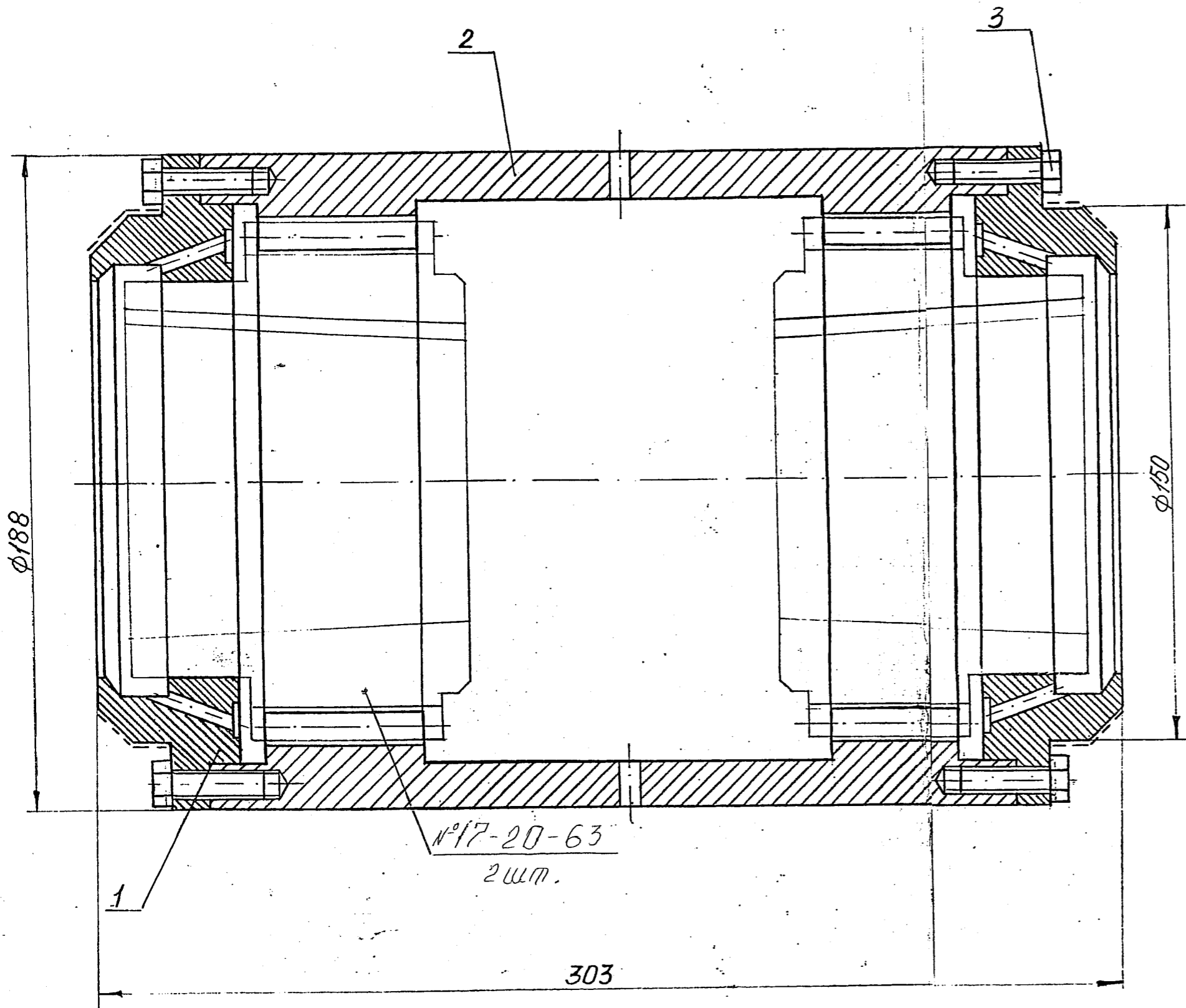


- 1
2-20-3370-015
- 3
4-20-0767-002
- 7
ISO 7435; 14H
M8 x 20 (ČSN 02 1183.20)
- 4
4-20-1060-012
- 6
ISO 1207; 5,8
M8 x 14 (ČSN 02 1131.20)
- 2
2-20-3323-029
- 5
4-20-1870-014

- Ⓐ 5. It is to be marked in acc. with techn. conditions KRS-TK 5.0-084
4. Backlash (in tooth system) $0,19 \div 0,306 \text{ mm}$
3. At balancing it is to be taken off in points, marked ---
2. After balancing the position of hubs against the drum is to be marked
1. The coupling is to be dynamically balanced. Max. unbalance of drum 27 gmm TKZ 002

