

мм

Обозначение	d	D	s	d ₁	d ₂	d _f	f ₁	f ₂	l	R	c
00-000.06.33.33.06	M24-8g	46	41	40h8	30h8	12g6	6.7	10.5	40	1.5	2.5
00-000.06.33.33.09	M16-8g	36	27	25h8	20h8	13	4.5	7	35	1	2

1. HRC 30...35.
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных ± $\frac{IT14}{2}$.

		00-000.06.33.33.06/09	
		Палец:	
		Сталь 45 ГОСТ 1050-88	
Изм. Испол. № докум. Изм. Дата		Лист	Масса
Разработ		Лист	Листов 1
Проверен			
Т. контрол.			

МЕХАНИЗМ ХРАПОВОЙ

Механизм храповой является разновидностью зубчатых зацеплений и служит для преобразования поступательного движения цилиндра во вращательное движение шестерни, насаженной на вал.

В механизме храповой входят следующие стандартные изделия:

- поз. 16 - болт M10-8g x22.56 ГОСТ 7798-70 (2 шт.);
- поз. 17 - болт M12-8g x40.56 ГОСТ 7798-70 (2 шт.);
- поз. 18 - винт M5-8g x10.56 ГОСТ 1476-75 (2 шт.);
- поз. 19 - гайка M16-7H.6 ГОСТ 5916-70 (2 шт.);
- поз. 20 - гайка M24-7H.6 ГОСТ 5916-70 (2 шт.);
- поз. 21 - гайка M36-7H.6 ГОСТ 5916-70 (1 шт.);
- поз. 22 - шайба 12.65Г ГОСТ 6402-70 (2 шт.);
- поз. 23 - шайба 16.01 Сталь 10 ГОСТ 11371-78 (1 шт.);
- поз. 24 - шайба 24.01 Сталь 10 ГОСТ 11371-78 (1 шт.);
- поз. 25 - штифт 8 6x32 ГОСТ 3126-70 (2 шт.);
- поз. 26 - масленка 2.2.45Ц6 ГОСТ 19853-74 (2 шт.).

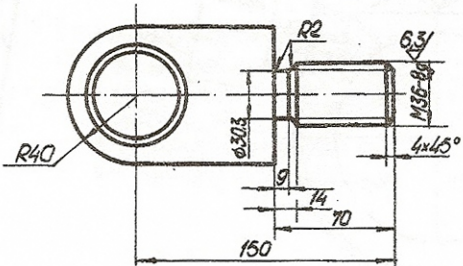
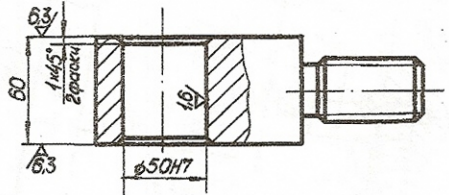
В отверстие $\phi 125$ щеки 5,7 запрессована втулка 12 так, чтобы буртик $\phi 130$ втулки был со стороны противоположной выступу щеки $\phi 170$. От проворота втулки 12 фиксируются винтами 16.

Палец 6 вставляется в отверстие $\phi 40$ щеки 7, а палец 9 в отверстие $\phi 25$ так, чтобы головки пальцев 6 и 9 находились со стороны выступа $\phi 170$ щеки 7. Щека 7 совместно с деталями 6,9 и 12 насаживается на $\phi 110$ храповика 11. В отверстие $\phi 32$ собачки 1 запрессовывается втулка 10. Собачка 1 в сборе с втулкой 10 одевается на палец 9 между кольцами 13. В отверстие $\phi 50$ пружины 3 запрессовывается втулка 8. Пружина в сборе с втулкой 8 одевается на палец 6. Затем щека левая 5 вместе с втулкой 12 надевается на храповик 11 и пальцы 6,9 так, чтобы буртик $\phi 130$ втулки 12 был обращен в сторону храповика, и заворачивается гайками 19,20 и шайбами 23,24. Планка 4 крепится к щекам 5,7 с помощью болтов 17, шайб пружинных 22 и фиксируется штифтами 25.

Пружину 2 помещают в отверстия $\phi 12$ деталей 1 и 4 так, чтобы собачка плотно была прижата к зубу храповика. В отверстие M10x1-6H щеки 5,7 ввертываются масленки 26.

