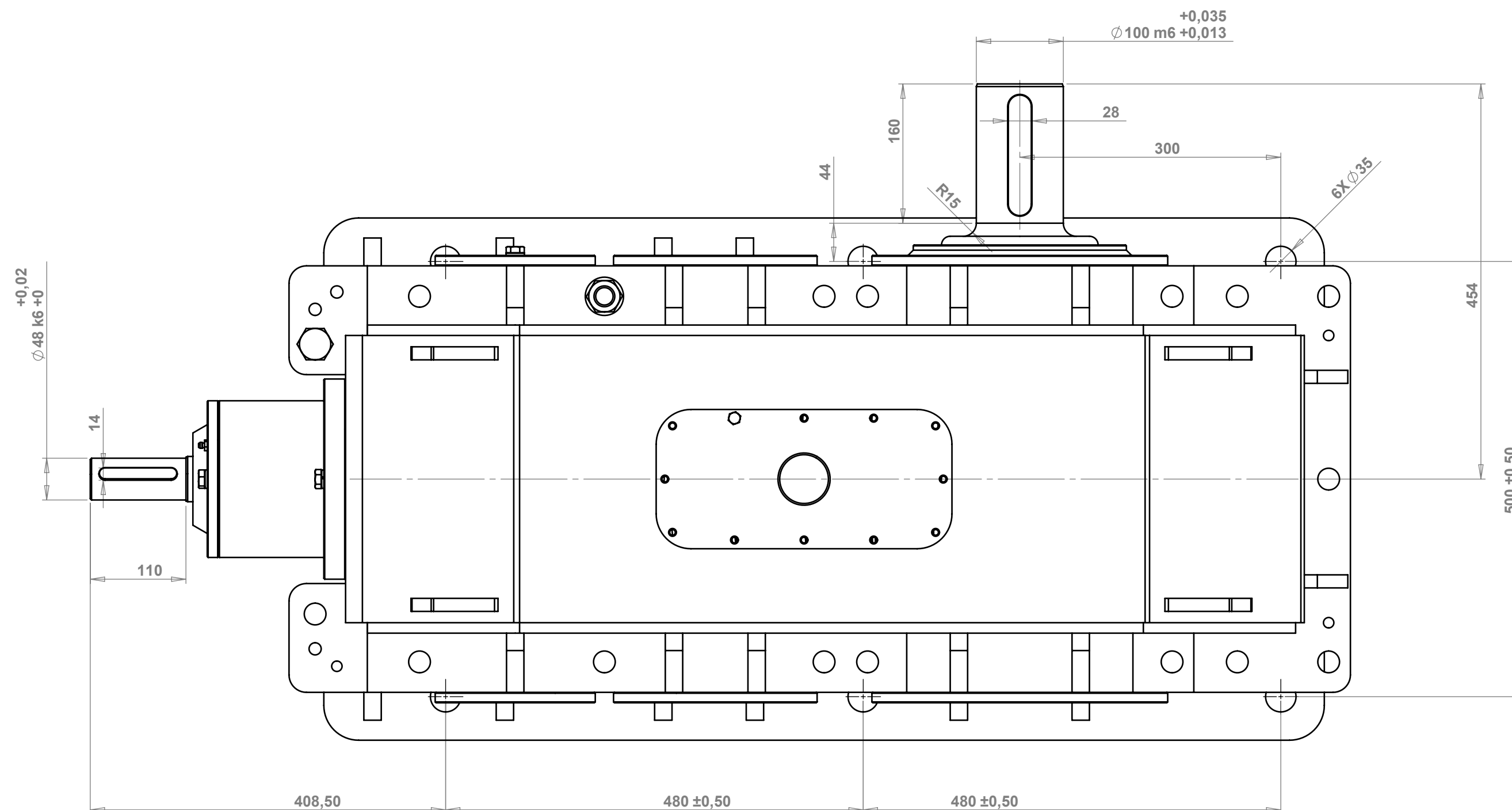
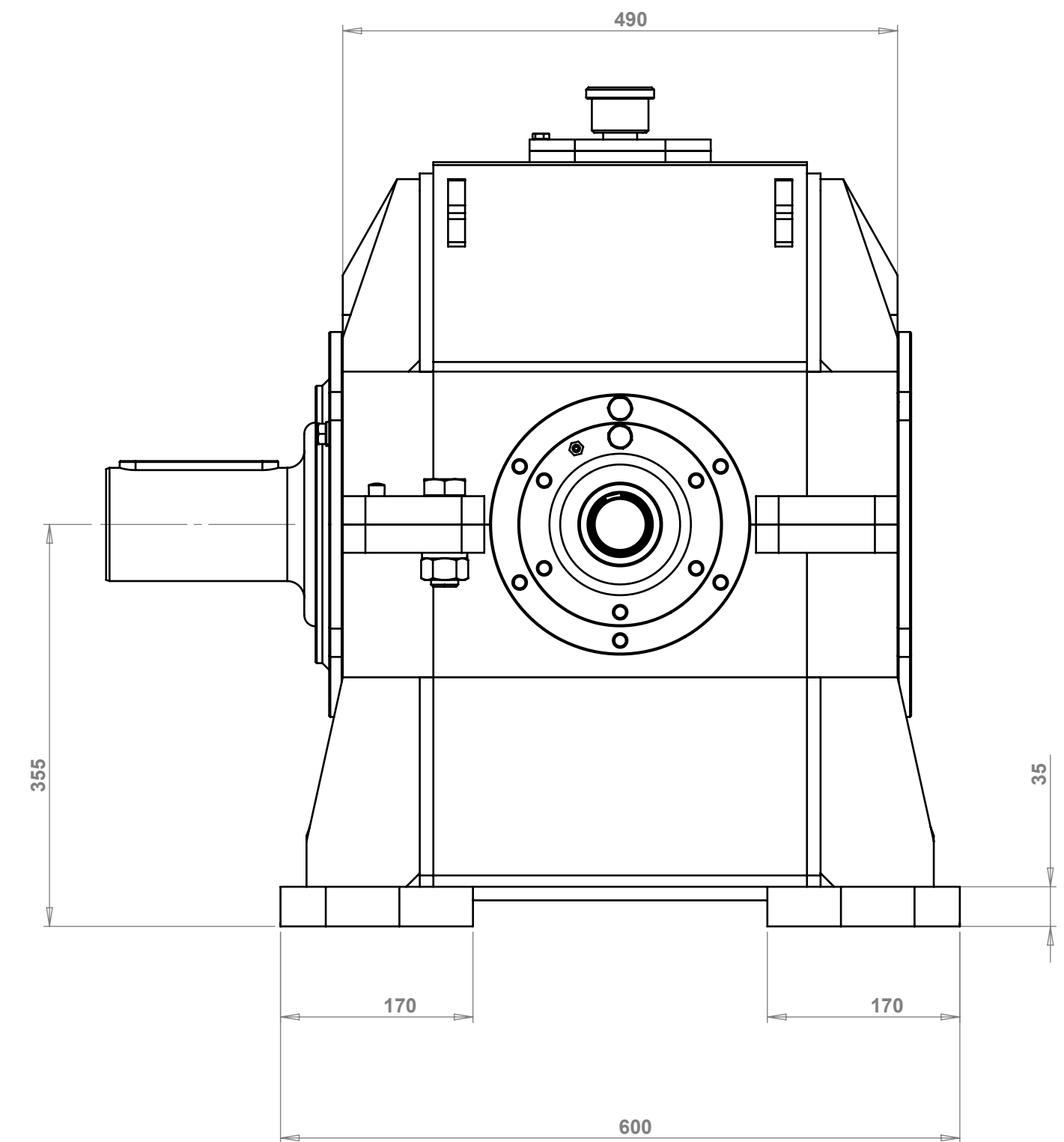
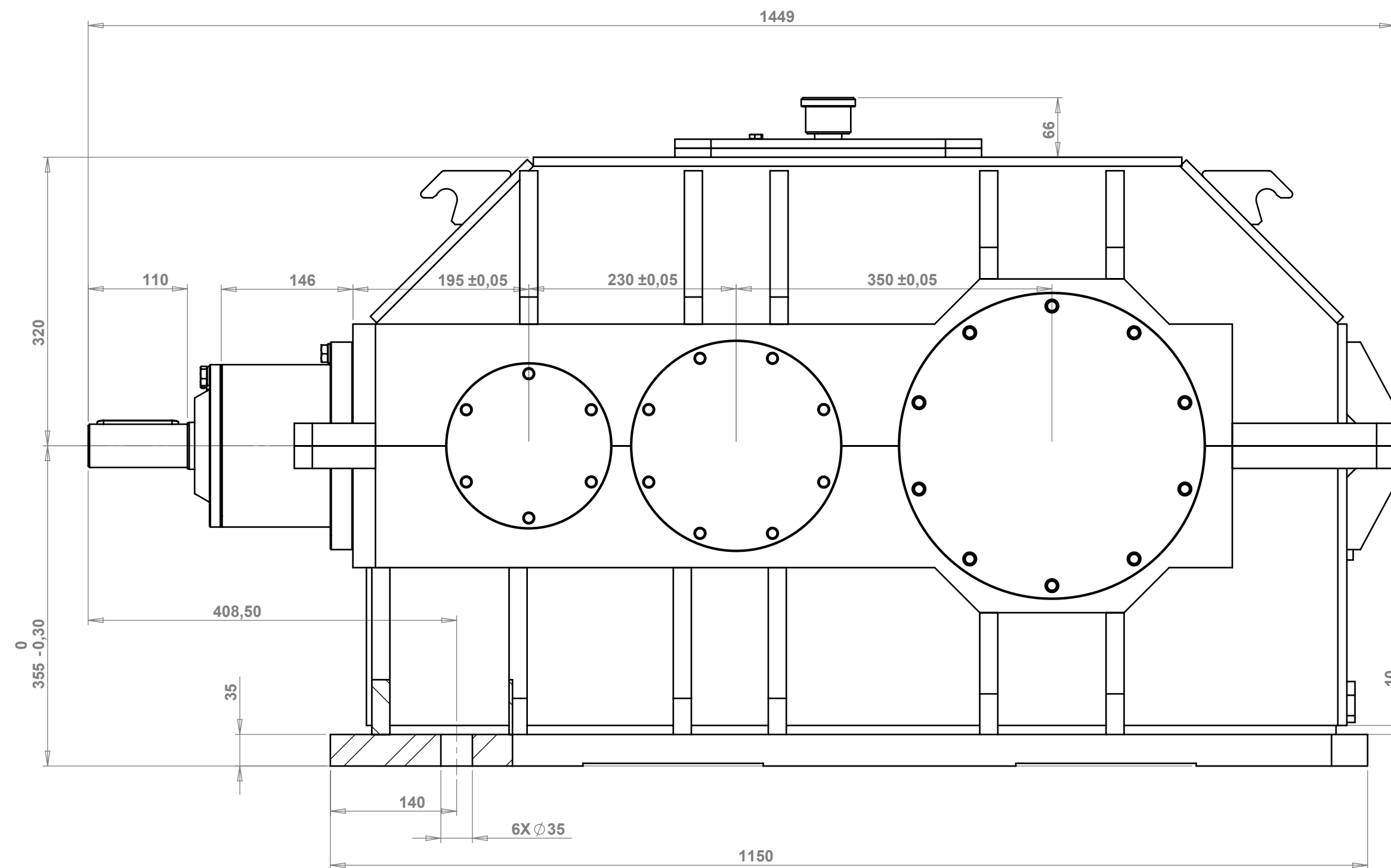


1. Размерите с непосочен допуск: H14, h14, IT ±1/2

| | | | |
|----------|--------------------|---------------|-----------------|
| Мощаѡ | Маса | Формат: | 40X БДС 6354-85 |
| 1:2,5 | 120.99 | A3 | |
| Лист | ВАЛ ИЗХОДЯЩ | | |
| 1 | | | |
| Изм. | Опис | Подпис | Дата |
| Разр. | инж.Димитров | | 18.5.2011 г. |
| Пров. | | | 18.5.2011 г. |
| Норм. | | | |
| МОДУЛ-АД | | ПКЦТ350-00-18 | |



ПРЕДАВАТЕЛНО ОТНОШЕНИЕ:

| | | | | |
|-------------|------|---------|----------|---------|
| Z1=12/Z2=42 | m6.3 | B=41mm | P= 25 kw | KF=1,7 |
| Z3=18/Z4=96 | m4 | B=120mm | P=27 kw | KF=1.8 |
| Z5=20/Z=95 | m6 | B=180mm | P=23.7kw | KF=1.58 |

KF-КОЕФ. НА СИГУРНОСТ

предавателно число
 $U=42 \times 96 \times 95 / 12 \times 18 \times 20 = 88.67$

ОБОРОТИ НА ИЗХОДА

$n_2 = n_1 / U$ $n_2 = 970 / 88.67 = 10.94 \text{ min}^{-1}$

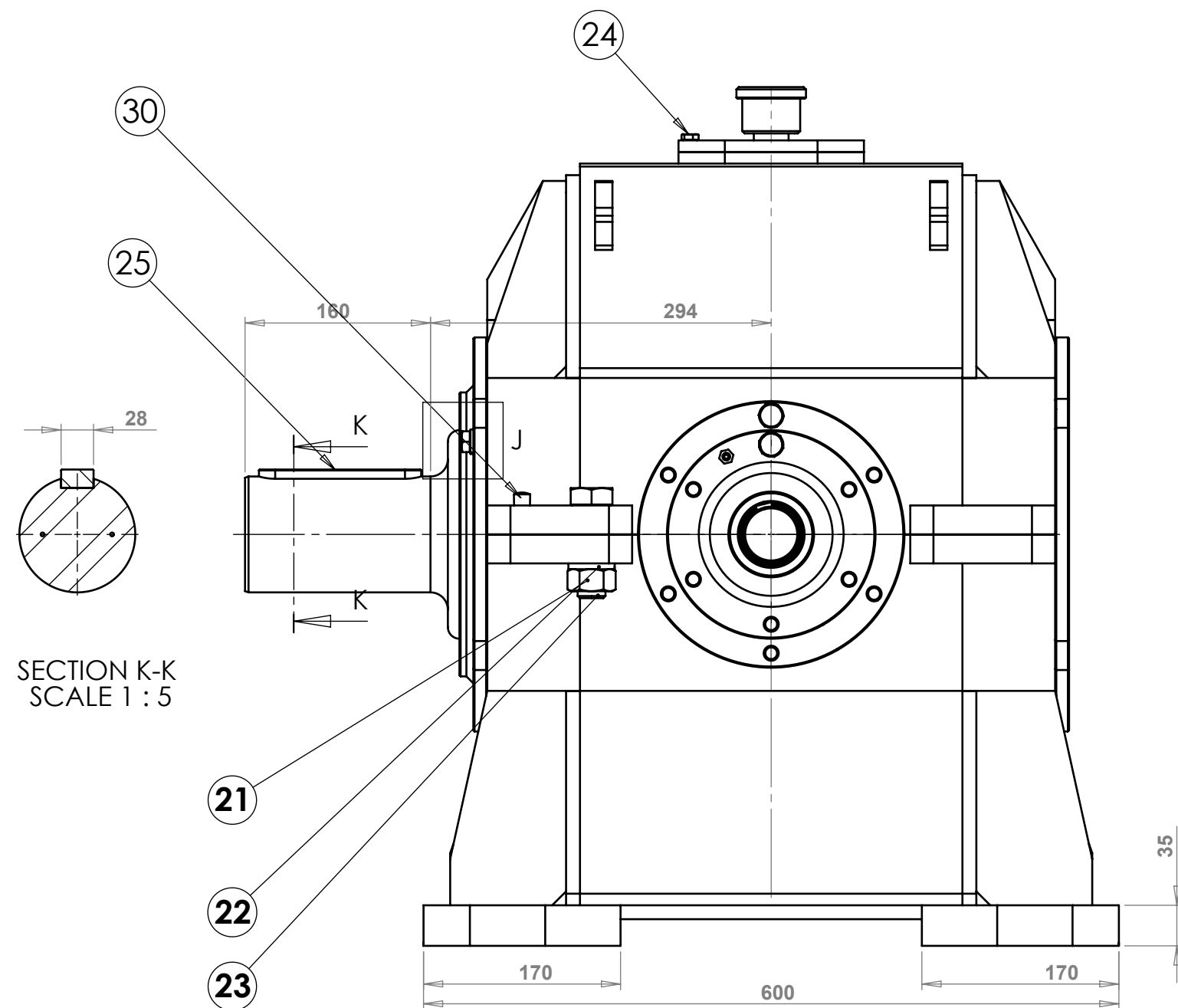
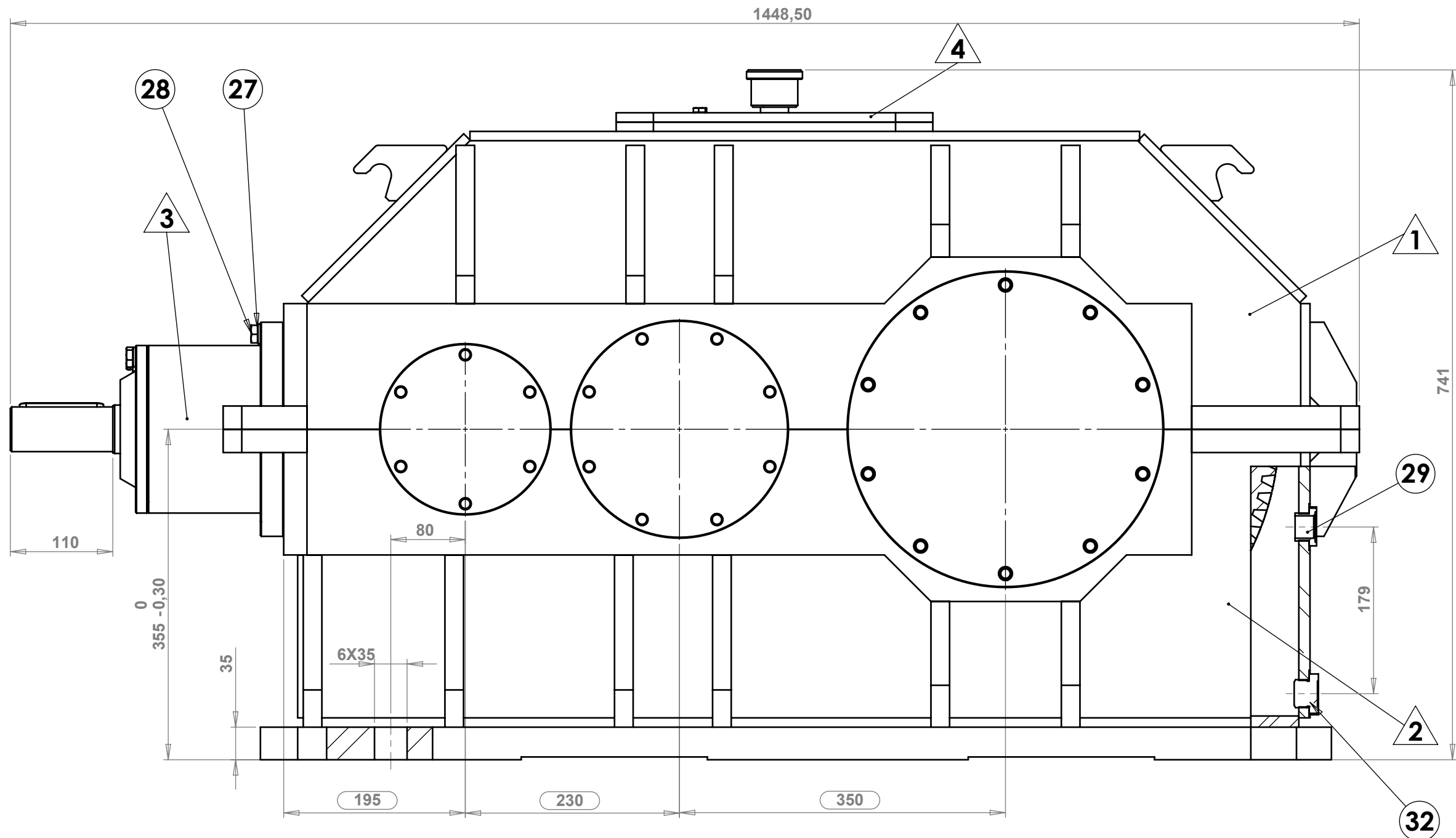
ВЪРТЯЩ МОМЕНТ:

M2=Px9550xUxКПА/n1

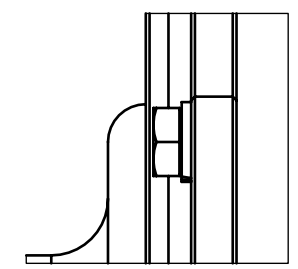
n1=970 min-1
P=15 kw

M2=15x9550x88.67x0.95/970
M2=12400N.m - НОМИНАЛЕН

M2max = 20000N.m

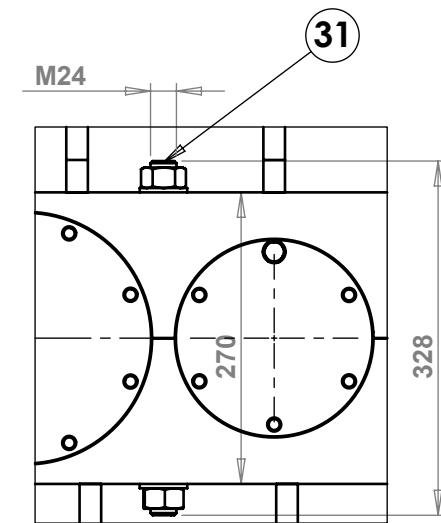
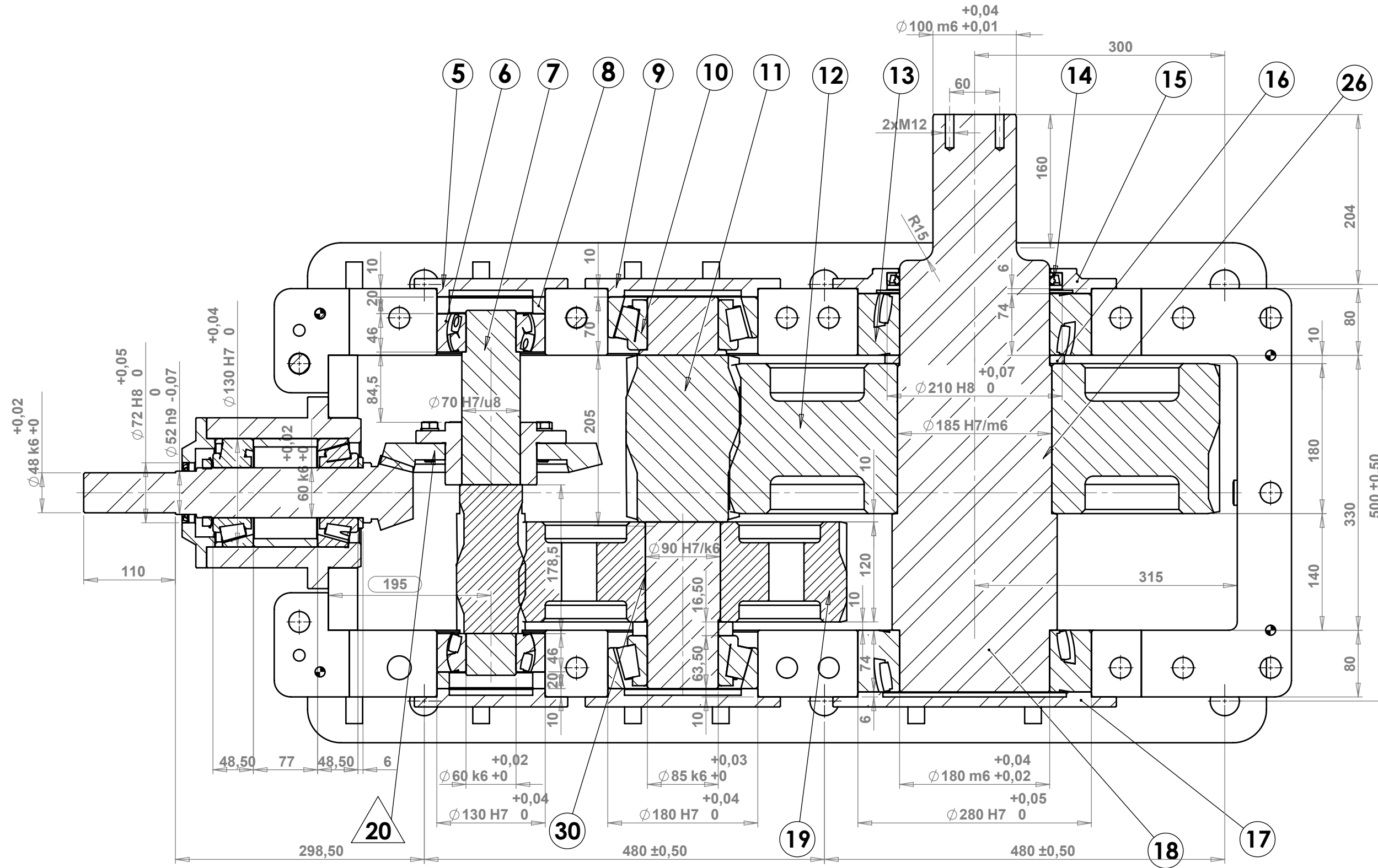


SECTION K-K
SCALE 1 : 5



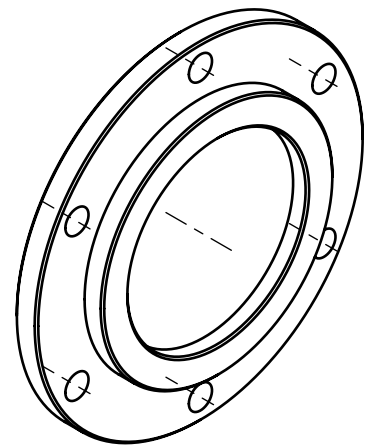
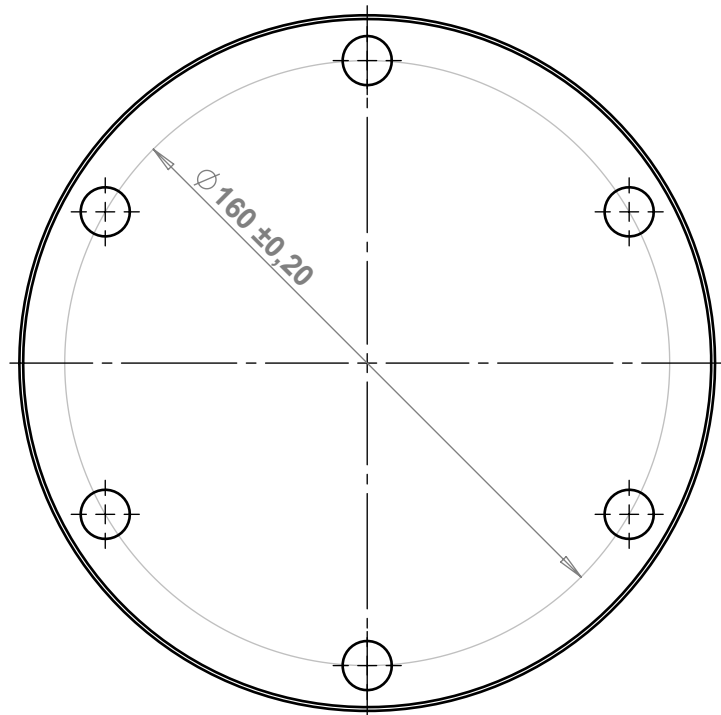
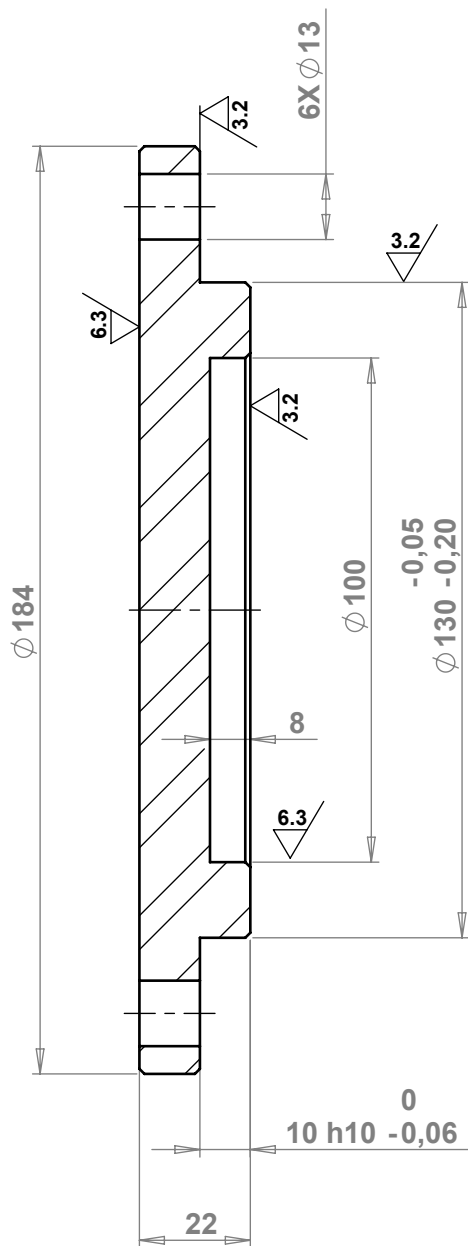
DETAIL J
SCALE 1 : 2

| ПОЗИЦИЯ | НОМЕР НА ЧЕРТЕЖ | НАЙМЕНОВАНИЕ | БРОЯ |
|---------|---------------------------|------------------|------|
| 1 | РКЦТ 350-01-00 ЧС | КАПАК | 1 |
| 2 | РКЦТ 350 02 00 ЧС | ОСНОВА | 1 |
| 3 | РКЦТ 350 03 00 ЧС | ВЪЗЕЛ ЛАГ-ЛИНЬОН | 1 |
| 4 | РКЦТ 350 04 00 ЧС | ОТДУШНИК | 1 |
| 5 | РКЦТ 350 00 05 | КАПАЧКА Ф130 | 2 |
| 6 | ЛАГЕР №23312 по DIN | φ60x130x46 | 2 |
| 7 | РКЦТ 350 00 07 | ВАЛ КОЛЕЛО ЗЪБНО | 1 |
| 8 | РКЦТ 350 00 08 | ВТУЛКА ДИСТАН. | 2 |
| 9 | РКЦТ 350 00 09 | КАПАЧКА | 2 |
| 10 | ЛАГЕР №32317 по DIN | φ85x180x63,5 | 2 |
| 11 | РКЦТ 350 00 11 | ВАЛ КОЛЕЛО ЗЪБНО | 1 |
| 12 | РКЦТ 350 00 12 | КОЛЕЛО ЗЪБНО | 1 |
| 13 | ЛАГЕР №23036 по DIN | φ180x280x74 | 2 |
| 14 | УПЪЛЪТНИТЕЛ по БДС9951-83 | Ф180Х210Х15 ТИПА | 1 |
| 15 | РКЦТ 350 00 15 | КАПАЧКА | 1 |
| 16 | РКЦТ 350 00 16 | ВТУЛКА ДИСТАН. | 1 |
| 17 | РКЦТ 350 00 17 | КАПАЧКА | 1 |
| 18 | РКЦТ 350 00 18 | ВАЛ ИЗХОДЯЩ | 1 |
| 19 | РКЦТ 350 00 19 | КОЛЕЛО ЗЪБНО | 1 |
| 20 | РКЦТ 350 20 00 ЧС | КОРОНА | 1 |
| 21 | ГАЙКА M24 | DIN 934 | 17 |
| 22 | ШАЙБА ПРУЖИННА | M24 DIN 917В | 27 |
| 23 | БОЛТ M24 X 80 | DIN 931 | 7 |
| 24 | БОЛТ M8X25 / 8.8 | DIN 933 | 10 |
| 25 | ШПОНКА 28X16X140 | БДС 3389-73 | 1 |
| 26 | ШПОНКА 45X25X175 | БДС 3389-73 | 1 |
| 27 | ШАЙБА ПРУЖИННА | M12 DIN 917В | 6 |
| 28 | БОЛТ M12X50 / 8.8 | DIN 931 | 6 |
| 29 | НИВОПОКАЗАТЕЛ - ОКО | M30X1,5/ПОКУП. | 1 |
| 30 | ШПОНКА 25X14X110 | БДС 3389-73 | 1 |
| 31 | РКЦТ 350 00 31 | ШПИЛКА M24 | 10 |
| 32 | РКЦТ 350 00 32 | ПРОБКА | 1 |



| | | | | | | | |
|-------|---------------|--------|--------------|-------|--|----------|----------------|
| Изм. | Опис | Подпис | Дата | Мащаб | Маса | Формат | |
| Разр. | инж. Димитров | | 18.5.2011 г. | 1:20 | | A2 | |
| Пров. | | | 18.5.2011 г. | Лист | РЕДУКТОР КОНУСНО ЦИЛИНДРИЧЕН ТРИСТЪПАЛЕН - РКЦТ350 | | |
| Норм. | | | | 2 | предавателно число 88,67 P=15 KW n1=970 min-1 | | |
| | | | | | | МОДУЛ-АД | РКЦТ 350-00 ЧС |

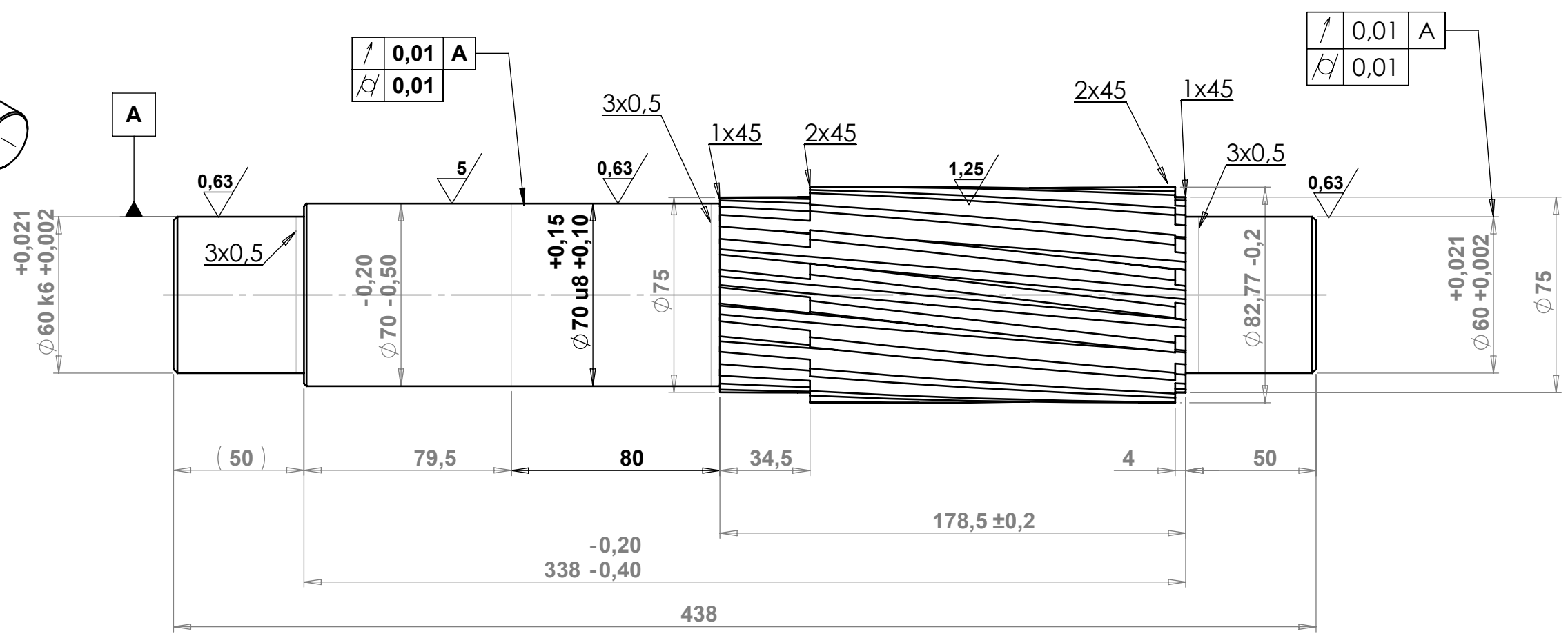
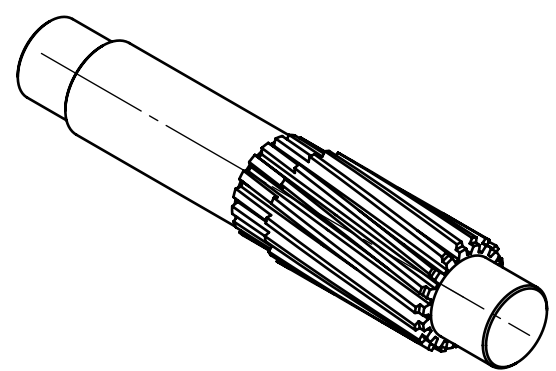
ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВНИЯ:
 РЕДУКТОРА ДА СЕ ЗАРЕДИ С МАСЛО - РМ320 по БДС 14367-82
 ИЛИ SHELL-OMALA - 320 ДО МАСЛОПОКАЗАТЕЛЯ - ПРИБЛИЗИТЕЛНО 70 ЛИТРА.
 ПРИ МОНТАЖ КОНУСНАТА ДВОЙКА ДА СЕ РЕГУЛИРА ДО ПОСТИГАНЕ НА
 ОБТИМАЛНА ХЛАБИНА 0,1-0,15mm.
 КОНУСНИТЕ ЛАГЕРИ ДА СЕ РЕГУЛИРАТ ДО НЕОБХОДИМАТА СТЕГНАТОСТ.
 ЗАЛОЖЕНА ДЪЛГОВЕЧНОСТ НА РЕДУКТОРА 50 ХИЛ. ЧАСА .
 СТЕПЕН НА ТОЧНОСТ НА ЗЪБНИТЕ ПРЕДАВКИ ПО БДС 3296-79 **8-7-78** .
 1. Размерите с непосочен допуск: H14, h14, IT ±1/2



Неозначените фаски 1x45 .