- Ⓑ 5. ZNAČIT DLE TP, KRS-TK 5.0-084 *Обозначить согласно техн. условиям KRS-TK 5.0-084*
4. VŮLE V OZUBENÍ $0,19 \div 0,306 \text{ mm}$ *Зазор в зацеплении 0,19 - 0,306 мм*
3. PŘI VYVAŽOVÁNÍ ODEBÍRAT V MÍSTECH OZN. --- *При балансировке отбирать в местах обозн. ---*
2. PO VYVAŽENÍ OZNAČIT POLOHU NÁBOJŮ VŮČI BUBNU *После балансировки обозначить положение ступиц в отношении барабана*
- Ⓒ 1. SPOJKU DYNAMICKY VYVAŽIT. MAX. NEVYVAŽENOST *Муфту динамически балансировать. Макс. дисбаланс барабана 27 гмм*
BUBNU 27 gmm DLE TKZ 002

Technolog	Metallurg	Č. stávka	
HUSTOLES		Cukr. část: 32,6	
NENÍ		DOPLN. POZN. 1	
LINHOVA		15.6.98 23.9.78	
Podpis techn. inženýra		Číslo výkresu	
2-20-8350-181			

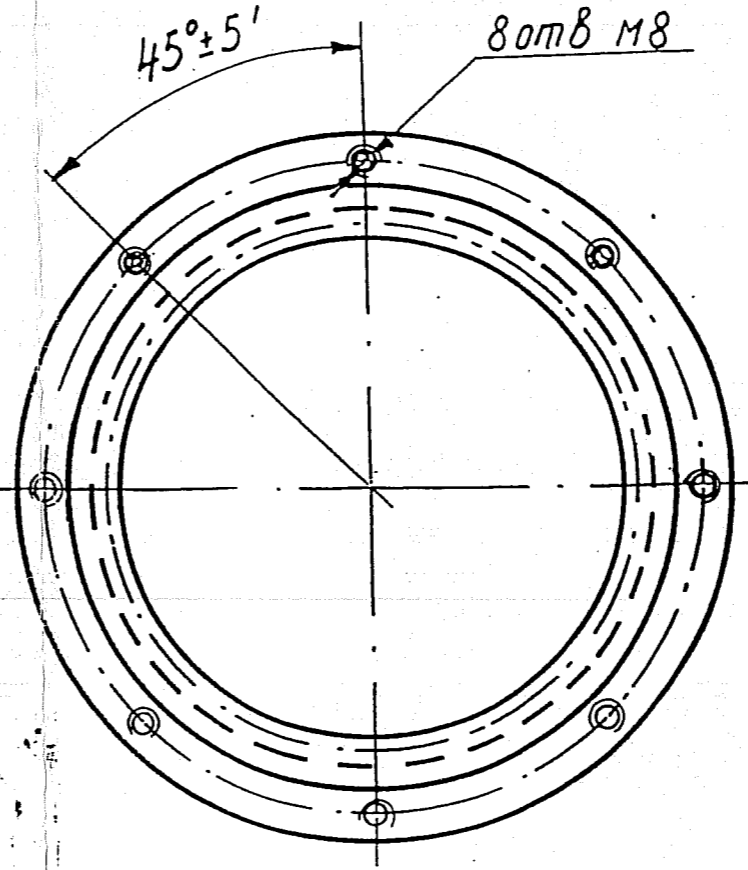
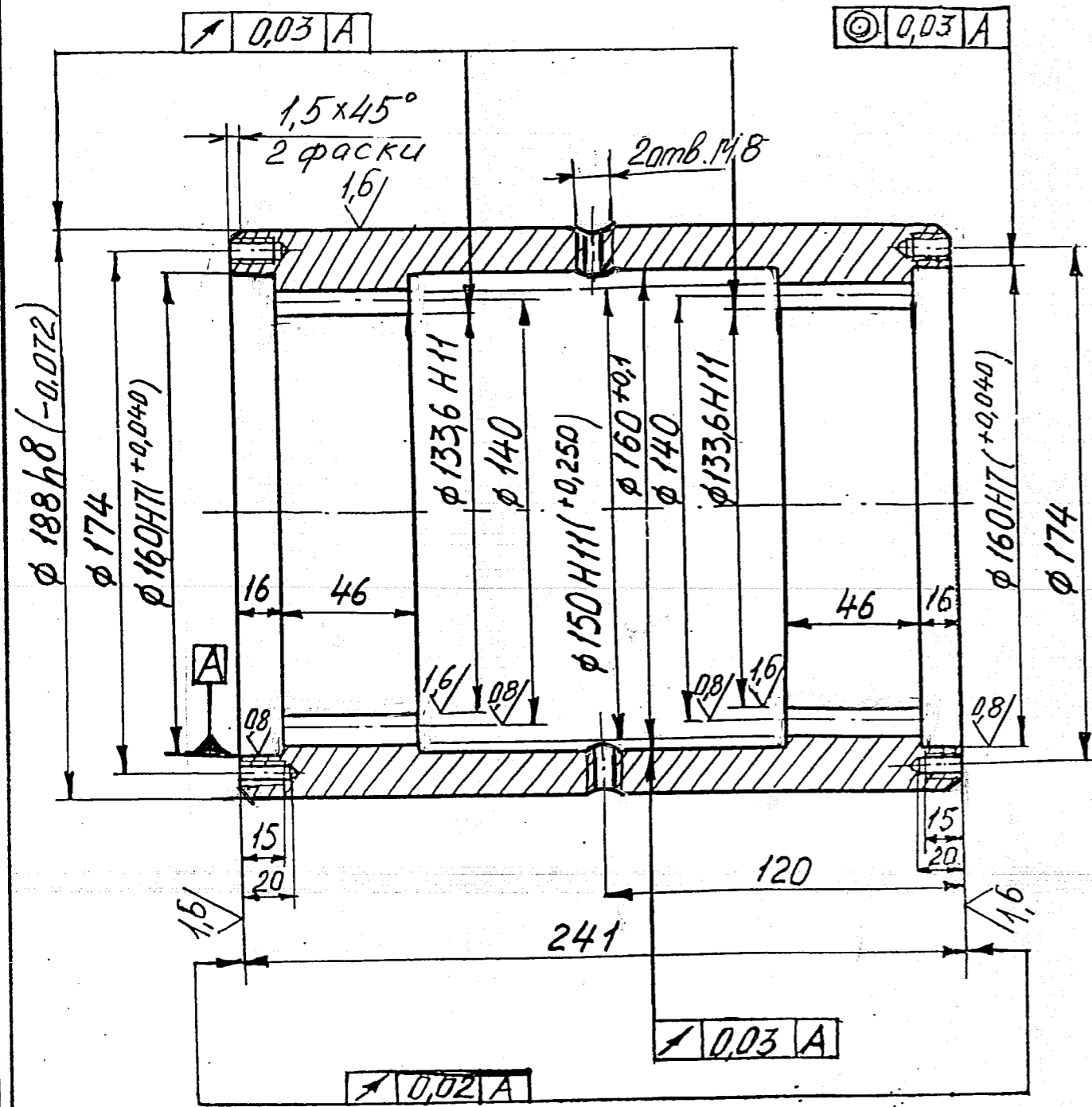