Храповой механизм в сборе одевается на вал $\phi 75$ с запрессованной в него шпонкой до упора в бурт и крепится к торцу вала с помощью шайбы 14, планки 15 и болтов 16.

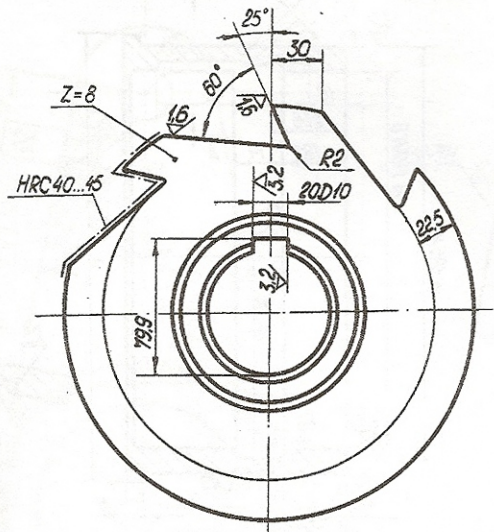
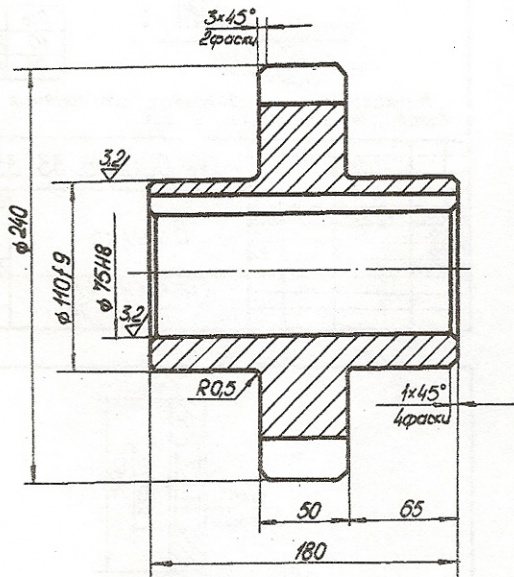
Вал и шпонка на чертежах не показаны.
 Все фаски для внутренней метрической резьбы выполнены по ГОСТ 10549-80 и на чертеже не обозначены.



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

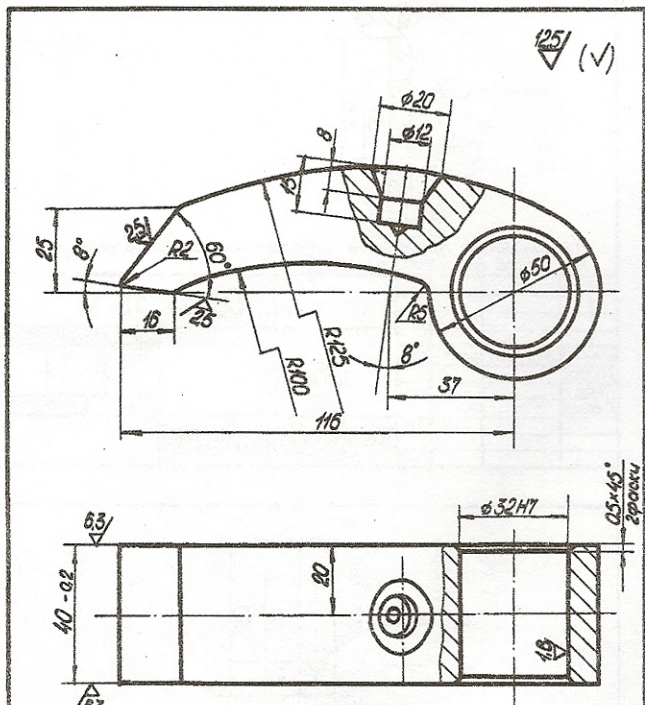
		00-000.06.33.33.03	
		Пружина	
		Сталь 45 ГОСТ 1050-88	
Изм. Испол. № докум. Изм. Дата		Лист	Масса
Разработ		Лист	Листов 1
Проверен			
Т. контрол.			