1. Размерите с непосочен допуск: H14, h14, IT $\pm 1/2$

| | | | | | | | |
|-------|---------------|--------|--------------|--------------|------------------------------|----|----------------------|
| | | | | Мащаб 1:2 | Маса 2.97 | A4 | СТ45 |
| | | | | Лист 1 | КАПАЧКА ЗАТВОРЕНА $\phi 130$ | | |
| Изм. | Опис | Подпис | Дата | | | | |
| Разр. | инж. Димитров | | 19.5.2011 г. | | | | МОДУЛ-АД |
| Пров. | | | 19.5.2011 г. | | | | |
| Норм. | | | | | | | |
| | | | | | | | РКЦТ350-00-05 |

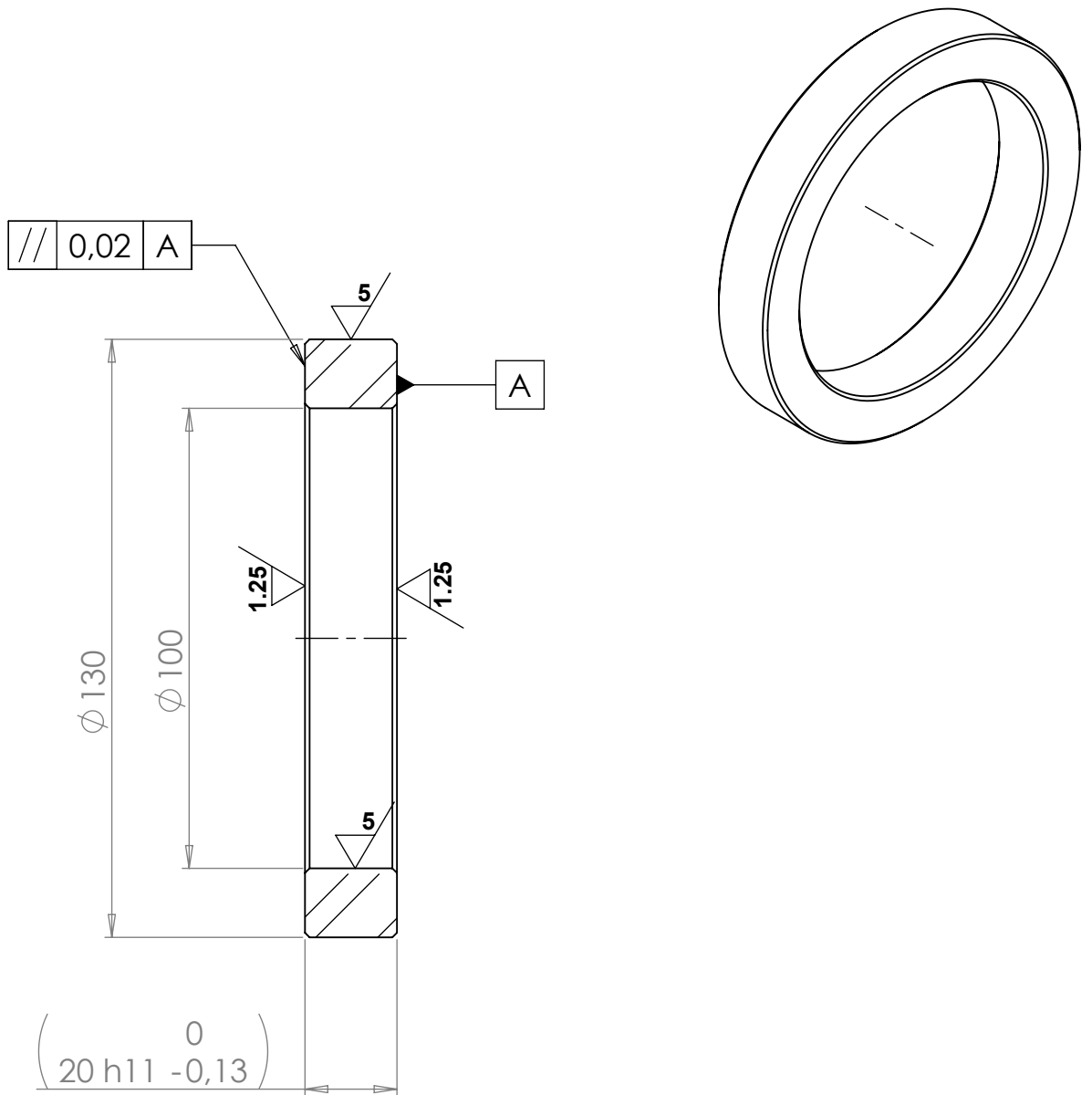


| | | | |
|---|-----------------------|---|-------|
| Модул | <i>m</i> | 4 | |
| брой зъби | <i>z</i> | 18 | |
| Ъгъл на наклона на зъбите | β | 6° | |
| Направление на зъбите | - | дясно | |
| Изходен контур | - | ГОСТ 13755-81 | |
| Коефициент на изместване | <i>x</i> | 0,3 | |
| Степень точности по ГОСТ 1643-81 | - | 8-B | |
| Дължина на общата нормала | <i>W</i> | 31,367 ^{-0,1} _{-0,22} | |
| допуск на колебание на общата нормала | <i>F_{VW}</i> | 0,028 | |
| Допуск на колебание измерителного межосевого расстояния | За обрат колеса | <i>F_j</i> " | 0,071 |
| | На одном зуде | <i>f_j</i> " | 0,036 |

Термообработка :
 Цементация и закалка HRC 56-60 на дълбочина 0,8 - 1мм на зъбите.
 Центрови отвори ТипА по БДС 3163-64 .

1. Размерите с непосочен допуск: H14, h14, IT ±1/2

| | | | | | | | |
|-------|---------------|--------|--------------|----------|-----------------------|---------|----------------------|
| Изм. | Опис | Подпис | Дата | Мащаб | Маса | Формат: | 18ХГТ по БДС 6354-85 |
| Разр. | инж. Димитров | | 19.5.2011 г. | 1:1 | | A3 | |
| Пров. | | | 19.5.2011 г. | Лист | ВАЛ КОЛЕЛО ЗЪБНО 18/4 | | |
| Норм. | | | | 1 | | | |
| | | | | МОДУЛ-АД | ПКЦТ350-00-07 | | |



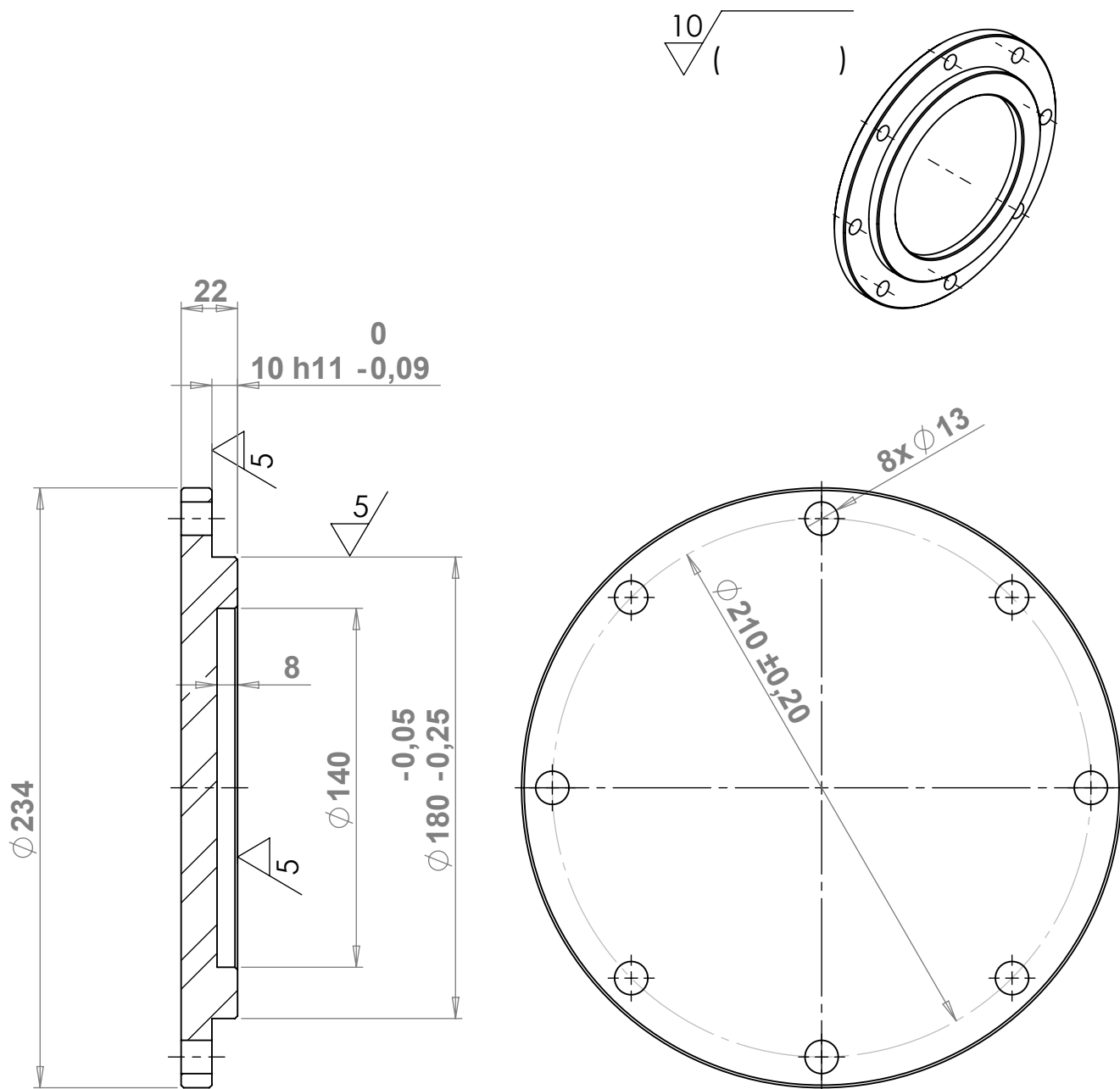
$(\begin{matrix} 0 \\ 20 h11 -0,13 \end{matrix})$

да се остави 2мм прибавка и
размера да се уточни при монтаж .

Неозначените фаски 1x45 .

1. Размерите с непосочен допуск: H14, h14, IT ±1/2

| | | | | | | | |
|-------|---------------|--------|--------------|--------------|----------------------------|----|-----------------------|
| | | | | Мащаб 1:2 | Маса 0.85 | A4 | СТ 45 |
| | | | | Лист 1 | ВТУЛКА ДИСТАНЦИОННА | | |
| Изм. | Опис | Подпис | Дата | | | | |
| Разр. | инж. Димитров | | 19.5.2011 г. | | МОДУЛ-АД | | РКЦТ 350-00-08 |
| Пров. | | | 19.5.2011 г. | | | | |
| Норм. | | | | | | | |



Неозначените фаски 1x45 .

1. Размерите с непосочен допуск: H14, h14, IT ±1/2

| | | | | | | | |
|-------|---------------|--------|--------------|-----------------|-------------------------------|-----------------------|------|
| | | | | Мащаб 1:2,5 | Маса 4.97 | A4 | СТ45 |
| | | | | Лист 1 | КАПАЧКА ЗАТВОРЕНА Ф180 | | |
| Изм. | Опис | Подпис | Дата | | | | |
| Разр. | инж. Димитров | | 19.5.2011 г. | | | | |
| Пров. | | | 19.5.2011 г. | | | | |
| Норм. | | | | | | | |
| | | | | МОДУЛ-АД | | ПКЦТ 350-00-09 | |

Първо приложение

Справ.Н

Подпис и дата

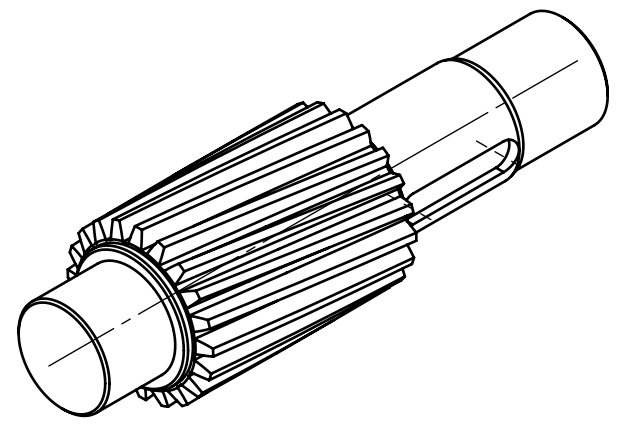
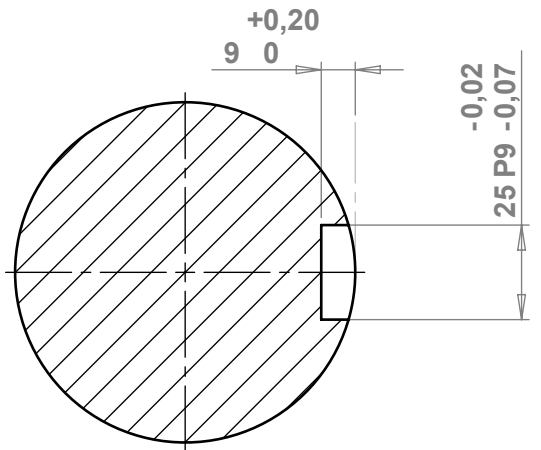
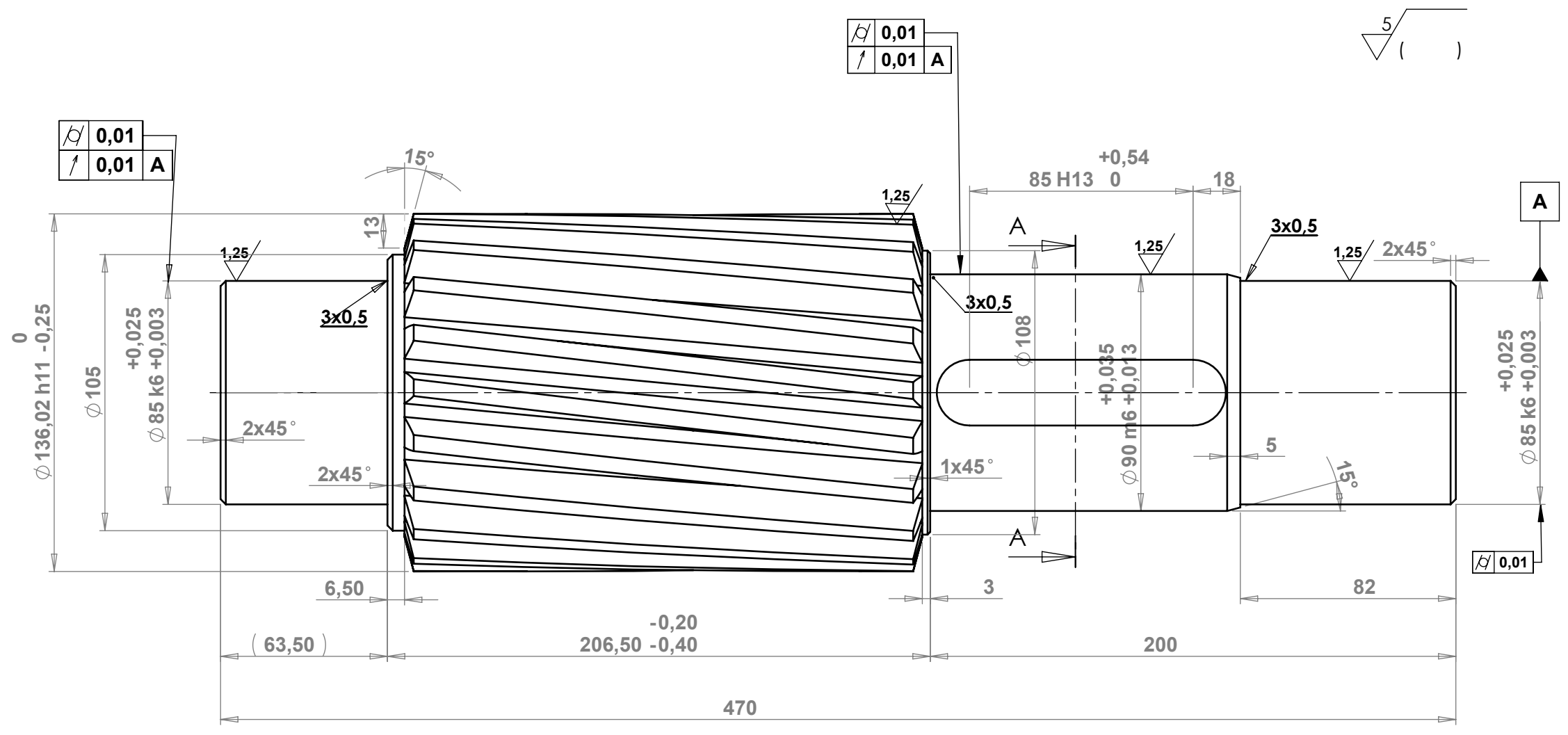
Инв.Н дубл.

