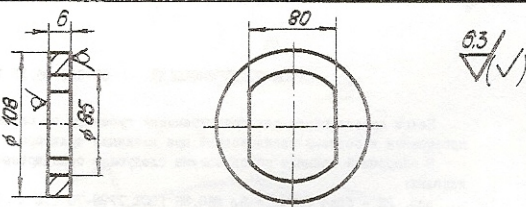
Лит. Масса Масшт.
Лист Листов 1



- HRC 40...45.
- Неуказанные предельные отклонения валов h14, отверстий H14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

00-000.06.17.17.21

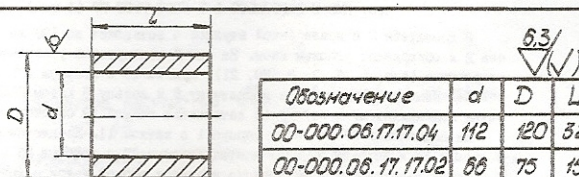
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масшт.
Разработ.	Кольцо					
Провер.						
Т.контр.	Сталь 45 ГОСТ 1050-88					
Н.контр.						
578.						



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

00-000.06.17.17.08

Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масшт.
Разработ.	Шайба					
Провер.						
Т.контр.	Сталь 45 ГОСТ 1050-88					
Н.контр.						
578.						

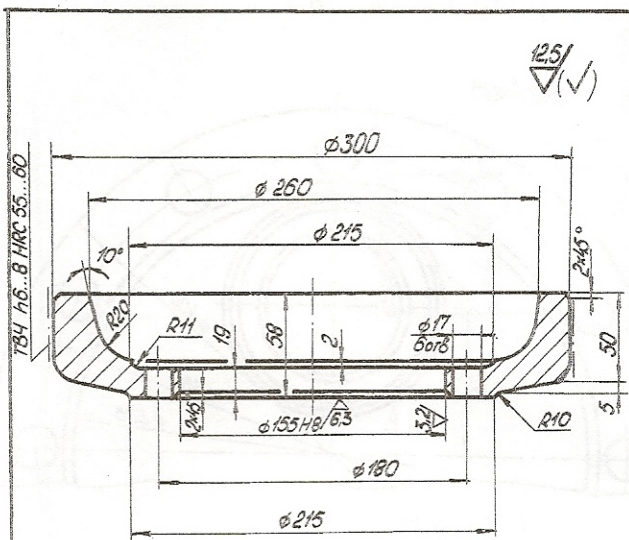


Обозначение	d	D	L
00-000.06.17.17.04	112	120	52
00-000.06.17.17.02	66	75	158

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

00-000.06.17.17.04/12

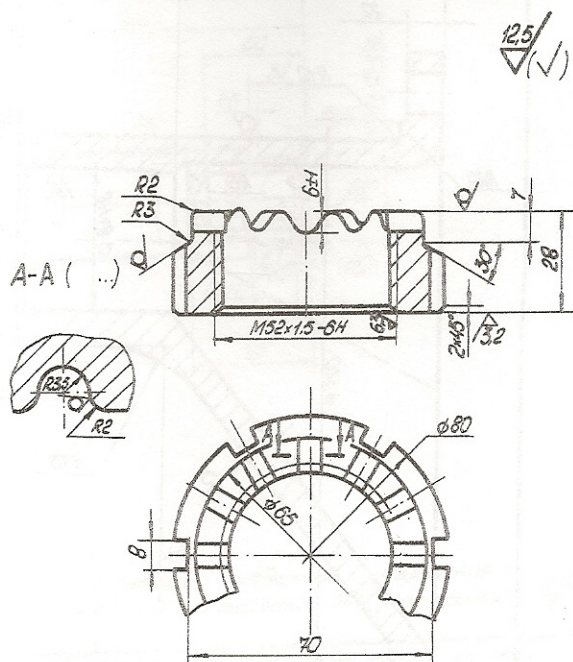
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масшт.
Разработ.	Втулка					
Провер.						
Т.контр.	Ст 3 ГОСТ 380-88					
Н.контр.						
578.						



- HRC 40...45.
- Неуказанные предельные отклонения валов h14, отверстий H14, остальных $\frac{IT14}{2}$.

00-000.06.17.17.11

Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масшт.
Разработ.	Каток					
Провер.						
Т.контр.	Сталь 60Г ГОСТ 4959-76					
Н.контр.						
578.						



- HRC 40...45.
- Неуказанные предельные отклонения валов h14, отверстий H14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

00-000.06.17.17.19

Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масшт.
Разработ.	Гайка					
Провер.						
Т.контр.	Сталь 38ХС ГОСТ 4543-71					
Н.контр.						
578.						