63/ (✓)



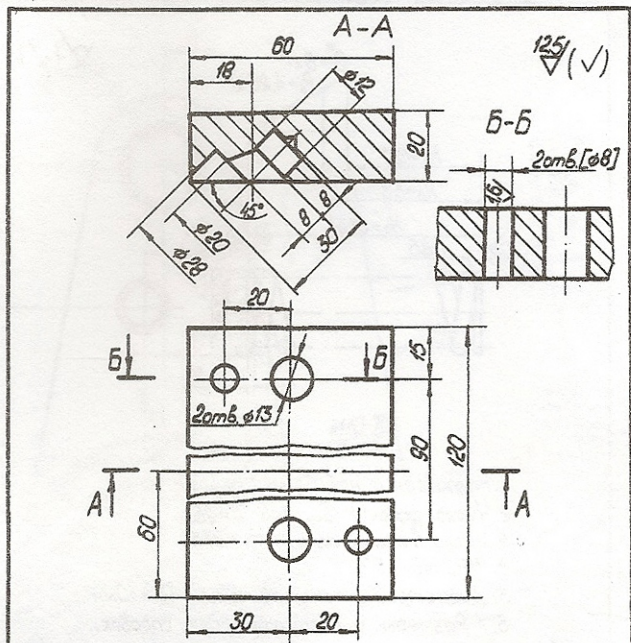
Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

00-000.06.33.33.11				Лист	Масса	Масштаб
Храповик						
Сталь 45 ГОСТ 1050-88				Лист	Листов 1	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разработ.						
Провер.						
Т. контр.						



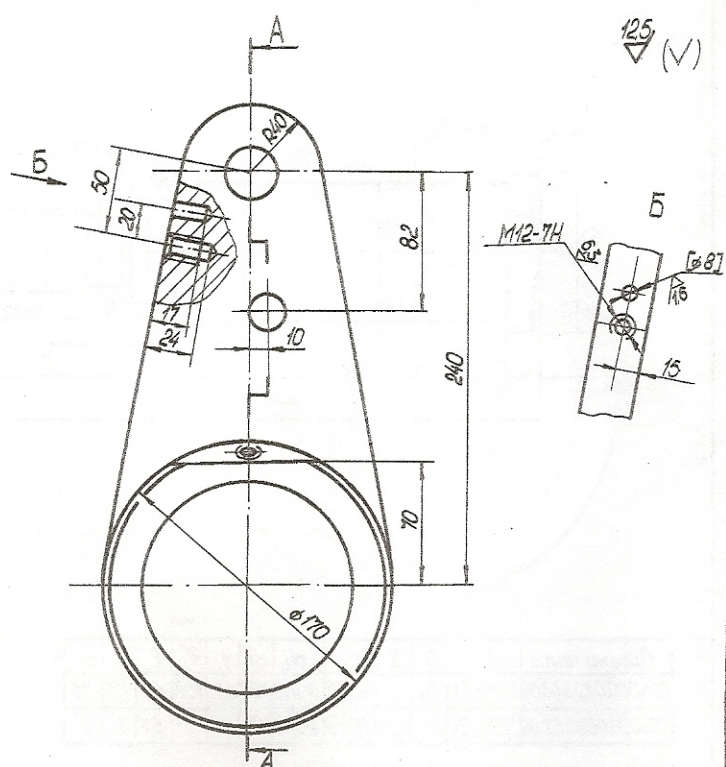
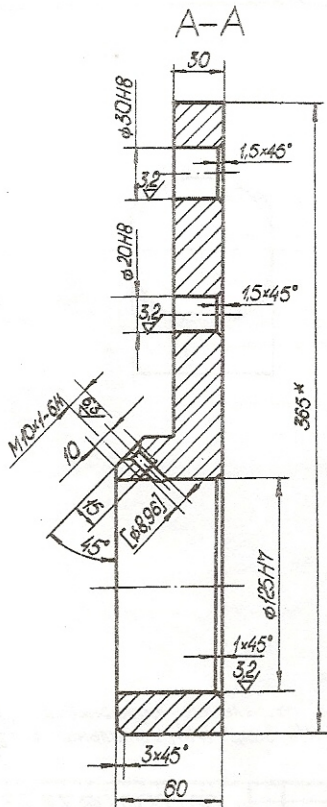
1. HRC 40...45.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

00-000.06.33.33.01				Лист	Масса	Масштаб
Собачка						
Сталь 45 ГОСТ 1050-88				Лист	Листов 1	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разработ.						
Провер.						
Т. контр.						