Зам.Инв.Н

Подпис и дата

Инв.Н

| | | | |
|---|---|---|--------|
| модул | <i>m</i> | 6 | |
| брой зъби | <i>z</i> | 20 | |
| наклон на зъбите | β | 6° | |
| направлени ена зъбите | - | дясно | |
| изходен контур | - | ГОСТ 13755-81 | |
| коэффициент на изместване | <i>x</i> | 0,3 | |
| Степень точности по ГОСТ 1643-81 | - | 8-B | |
| дължина на общата нормала | <i>W</i> | 47,22 ^{-0,11} _{-0,23} | |
| допуск на колебание на дължината на общата нормала | <i>F_{vw}</i> | 0,028 | |
| Допуск на колебание измерителного межосевого расстояния | За оборот колеса | <i>F_j</i> | 0,071 |
| | На одном зубе | <i>f_j</i> | 0,036 |
| Контролировать при отсутствии обкатки с измерительной шестерней | Допуск на радиальное биение зубчатого венца | <i>F_r</i> | 0,05 |
| | Допуск на погрешность профиля зуба | <i>f_f</i> | 0,02 |
| | Отклонение основного шага | <i>f_{pt}</i> | ±0,025 |
| Делительный диаметр | <i>d</i> | 120,661 | |
| Допуск на погрешность направления зуба | <i>F_B</i> | 0,04 | |
| Радиус развернутости эвольвенты в начале рабочего участка профиля | <i>p</i> | 9,907 | |



Цементация и закалка до твърдост HRC 56-60 на дълбочина 1,2-1 мм .
 Центрови отвори Тип А ф6,3 по БДС 3163-64 .
 1. Размерите с непосочен допуск: H14, h14, IT ±1/2

| | | | |
|----------|-----------------------|---------------|----------------------|
| Мащаб | Маса | Формат: | 18ХГТ по БДС 6354-85 |
| 1:2 | | A3 | |
| Лист | ВАЛ КОЛЕЛО ЗЪБНО 20/6 | | |
| 1 | | | |
| Изм. | Опис | Подпис | Дата |
| Разр. | инж. Димитров | | 19.5.2011 г. |
| Пров. | | | 19.5.2011 г. |
| Норм. | | | |
| МОДУЛ-АД | | РКЦТ350-00-11 | |

6,3 / /

Първо приложение

Справ.

Подпис и дата

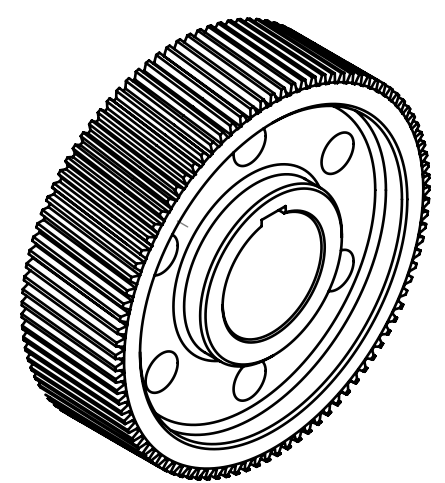
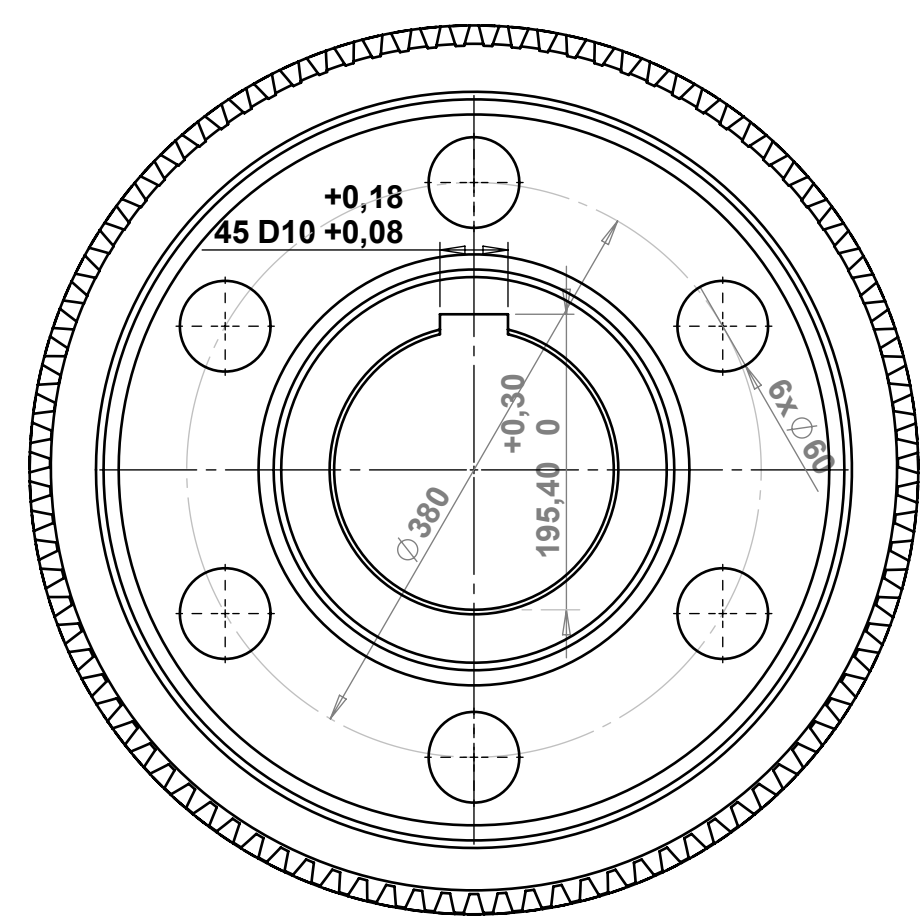
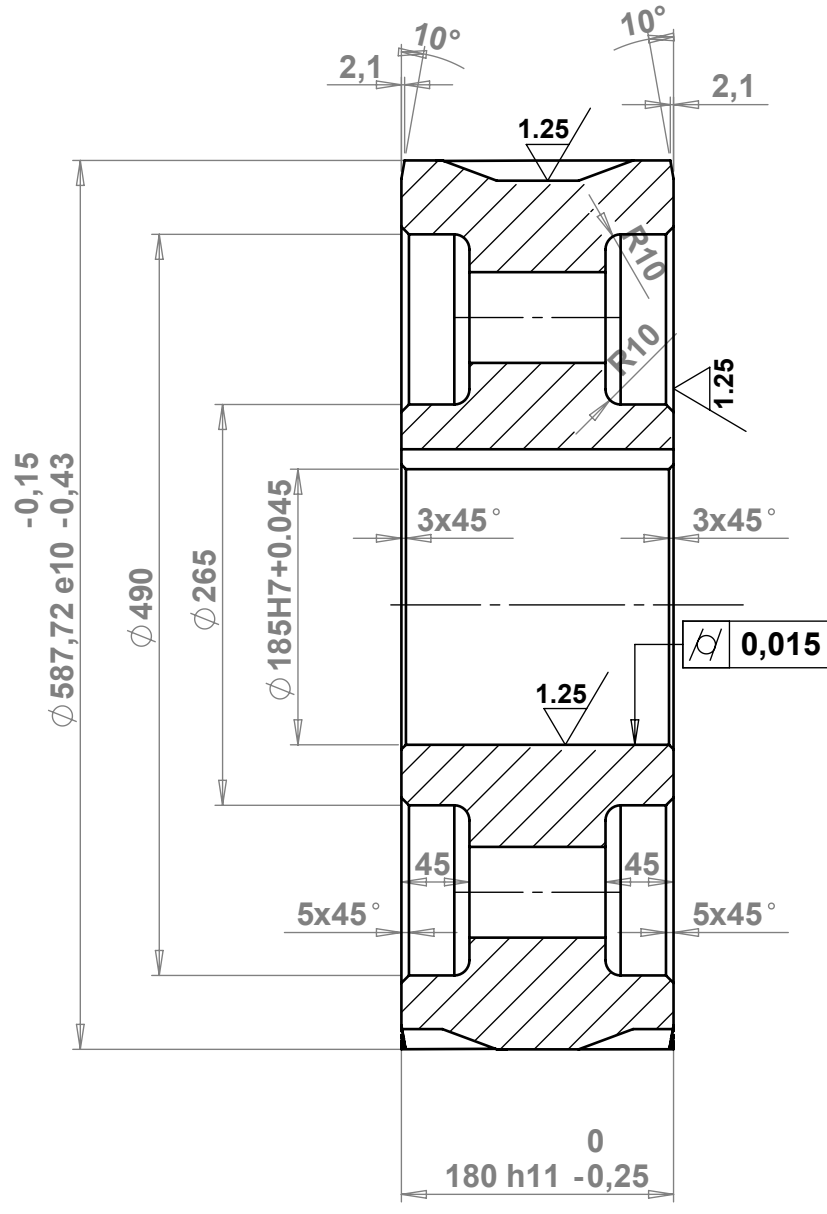
Инв.Н дубл.

Зам.Инв.Н

Подпис и дата

Инв.Н

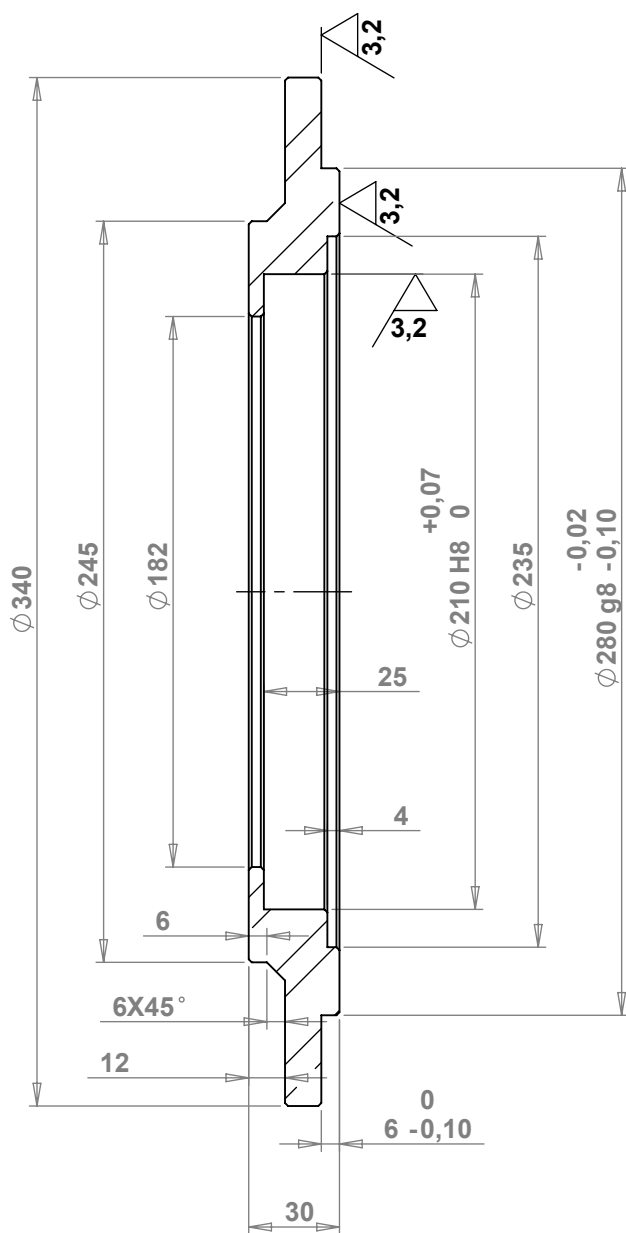
| | | | |
|---|---|---|--------|
| модул | m | 6 | |
| брой зъби | z | 95 | |
| наклон на зъбите | β | 6° | |
| направление на зъбите | - | ЛЯВО | |
| изходен контур | - | ГОСТ 13755-81 | |
| коэффициент на изместване | x | 0,233 | |
| Степен точности по ГОСТ 1643-81 | - | 8-B | |
| дължина на общата нормала | W | 212,763 ^{-0,25} _{-0,35} | |
| допуск на колебание на общата нормала | F _{VW} | 0,028 | |
| Допуск на колебание измерителного межосевого расстояния | За оборот колеса | F _j " | 0,071 |
| | На одном зубе | f _j " | 0,04 |
| Контролировать при отсутствии обкатки с измерительной шестерней | Допуск на радиальное биение зубчатого венца | F _r " | 0,09 |
| | Допуск на погрешность профиля зуба | f _f " | 0,02 |
| | Отклонение основного шага | f _{pt} " | ±0,025 |
| Делительный диаметр | d | 573,14 | |
| Допуск на погрешность направления зуба | F _B | 0,04 | |
| Радиус развернутости эвольвенты в начале рабочего участка профиля | p | 90,297 | |



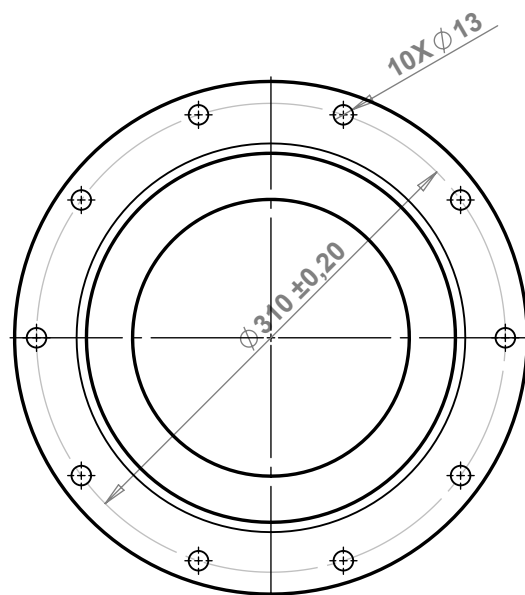
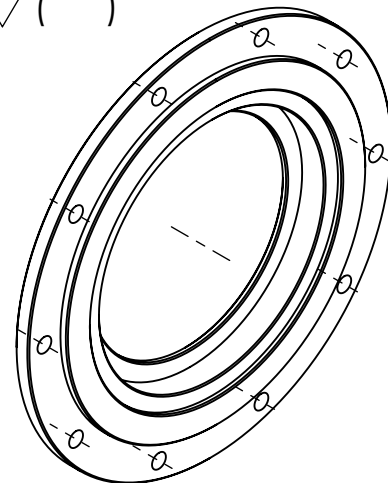
Термообработка :
 Нитроцементация HRC 56-60 на дълбочина h=1.2-1 mm.
 Зъбошлайф на зъбите на зъбното колело ,
 вътрешен шлайф на отвора ф185 H7 и чело .

1. Размерите с непосочен допуск: H14, h14, IT ±1/2

| | | | |
|----------|--------------------|---------------|----------------------|
| Мащаб | Маса | Формат: | 18ХГТ по БДС 6354-85 |
| 1:10 | | A3 | |
| Лист | КОЛЕЛО ЗЪБНО 95/М6 | | |
| 1 | | | |
| Изм. | Опис | Подпис | Дата |
| Разр. | инж.Димитров | | 19.5.2011 г. |
| Пров. | | | 19.5.2011 г. |
| Норм. | | | |
| МОДУЛ-АД | | РКЦТ350-00-12 | |



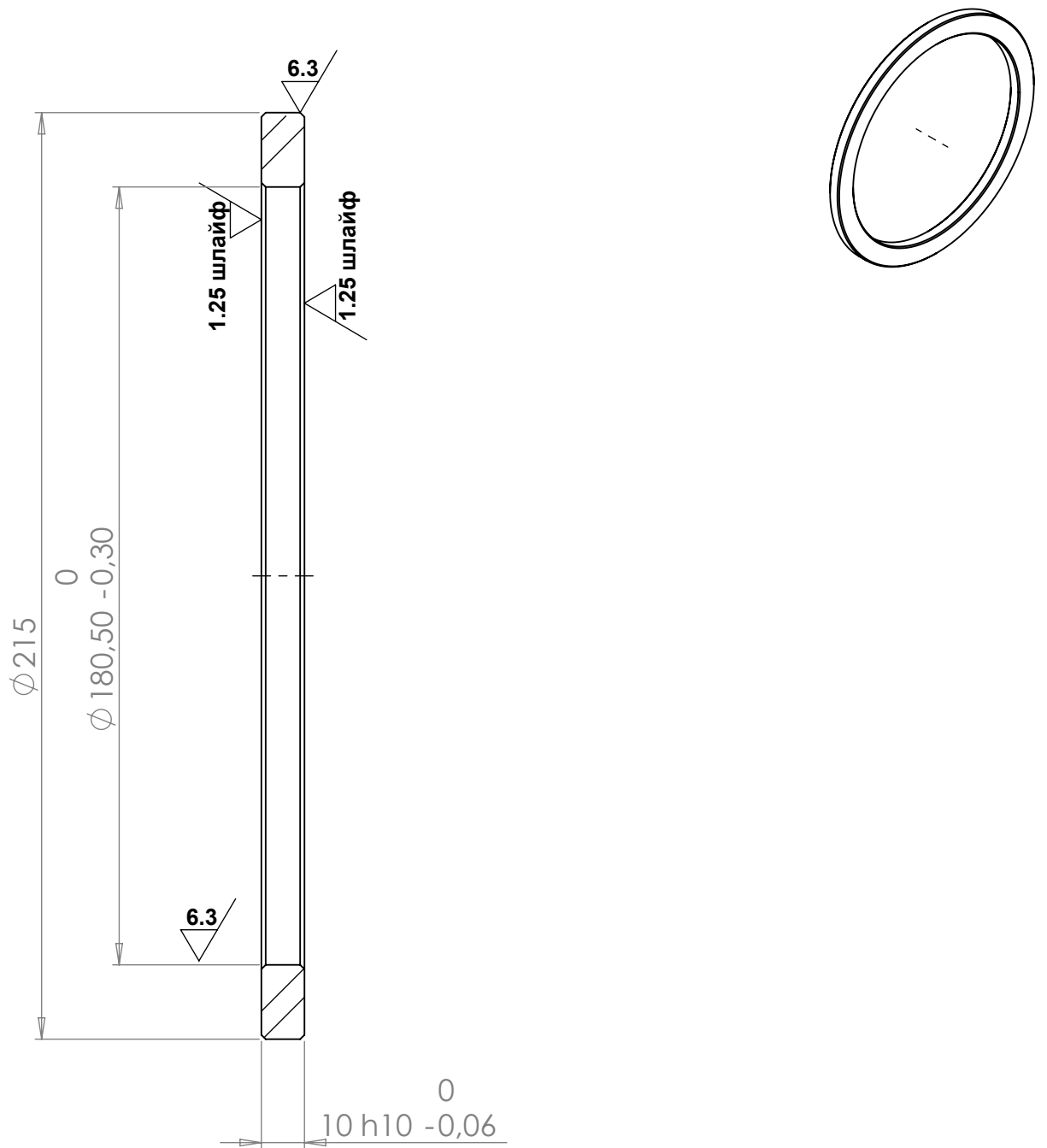
6,3 ()



Неозначените фаски 1x45 .