1. Собранныю муфту (ноз. 1, 2, 3) динамически балансировать, допустимый дисбаланс 1,54 г·см.
2. После балансировки отметить взаиморасположение крышек относительно ободья.
3. Болты (ноз. 3) комплектовать по одинаковому весу, приклеить в их.
4. При балансировке металл снимать в местах, обозначенных — — — — —.
5. Зазор между зубьями $0,19 \pm 0,306$ мм.

Формат зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	1	17-20-61	Крышка муфты	2	
	2	17-20-62	Муфта (ободья)	1	
	3	ГОСТ 7796-70	Болт М8×20	16	

		"Синьва" "Саломе" 17-20-011			
		"Вероника"			
Изм. Лист	Коркун. Подп.	Дата	Муфта (ободья) в сборе с крышками	Лист	Масса
Разраб. Маслов	М.С.	14.02.01		24	1:1
Пробер. Сергей	С.С.			Лист	Листов

ОГМ АО Каччук

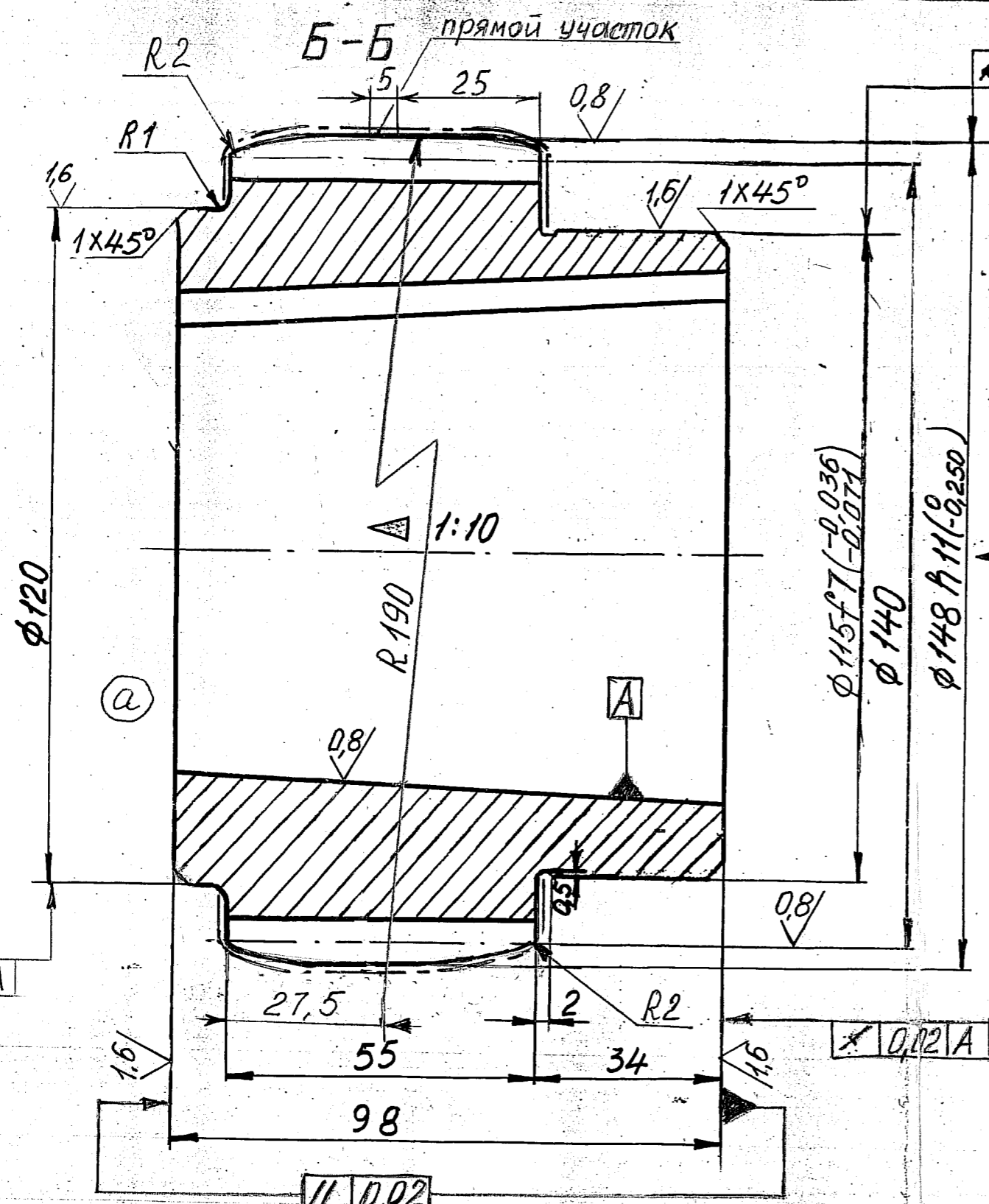


Модуль	m	4
Число зубьев	z	35
Угол зацепления	α	20°
Степень точности		7B
Коэффициент головки зуба	ϕ	0,8
Радиальное биение зубчатого венца	F_r	0,03
Диаметр измерит. ролика	d_p	5,904
Расстояние между роликами	M_p	133,95 ^{+0,66} _{+0,44}
Толщина зуба по дуге делительной окружности	S_d	5,83-0,05

1. Допускается замена материала на сталь 45Х, 35ХМ ГОСТ 4543-71.
2. Н14, h14, ± IT14.
3. Боковой зазор в зубчатом соединении с деталью № 17-20-63 0,190 ± 0,306 мм.
4. Зубья контролировать на трещины методом цветной или магнитной дефектоскопии.
5. Твердость НВ-В состоянии поставки материала.
6. После изготовления на торцах зубьев снять фаски 0,4x45°.