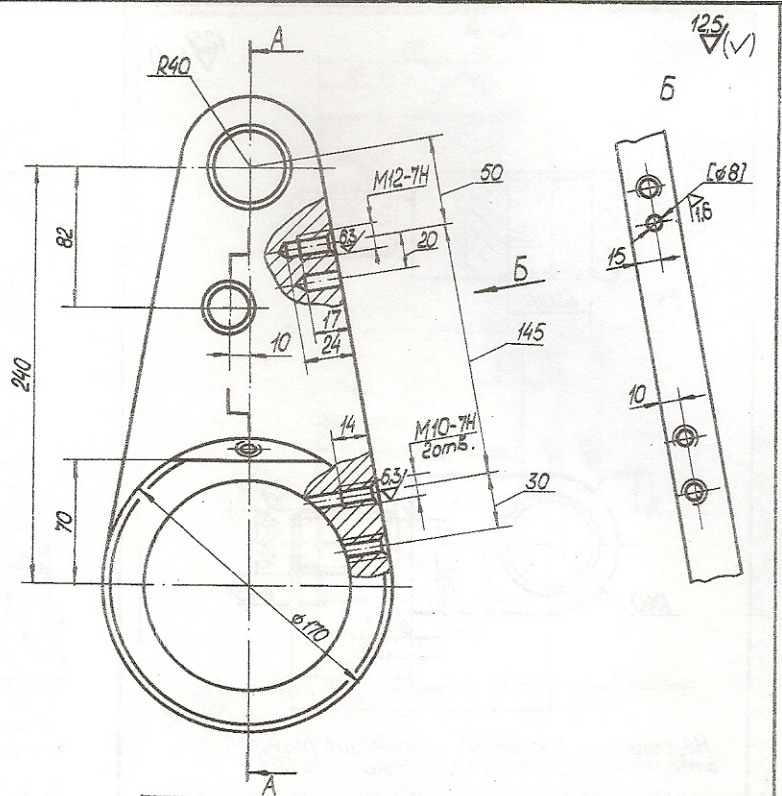
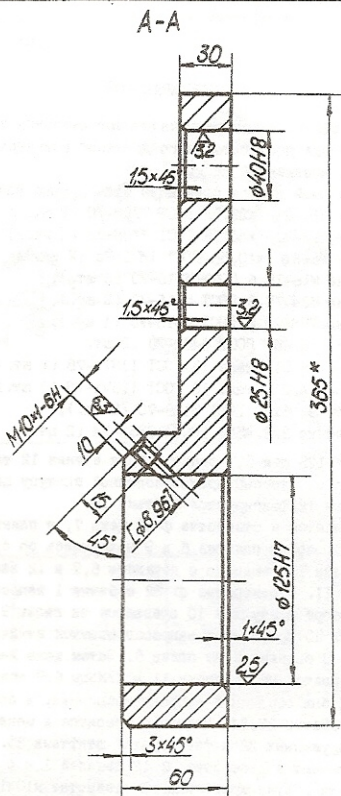
1. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. поз 6,7.
2. Детали применять совместно.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

00-000.06.33.33.04				Лист	Масса	Масштаб
Планка						
Ст 3 ГОСТ 380-88				Лист	Листов 1	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разработ.						
Провер.						
Т. контр.						



1. Обработки по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. поз 4, 12.
2. Детали применять совместно.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.
- 4.* Размер для справок.

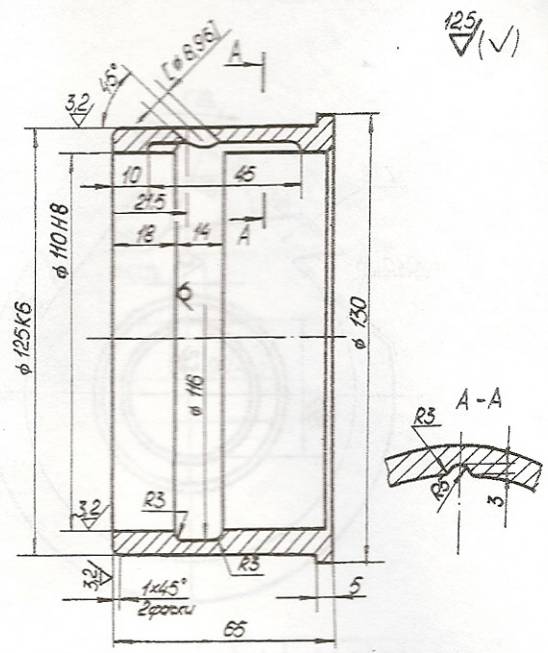
00-000.06.33.33.05		Лист	Масса	Масшт.
Щека левая		Разработ	Провер	Т. контр.
От 3		Лист		
ГОСТ 380-88		Листов 1		