1. Размерите с непосочен допуск: H14, h14, IT ±1/2

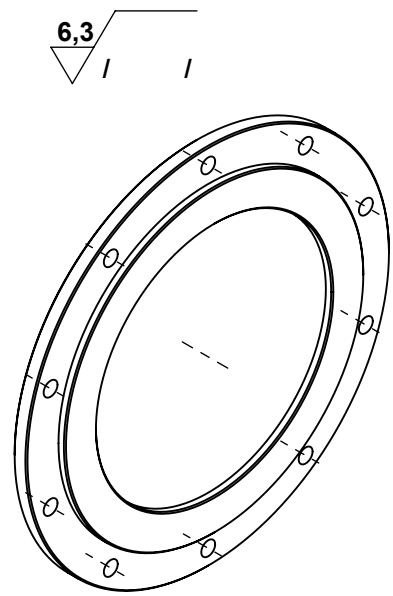
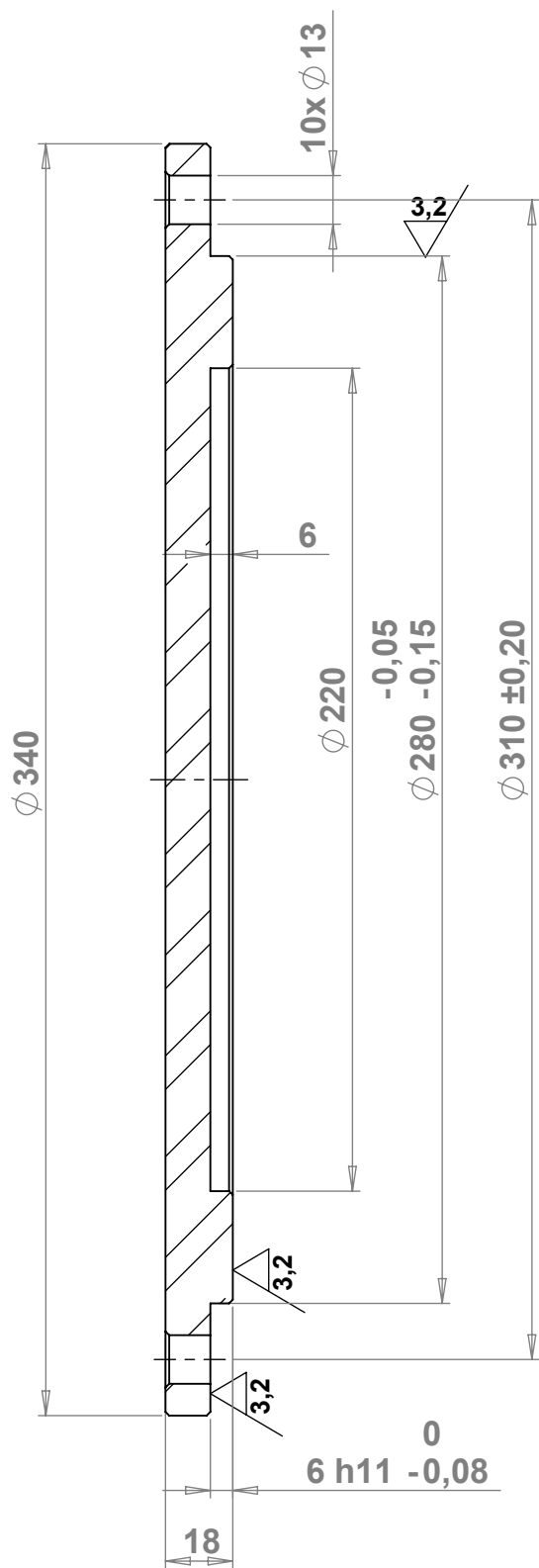
| | | | | | | | |
|-------|--------------|--------|--------------|-----------------|---------------------------------|---------------|----------------|
| | | | | Мащаб 1:5 | Маса 7.76 | A4 | 45 БДС 5785-83 |
| | | | | Лист 1 | <i>КАПАЧКА ОТВОРЕНА – ИЗХОД</i> | | |
| Изм. | Опис | Подпис | Дата | | | | |
| Разр. | инж.Димитров | | 19.5.2011 г. | | | | |
| Пров. | инж.Иорданов | | 19.5.2011 г. | | | | |
| Норм. | | | | | | | |
| | | | | <i>МОДУЛ-АД</i> | | РКЦТ350-00-15 | |



Неозначените фаски 1x45 .

1. Размерите с непосочен допуск: H14, h14, IT ±1/2

| | | | | | | | |
|-------|---------------|--------|--------------|--------------|---------------------|----|---------------|
| | | | | Мащаб 1:5 | Маса 0.83 | A4 | СТ 45 |
| | | | | Лист 1 | ВТУЛКА ДИСТАНЦИОННА | | |
| Изм. | Опис | Подпис | Дата | | | | |
| Разр. | инж. Димитров | | 19.5.2011 г. | | | | |
| Пров. | | | 19.5.2011 г. | | | | |
| Норм. | | | | | МОДУЛ-АД | | РКЦТ350-00-16 |



Неозначените фаски 1x45 .

1. Размерите с непосочен допуск: H14, h14, IT ±1/2

| | | | | | | | | | | | |
|-------|--------------|--------|--------------|-----------------|-------------------------------|----|-------------|----------------------|--|--|--|
| | | | | Мащаб 1:5 | Маса 952 | A4 | ст45 | | | | |
| | | | | Лист 1 | КАПАЧКА ЗАТВОРЕНА Ф280 | | | | | | |
| Изм. | Опис | Подпис | Дата | МОДУЛ-АД | | | | | | | |
| Разр. | инж.Димитров | | 19.5.2011 г. | | | | | РКЦТ350-00-17 | | | |
| Пров. | | | 19.5.2011 г. | | | | | | | | |
| Норм. | | | | | | | | | | | |

Първо приложение

Справ.Н

Подпис и дата

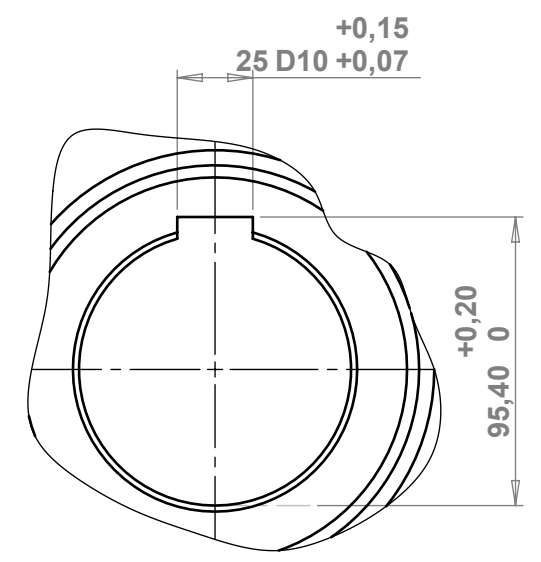
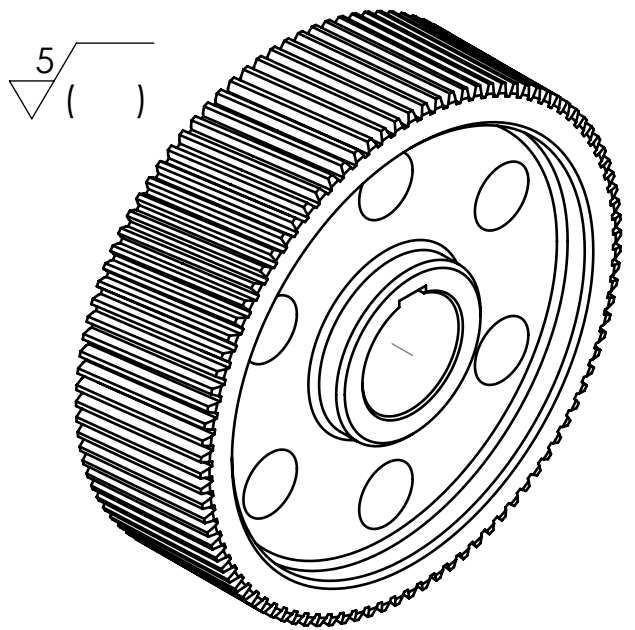
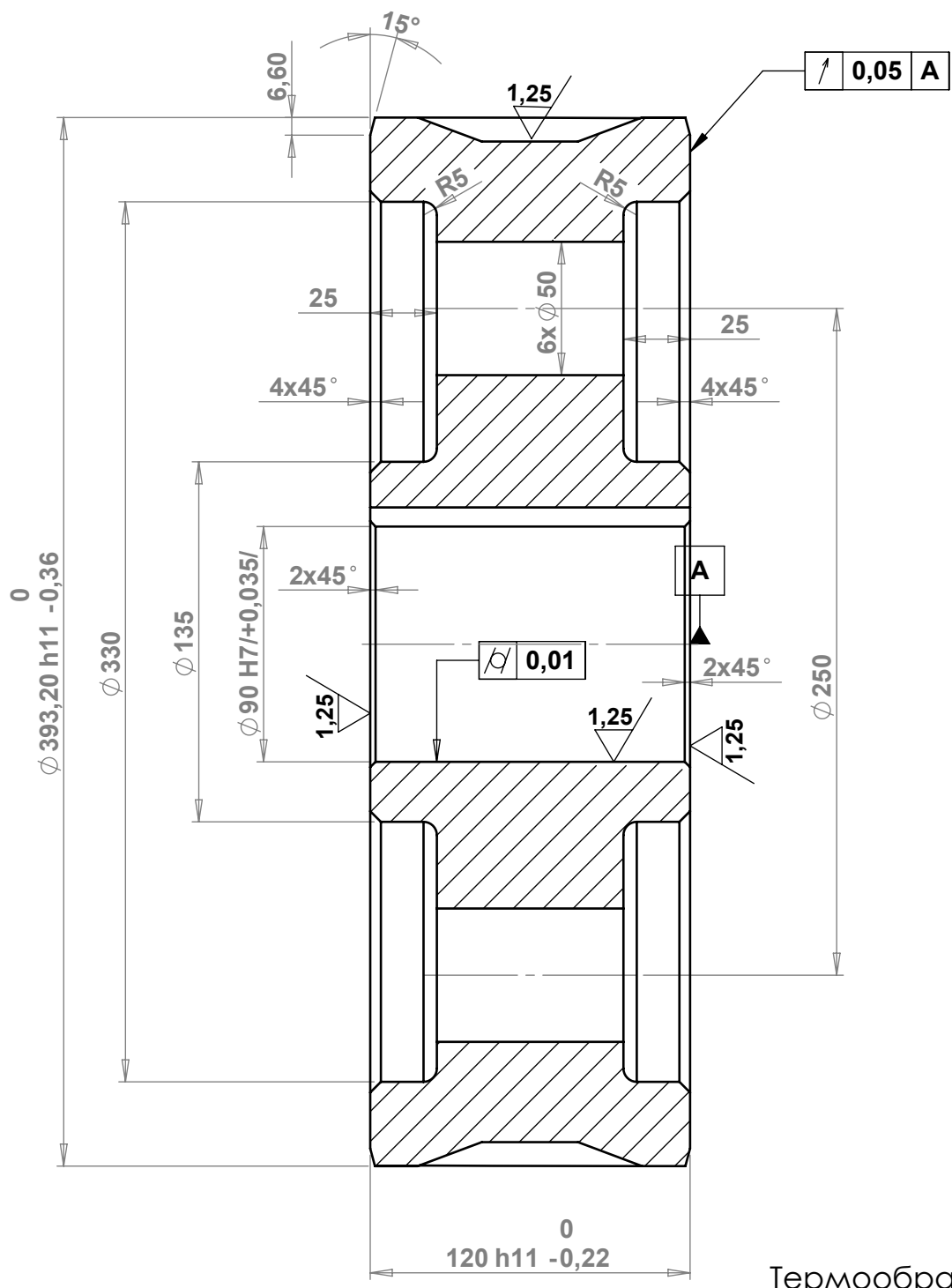
Инв.Н дубл.

Зам.Инв.Н

Подпис и дата

Инв.Н

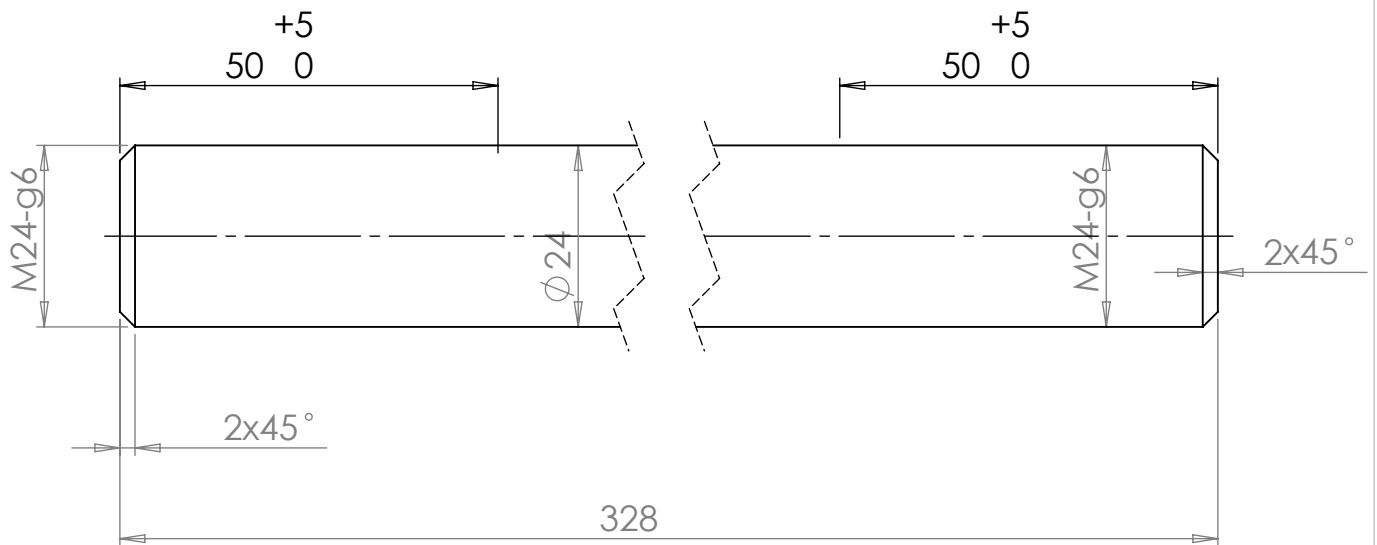
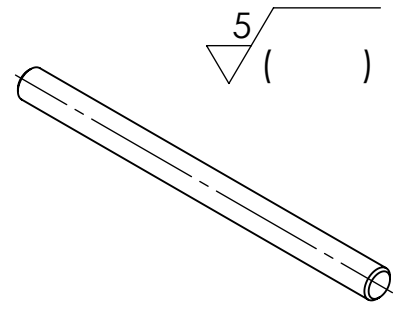
| | | | |
|---|---|-------------------|--|
| модул | | m | 4 |
| брой зъби | | z | 96 |
| наклон на зъбите | | β | 6° |
| направление на зъбите | | - | ЛЯВО |
| изходен контур | | - | ГОСТ 13755-81 |
| коэффициент на изместване | | x | -0,112 |
| Степень точности по ГОСТ 1643-81 | | - | 8-B |
| дължина на нормалата | | W | 129,146 ^{-0,2} _{-0,34} |
| допуск на колебание на дължината на общата нормала | | F _{VW} | 0,028 |
| Допуск на колебание измерителного межосевого расстояния | За оборот | F _j " | 0,071 |
| | На одном зубе | f _j " | 0,04 |
| Контролировать при отсутствии обкатки с измерительной шестерней | Допуск на радиальное биение зубчатого венца | F _r " | 0,071 |
| | Допуск на погрешность профиля зуба | f _f " | 0,02 |
| | Отклонение основного шага | f _{pt} " | ±0,025 |
| Делительный диаметр | | d | 386,115 |
| Допуск на погрешность направления зуба | | F _B | 0,032 |
| Радиус развернутости эвольвенты в начале рабочего участка профиля | | p | 57,315 |



Термообработка :
 Цементация и закалка до HRC 56-60 на дълбочина 1- 0,8 мм.
 Зъбите ,отвора и челата да се шлайсат .

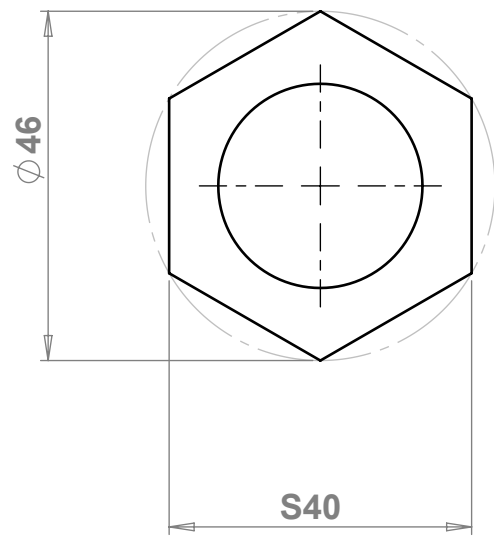
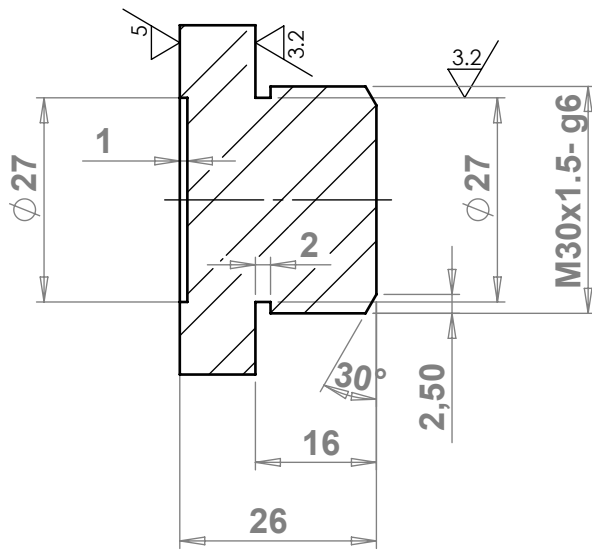
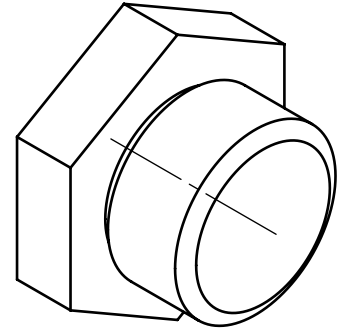
1. Размерите с непосочен допуск: H14, h14, IT ±1/2

| | | | |
|------------|-------------------|---------------|--------------|
| Моща | Маса | Формат: | 18ХГТ |
| 1:5 | | A3 | |
| Лист | КОЛЕЛО ЗЪБНО 96/4 | | |
| 1 | | | |
| Изм. | Опис | Подпис | Дата |
| Разр. | инж.Димитров | | 19.5.2011 г. |
| Пров. | | | 19.5.2011 г. |
| Норм. | | | |
| МОДУЛ - АД | | РКЦТ350-00-19 | |