7. Муфту в сборе с деталями № 17-20-61 балансировать динамически. Допустимый остаточный дисбаланс 82 мм

Сильва "Саломе"				17-20-62	
"Вероника"					
Изм.	Исп.	№ док. ум.	Подп.	Дата	Муфта (обойма)
Разраб. Маслова				Литер. масса	
Провер. Сергеев				17,9	
Н.конт.				масш	
				1:2	
				лист	
				листов	
				ст. 40Х ГОСТ 4543-71	
				ОГМ АО "Каучук"	



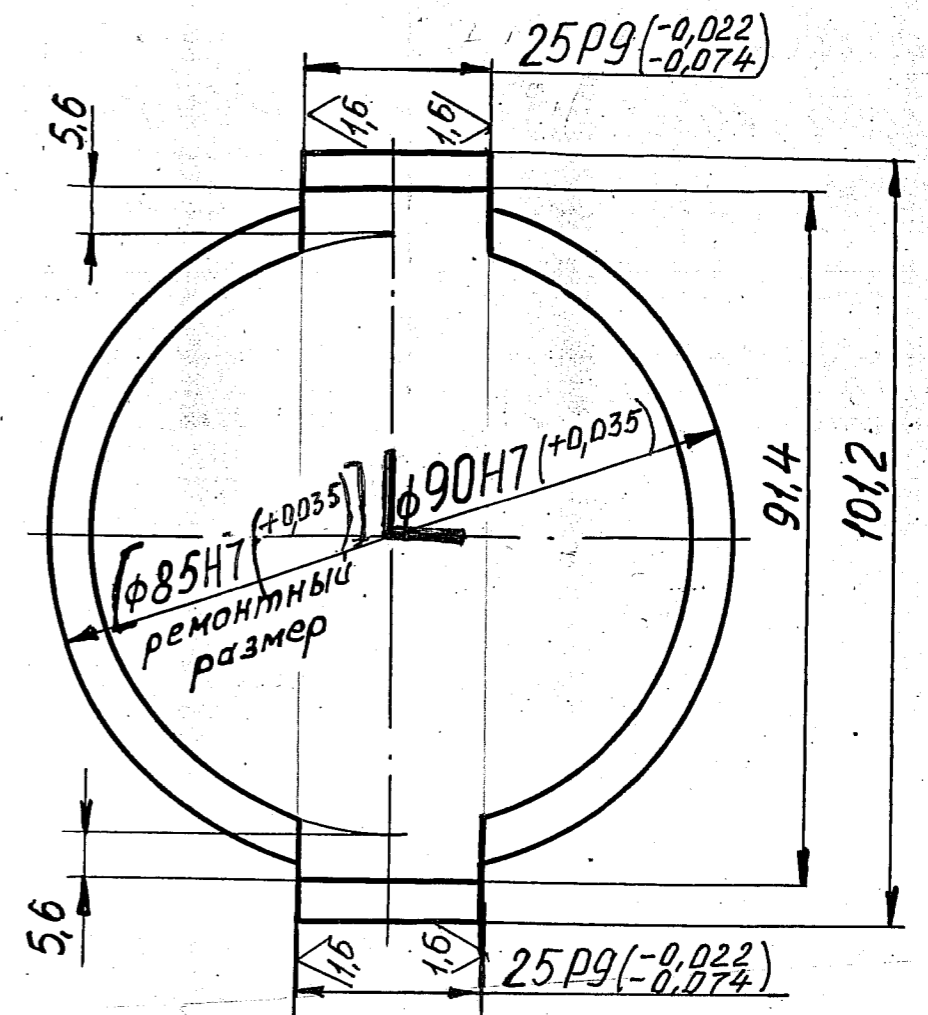
0,03 A

6,3 (✓)

0,03 A

0,02 A

0,02



1. Шпоночные пазы должны быть параллельны конусу и обработаны до нарезания зубьев.
2. H14; h14; ±IT14/2.
3. Поверхности, обозначенные — — — нитрировать на глубину 0,3÷0,4 мм, остальные — защитить; твердость Hv 700÷1000 (т.е. HRC 58...55).
4. Биецне зубьев контролировать до и после нитрирования (каждый зуб).
5. Улучшение HB 239...269.
6. После улучшения проверить на трещины магнитным покрытием.

Модуль	m	4
Число зубьев	z	35
Угол зацепления	α _д	20°
Степень точности		7B
Длина общей нормали	W _n	55,1 ^{+0,145} _{-0,195}
Радиальное биецне зубчатого венца	F _r	0,03

7. Втулку динамически уравновесить, допустимый дисбаланс 8г·мм.

8. Допускается замена материала на сталь 45Х, сталь 35ХМ ГОСТ 4543-71.

а зам. СМ на одоб...	Подпись	Дата
Разраб Маслоба	М.М.	11.02
Провер Сергеев	С.С.	11.02
Н.конт.		

"Сильва", "Саломе", "Вероника"		17-20-63	
Литер	Масса	Насш	
	5,1	1:1	
Лист 1	Листов 2		
Сталь 40Х ГОСТ 4543-71		ОГМ АО "Каучук"	

Оригинал

Собств. ООО