1. Обработки по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. поз 4, 12.
2. Детали применять совместно.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.
- 4.* Размер для справок.

00-000.06.33.33.07		Лист	Масса	Масшт.
Щека		Разработ	Провер	Т. контр.
От 3		Лист		
ГОСТ 380-88		Листов 1		

125 (✓)

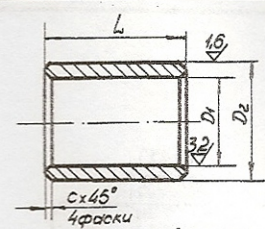


1. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. поз 6,7.
2. Детали применять совместно.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

00-000.06.33.33.12

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масшт.
Разраб.						
Провер.						
Т. контр.						
Втулка				Лист	Масса	Масшт.
Бр АЖ 9-4Л				Лист	Листов 1	
ГОСТ 493-79						

63 (✓)



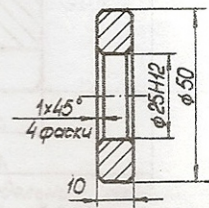
мм				
Поз.	D1	D2	L	c
10	25	32	40	0,5
08	40	50	60	1

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

00-000.06.33.33.10/08

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масшт.
Разраб.						
Провер.						
Т. контр.						
Втулка				Лист	Масса	Масшт.
Бр АЖ 9-4Л				Лист	Листов 1	
ГОСТ 493-79						

63 (✓)

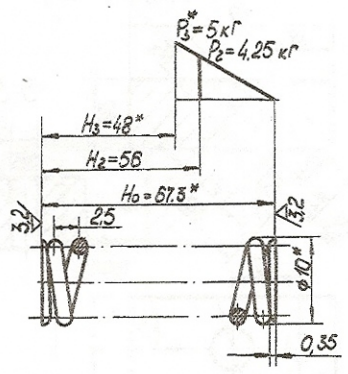


Неуказанные предельные отклонения размеров валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

00-000.06.33.33.13

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масшт.
Разраб.						
Провер.						
Т. контр.						
Кольцо				Лист	Масса	Масшт.
Ст 3				Лист	Листов 1	
ГОСТ 380-88						

125 (✓)

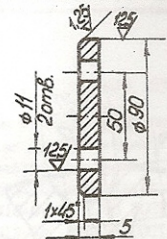


1. Направление навивки - правое.
2. Число рабочих витков n=26.
3. Число витков полное n1=27.5.
4. HRC 46...52.
5. Диаметр контрольной гильзы Dp=10мм.
- 6.* Размеры и параметры для справок.

00-000.06.33.33.02

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масшт.
Разраб.						
Провер.						
Т. контр.						
Пружина				Лист	Масса	Масшт.
Проволока П-14				Лист	Листов 1	
ГОСТ 9389-75						

63 (✓)

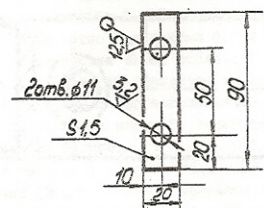


Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

00-000.06.33.33.14

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масшт.
Разраб.						
Провер.						
Т. контр.						
Шайба				Лист	Масса	Масшт.
Лист 1				Лист	Листов 1	
50x100x2000 ГОСТ 18903-74						
1-III-См ГОСТ 16523-70						

63 (✓)



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

00-000.06.33.33.15

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масшт.
Разраб.						
Провер.						
Т. контр.						
Планка				Лист	Масса	Масшт.
Лист 1				Лист	Листов 1	
515x1000x2000 ГОСТ 18903-74						
3-III-См ГОСТ 16523-70						