1. Размерите с непосочен допуск: H14, h14, IT ±1/2

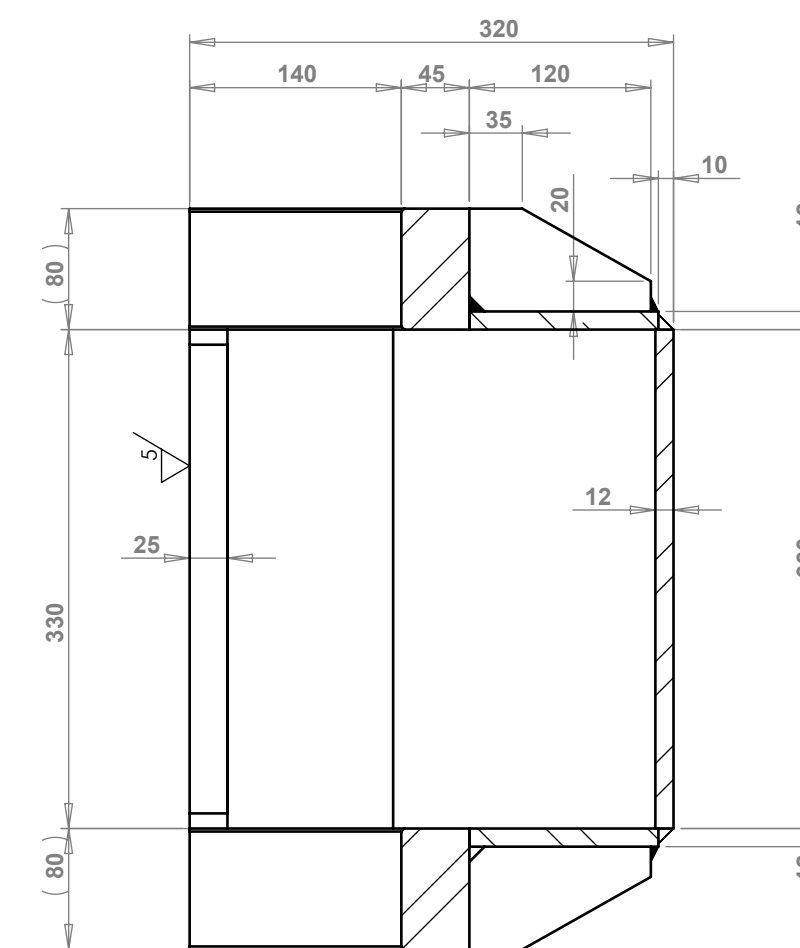
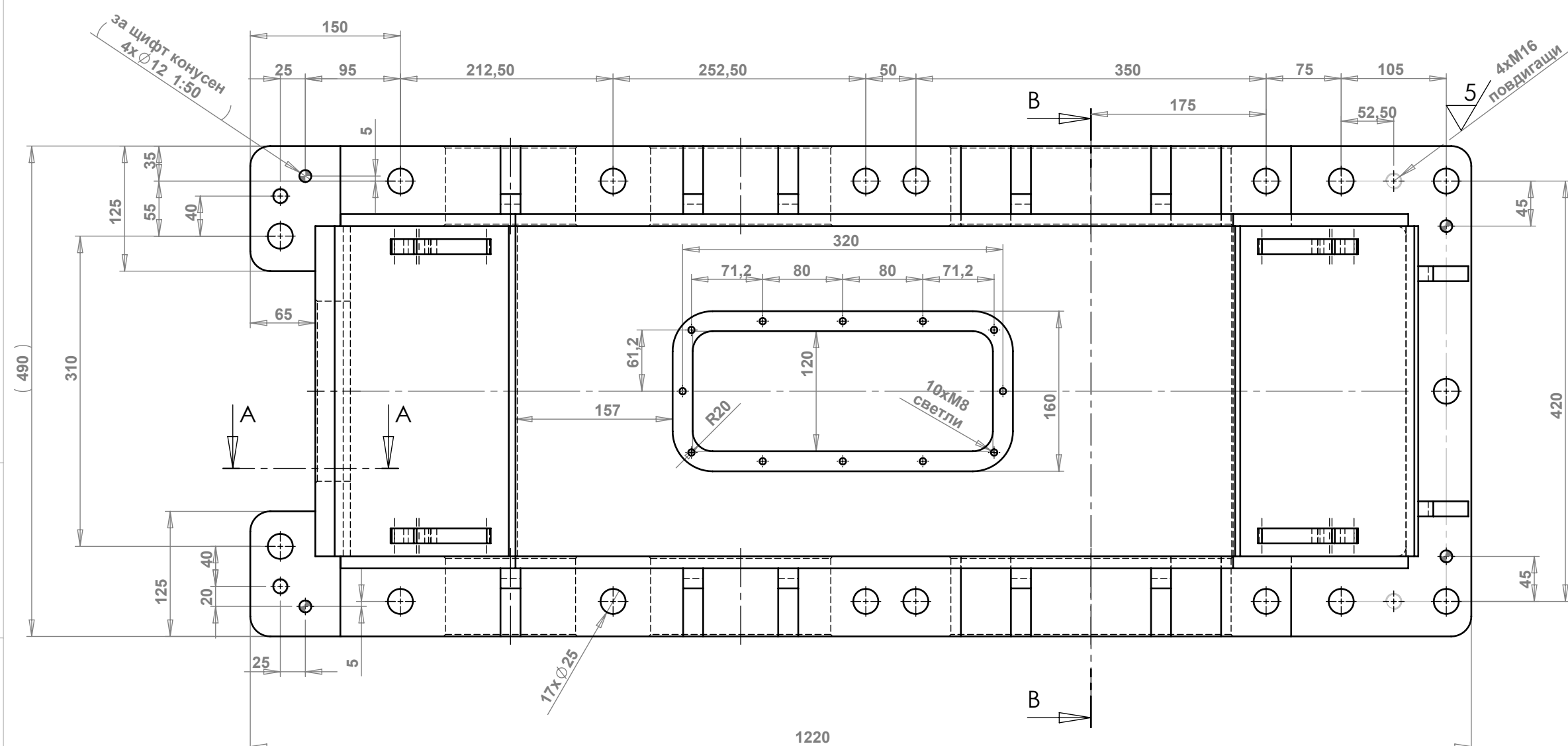
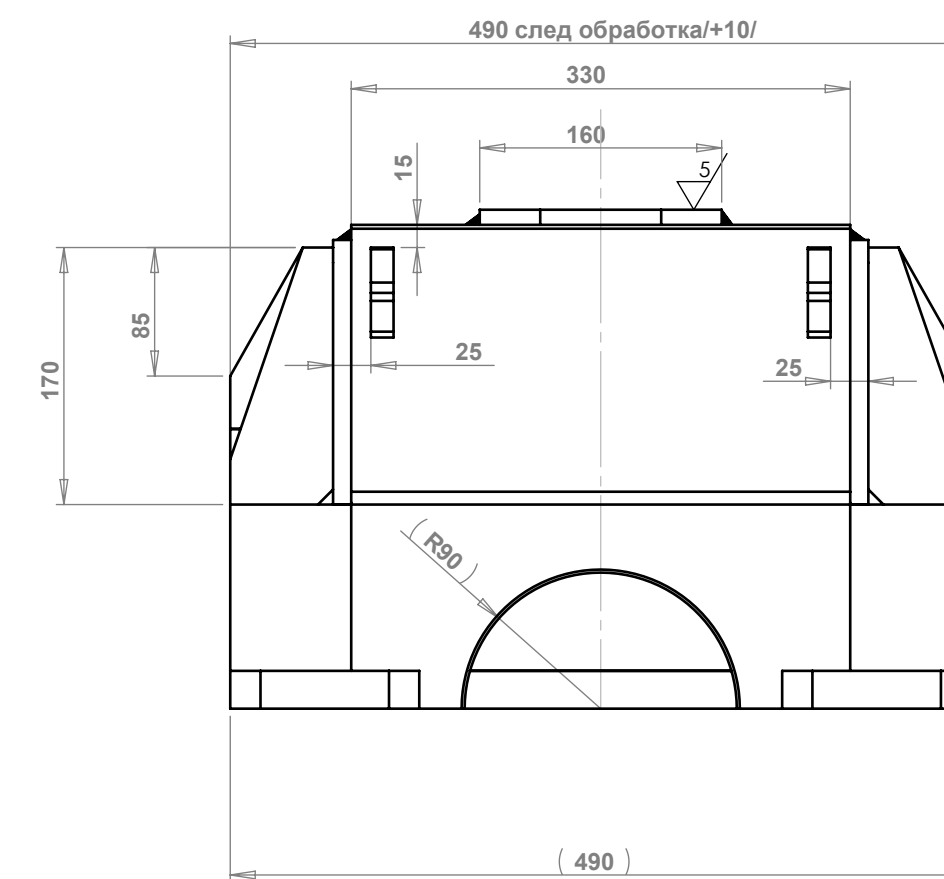
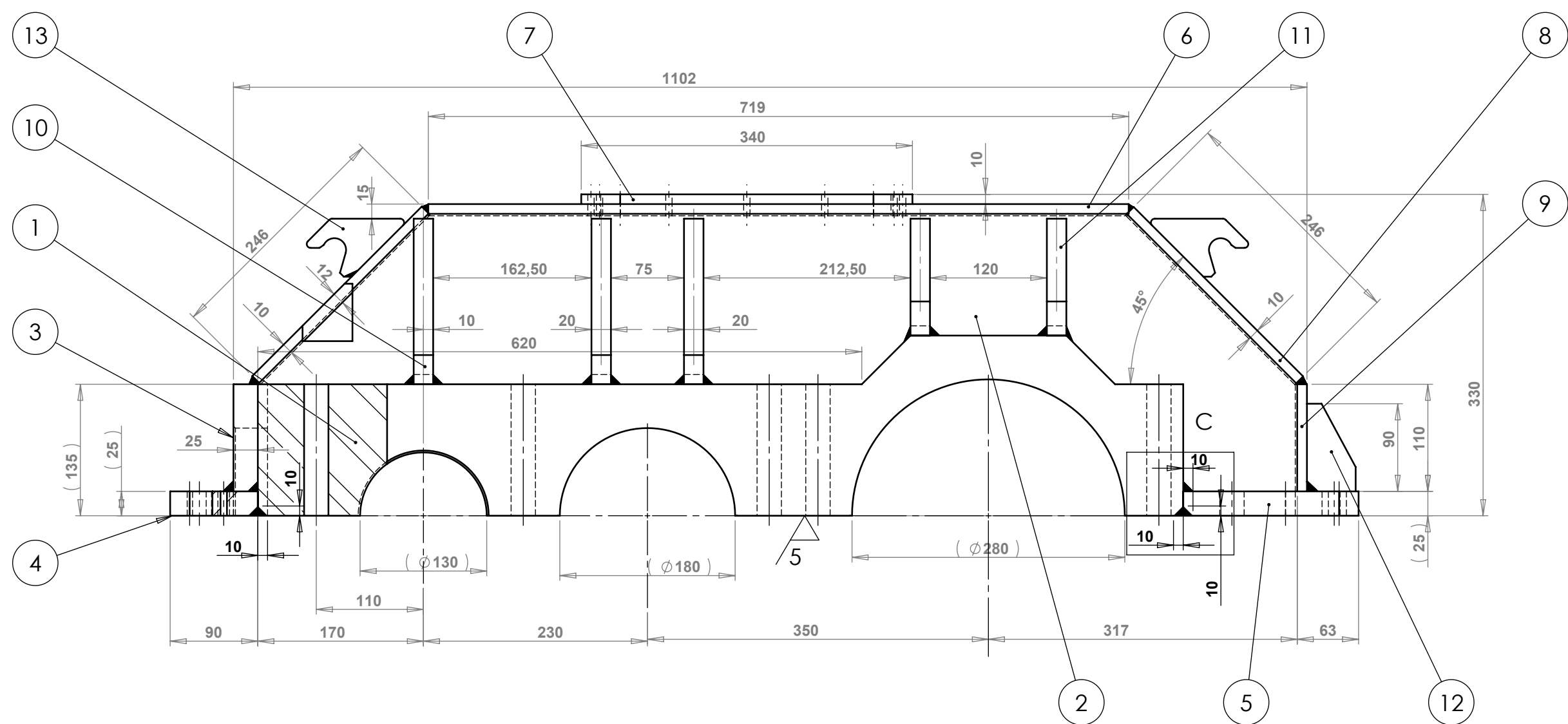
| | | | | | | | |
|-------|--------------|--------|--------------|---------------|--------------|----|----------------|
| | | | | Мащаб 1:10 | Маса 1.16 | A4 | 45 БДС 5785-83 |
| | | | | Лист 1 | ШПИЛКА | | |
| Изм. | Опис | Подпис | Дата | | | | |
| Разр. | инж.Димитров | | 19.5.2011 г. | МОДУЛ-АД | | | РКЦТ350-00-31 |
| Пров. | инж.Иорданов | | 19.5.2011 г. | | | | |
| Норм. | | | | | | | |



ДА СЕ ПОДЦИНКОВА

1. Размерите с непосочен допуск: H14, h14, IT ±1/2

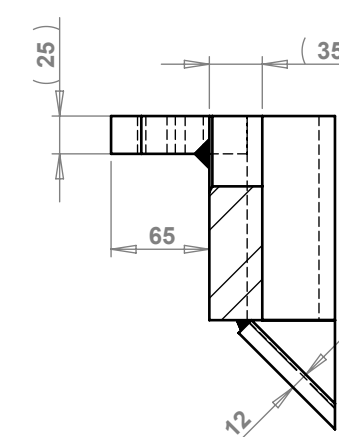
| | | | | | | | |
|-------|---------------|--------|--------------|--------------|----------------|----|---------------|
| | | | | Мащаб 2:1 | Маса 0.19 | A4 | СТ 45 |
| | | | | Лист 1 | ПРОБКА М30Х1,5 | | |
| Изм. | Опис | Подпис | Дата | | | | |
| Разр. | инж. Димитров | | 19.5.2011 г. | | | | |
| Пров. | | | 19.5.2011 г. | МОДУЛ-АД | | | РКЦТ350-00-32 |
| Норм. | | | | | | | |



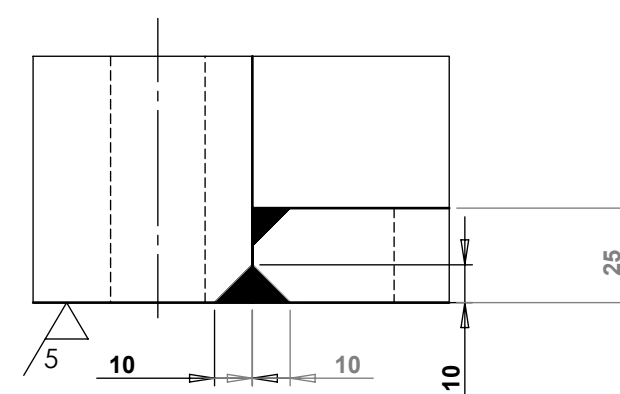
SECTION B-B
SCALE 1 : 5

Заварка по контура с катет 10 -12 мм, неприкъснат заварачен шев от външната страна. Не се допускат шупли или недозаварка. Детайлите да се скосят в местата на заварка 5x45. Детайлите изграждащи диафрагмата да се скосят 15x45 - в мястото на заварка. Размерите в скоби са в сборка с детайл основа.

1. Размерите с непосочен допуск: Н14, h14, IT ±1/2



SECTION A-A
SCALE 1 : 5



DETAIL C
SCALE 1 : 2

| ПОЗИЦИЯ | НАЙМЕНОВАНИЕ | НОМЕР НА ЧЕРТЕЖ | БРОЯ |
|---------|-----------------|-----------------|------|
| 1 | лагерно тяло | РКЦТ350-01-01 | 2 |
| 2 | странична плоча | РКЦТ350-01-02 | 2 |
| 3 | челна плоча | РКЦТ350 01 03 | 1 |
| 4 | борд | РКЦТ350 01 04 | 2 |
| 5 | борд490 | РКЦТ350 01 05 | 1 |
| 6 | капак с люк | РКЦТ350 01 06 | 1 |
| 7 | пояс капак | РКЦТ350 01 07 | 1 |
| 8 | горни капаци | РКЦТ350 01 08 | 2 |
| 9 | задна ламарина | РКЦТ350 01 09 | 1 |
| 10 | ребро 175 | РКЦТ350 01 10 | 6 |
| 11 | ребро 125 68 | РКЦТ35 01 11 | 4 |
| 12 | ребро 50 | РКЦТ350 01 12 | 2 |
| 13 | ухо | РКЦТ350 01 13 | 4 |

| Изм. | Опис | Подпис | Дата | Мащаб | Маса | Формат |
|-------|---------------|--------|--------------|-------|------|--------------------|
| Разр. | инж. Димитров | | 19.5.2011 г. | 1:20 | | A2 |
| Проб. | | | 19.5.2011 г. | Лист | 1 | КАПАК |
| Норм. | | | | | | МОДУЛ-АД |
| | | | | | | РКЦТ 350 -01-00 ЧС |

Първо приложение

Справ. N

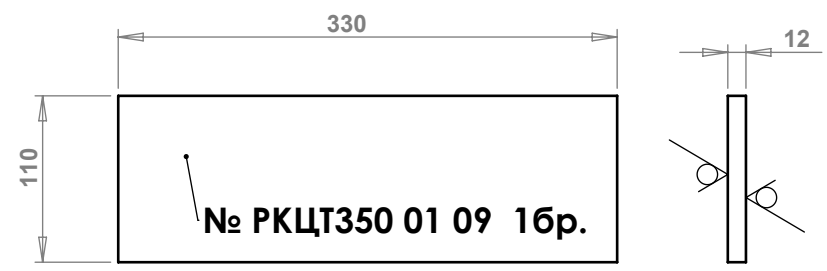
Подпис и дата

Инв. N дубл.

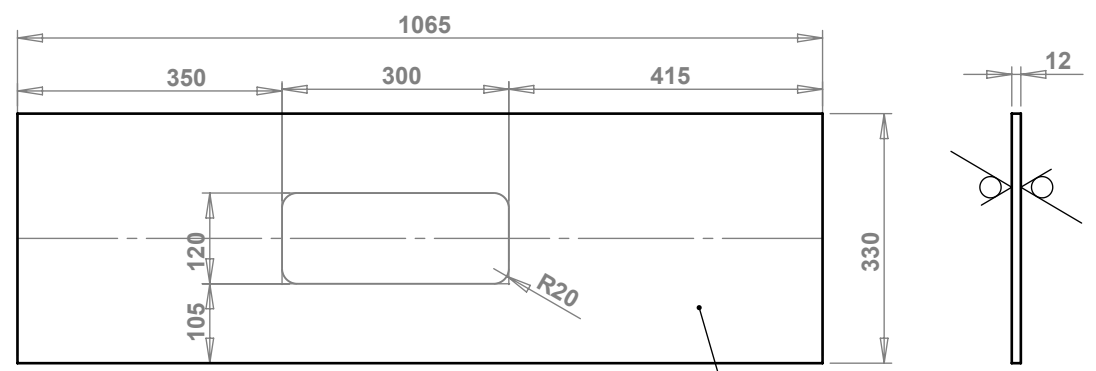
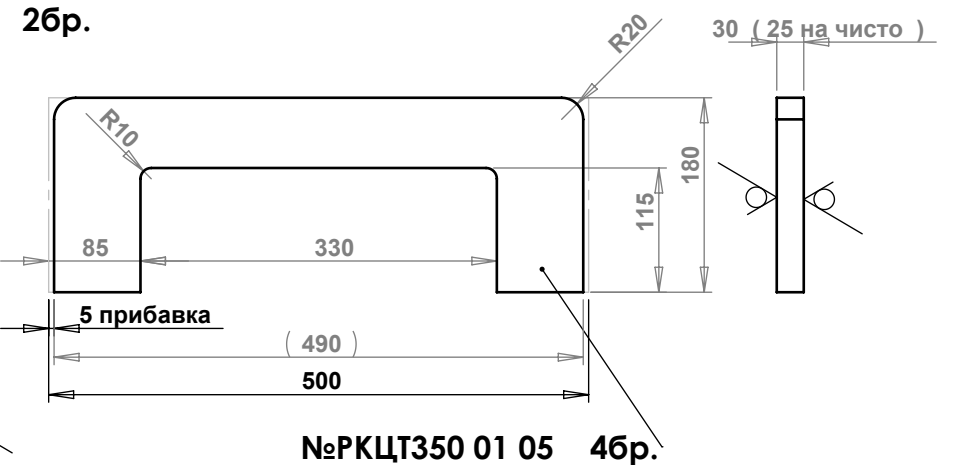
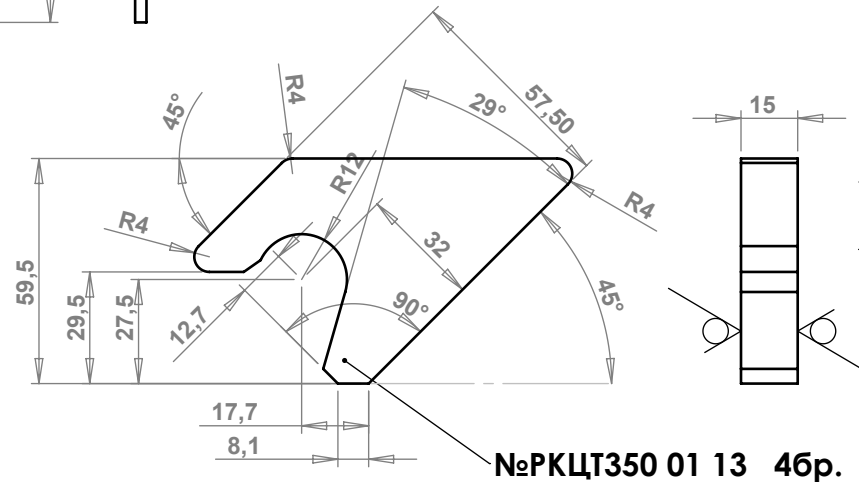
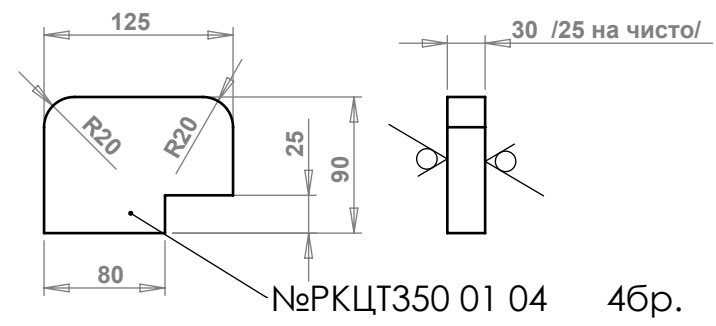
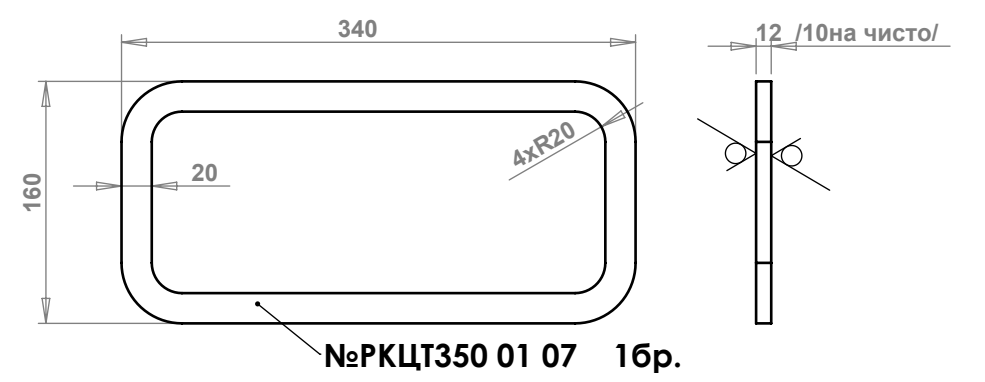
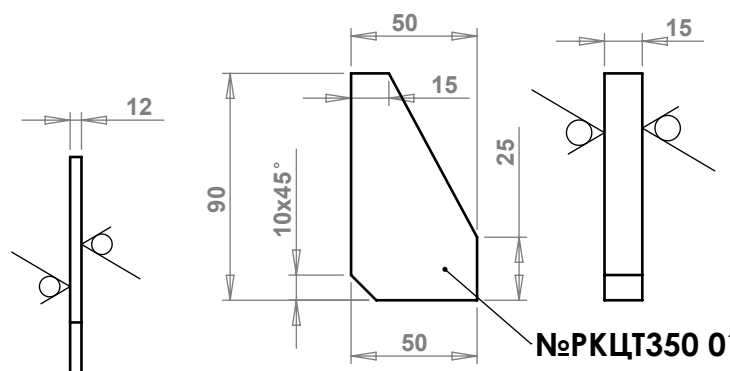
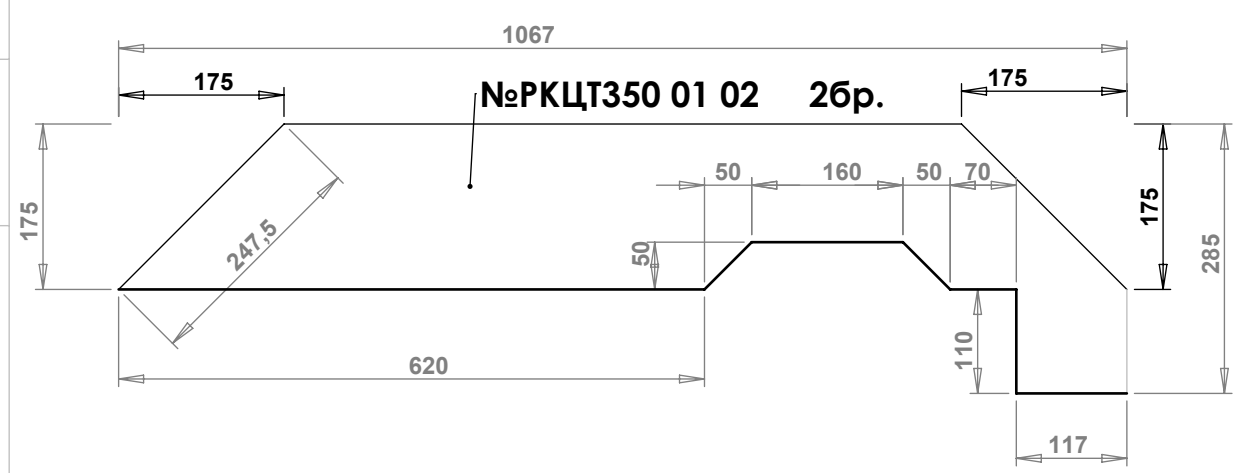
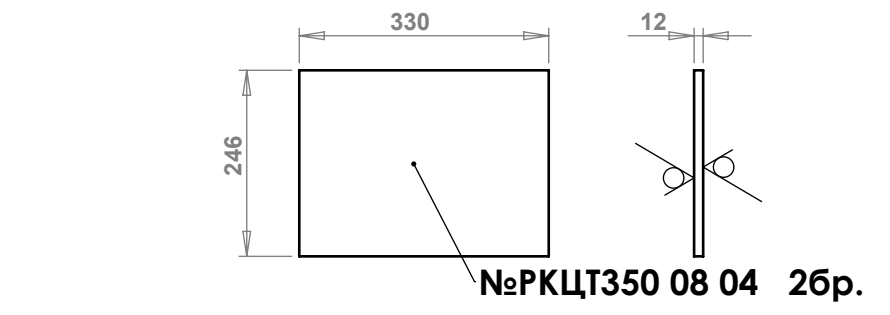
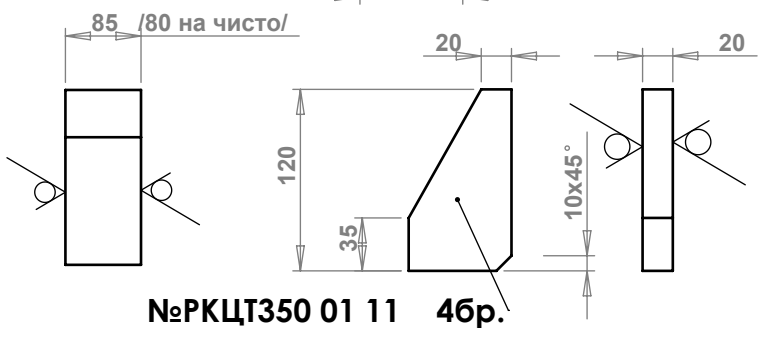
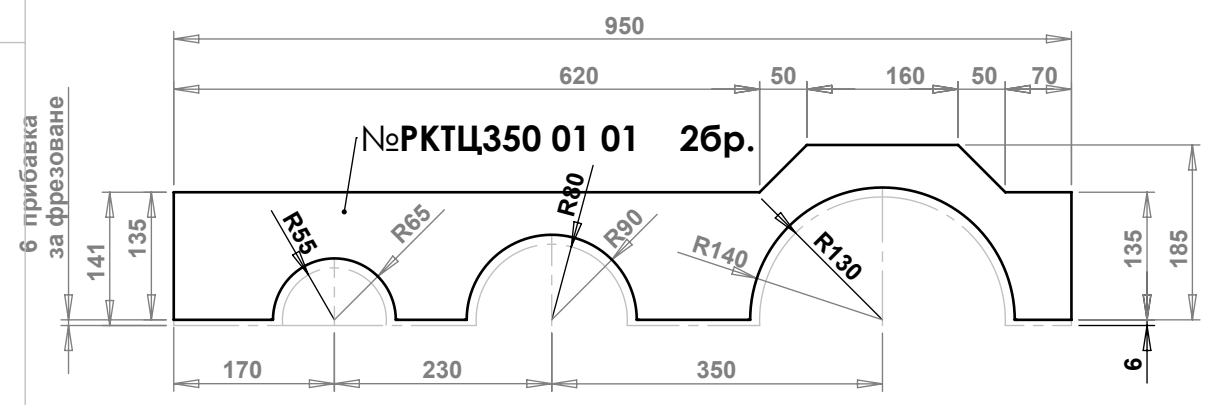
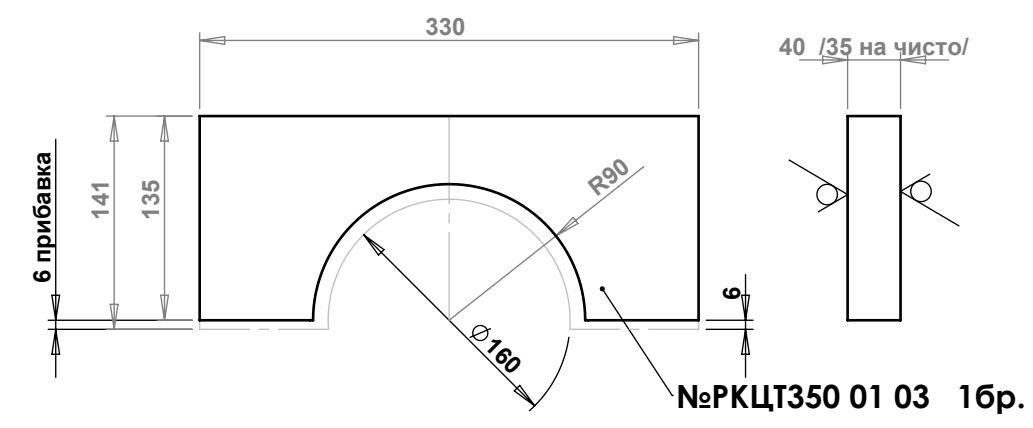
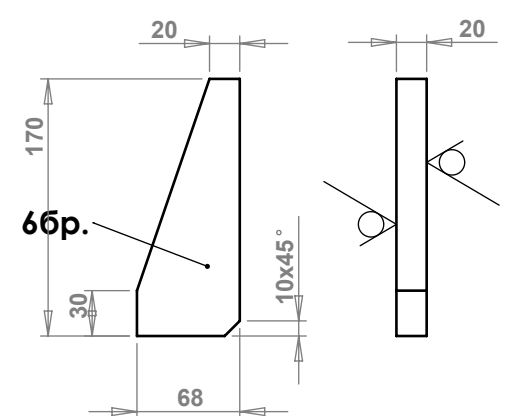
Зам. Инв. N

Подпис и дата

Инв. N

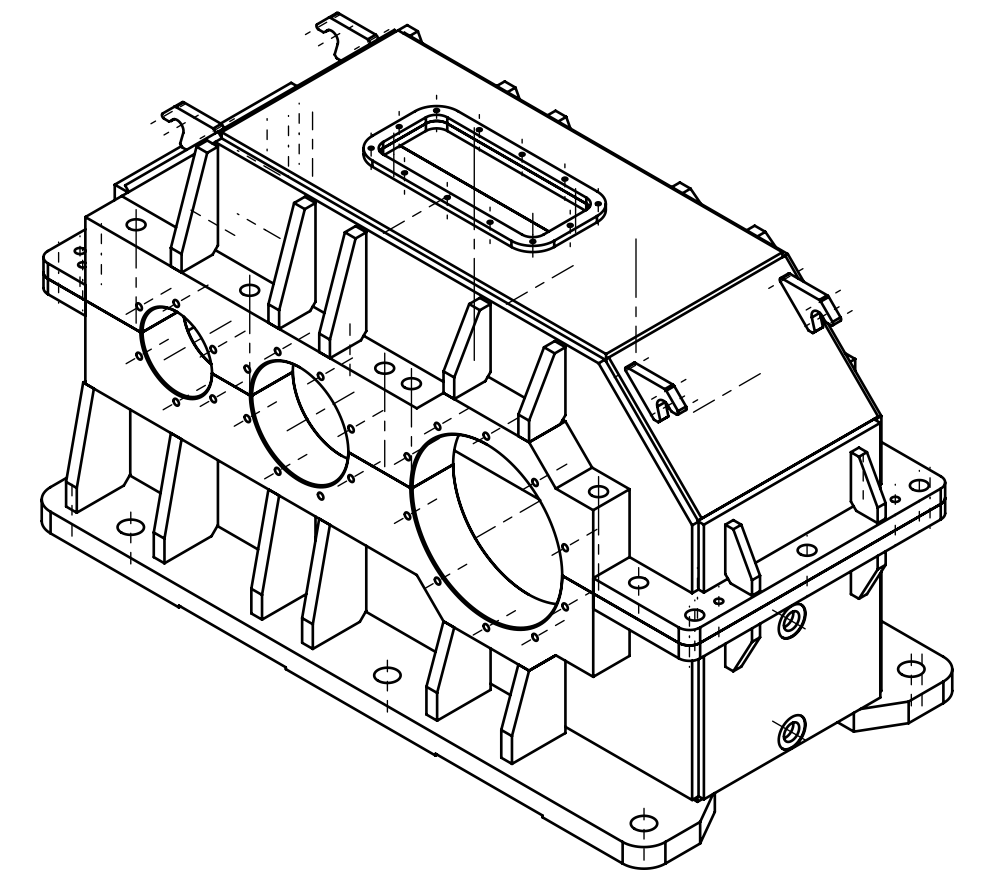
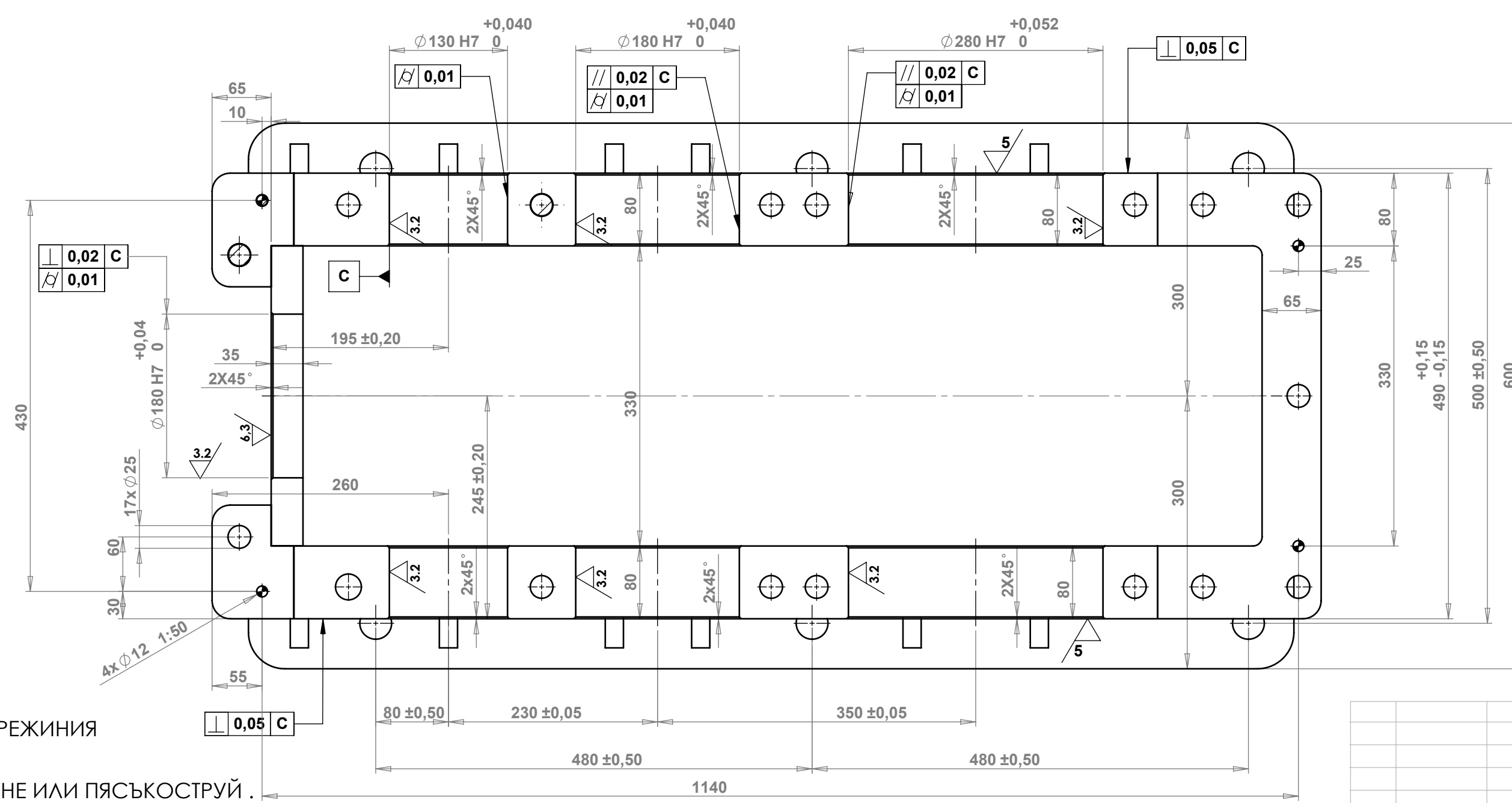
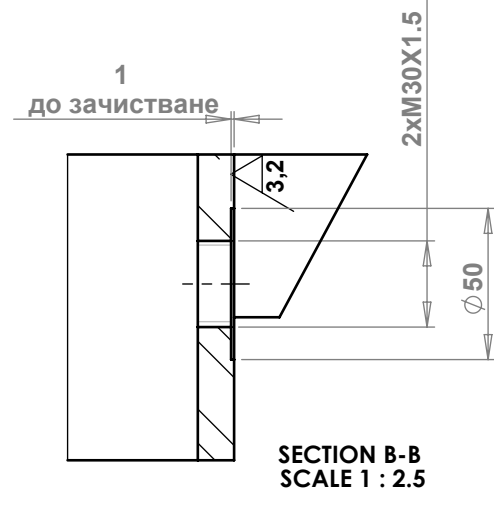
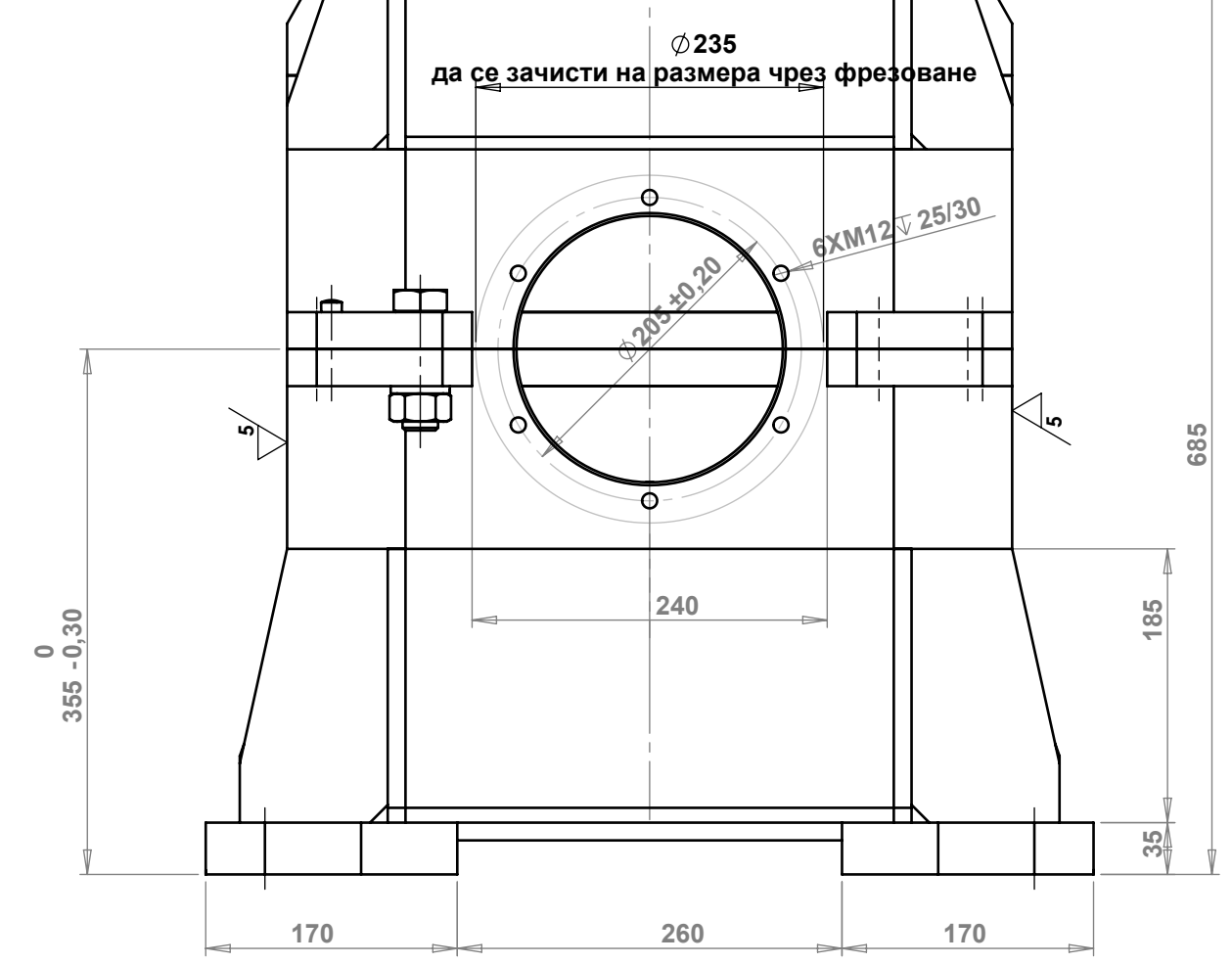
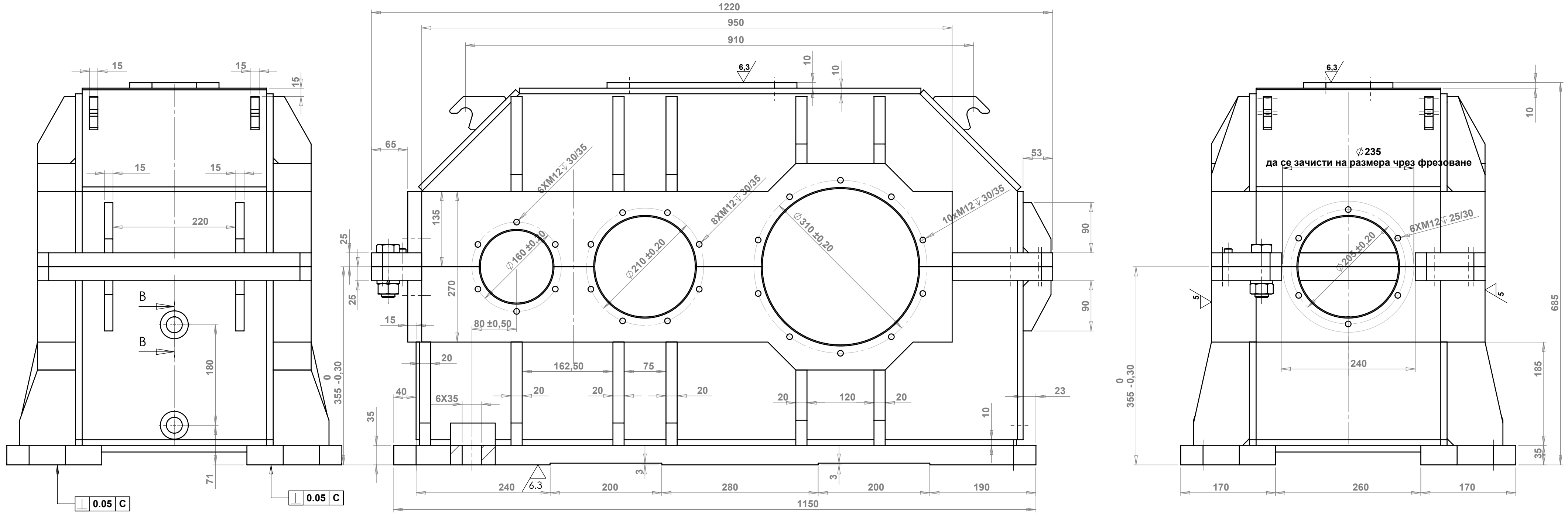


№PKЦТ350 01 10 66р.



1. Размерите с непосочен допуск: Н14, н14, IT ±1/2

| | | | |
|----------|--------------------------|---------|------------------------------|
| Мощаb | Маса | Формат: | ЛАМАРИНА S255 J2G3/S355 J2G3 |
| 1:20 | 55.61 | A3 | |
| Лист | PKЦТ 350 01 00 - ДЕТАЙЛИ | | |
| 2 | | | |
| Изм. | Опис | Подпис | Дата |
| Разр. | инж. Димитров | | 19.5.2011 г. |
| Пров. | | | 19.5.2011 г. |
| Норм. | | | |
| МОДУЛ-АД | | | |

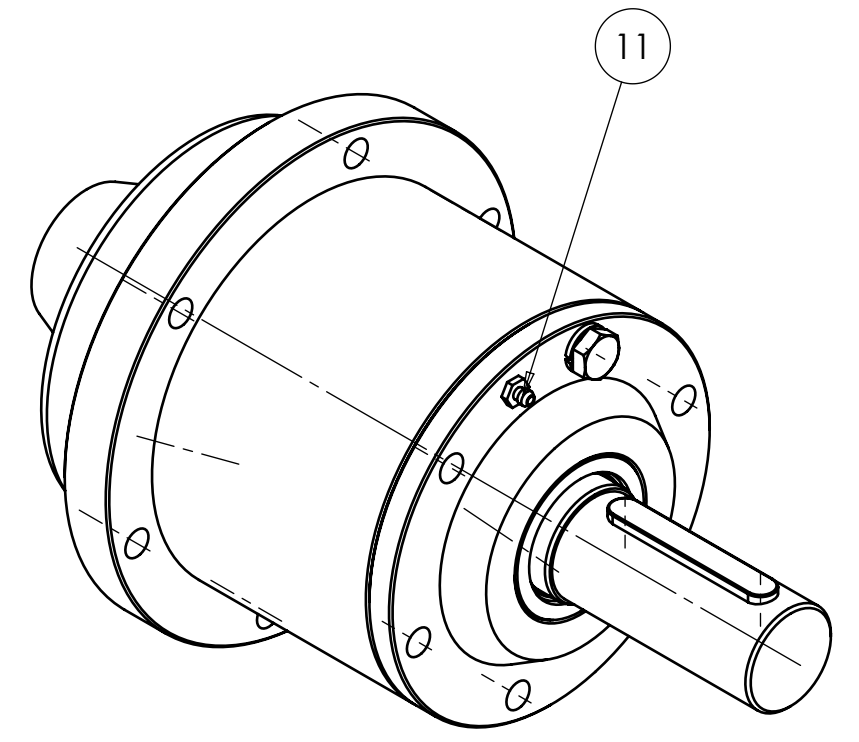
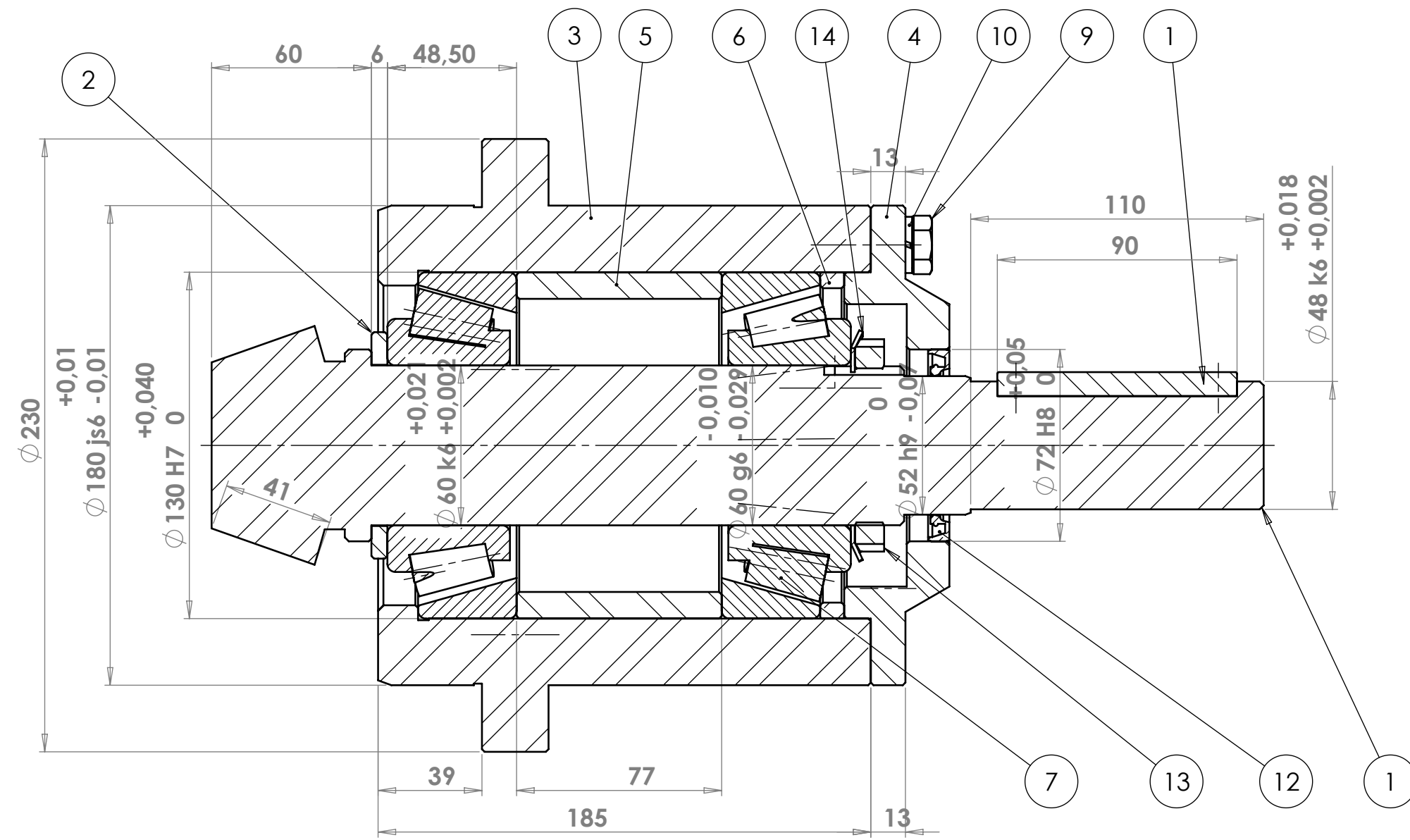


ПРЕДИ МАШИННА ОБРАБОТКА :

ЗА СНЕМАНЕ НА ЗАВАРЪЧНИТЕ НАПРЕЖИНИЯ
 КАПАКЪТ И ОСНОВАТА
 ДА СЕ ПОДЛОЖАТ НА ОТГРЯВАНЕ
 ДА СЕ ПОЧИСТИ ЧРЕЗ ДРОБОСТРУЕНЕ ИЛИ ПЯСЪКОСТРУЙ .
 ДА СЕ ПОЧИСТЯТ ВСИЧКИ ПРЪСКИ .
 ВЪТРЕШНИТЕ И ВЪНШНИТЕ ПОВЪРХНИНИ ДА СЕ ПОЧИСТЯТ
 И ДА ИМ СЕ НАНЕСЕ МАСЛОУСТОЙЧИВО ПОКРИТИЕ .
 ДА СЕ ПРОВЕРИ ХЕРМЕТИЧНОСТА НА ЗАВАРЪЧНИТЕ ШЕВОВЕ .
 КАПАКЪТ И ОСНОВАТА ДА СТЕГНАТ С ВСИЧКИТЕ СИ БОЛТОВЕ
 И ДА СЕ РАЗПРОБИЯТ ШИФТОВИТЕ ОТВОРИ - 4X Ф12 1:50 .

1. Размерите с непосочен допуск: H14, h14, IT ±1/2

| | | | | | | |
|-------|---------------|--------|--------------|---------------------|----------|--------|
| Изм. | Опис | Подпис | Дата | Мащаб | Маса | Формат |
| Разр. | инж. Димитров | | 19.5.2011 г. | 1:10 | | A2 |
| Проб. | | | 19.5.2011 г. | Лист | КОРПУС | |
| Норм. | | | | 1 | МОДУЛ-АД | |
| | | | | ПКЦТ350-01/02-00 ЧС | | |



| ПОЗИЦИЯ | НАИМЕНОВАНИЕ | ОЗНАЧЕНИЕ | БРОЯ |
|---------|---------------------|--|------|
| 1 | ПИЊОН 12 | РКЦТ350 03 01 | 1 |
| 2 | ШАЙБА Ф60,5 | РКЦТ350 03 02 | 1 |
| 3 | втулка лагерна | РКЦТ350 03 03 | 1 |
| 4 | КАПАЧКА ПИЊОН | РКЦТ350 03 04 | 1 |
| 5 | ВТУЛКА Ф130 107 | РКЦТ350 03 05 | 1 |
| 6 | ВТУЛКА Ф130X10 | РКЦТ 350 03 06 | 1 |
| 7 | ЛАГЕР | ЛАГЕР DIN №31312 /Ф60X130X48,5 | 2 |
| 8 | ШПОНКА | ШПОНКА 14X9X90 DIN 6885 | 1 |
| 9 | БОЛТ | БОЛТ M12X35 DIN933/8.8 | 6 |
| 10 | ШАЙБА | ШАЙБА ПРУЖИННА 12-Н DIN917B | 6 |
| 11 | ПРЕС МАСЛЕНКА М10Х1 | ПРЕС МАСЛЕНКА М10Х1 БДС 1640-81 | 1 |
| 12 | уплътнител ф52x72x8 | УПЛЪТНИТЕЛ по БДС 9954-78 Ф52X72X8 ТИПА | 1 |
| 13 | шайба процепена | М60Х2 КМ12-DIN981 | 1 |
| 14 | DIN 5406 MB12 | ШАЙБА КРИЛЧАТА MB 12 -DIN 5406 | 1 |

1. Размерите с непосочен допуск: H14, h14, IT ±1/2

| | | | | | | | |
|-------|---------------|--------|--------------|----------|-----------------------|------------------|--|
| Изм. | Опис | Подпис | Дата | Мащаб | Маса | Формат: | |
| Разр. | инж. Димитров | | 19.5.2011 г. | 1:2 | | A3 | |
| Пров. | | | 19.5.2011 г. | Лист | ВЪЗЕЛ ЛАГЕРЕН - ПИЊОН | | |
| Норм. | | | | 1 | | | |
| | | | | МОДУЛ-АД | | РКЦТ350 03 00 ЧС | |

Перво приложение

Справ.Н

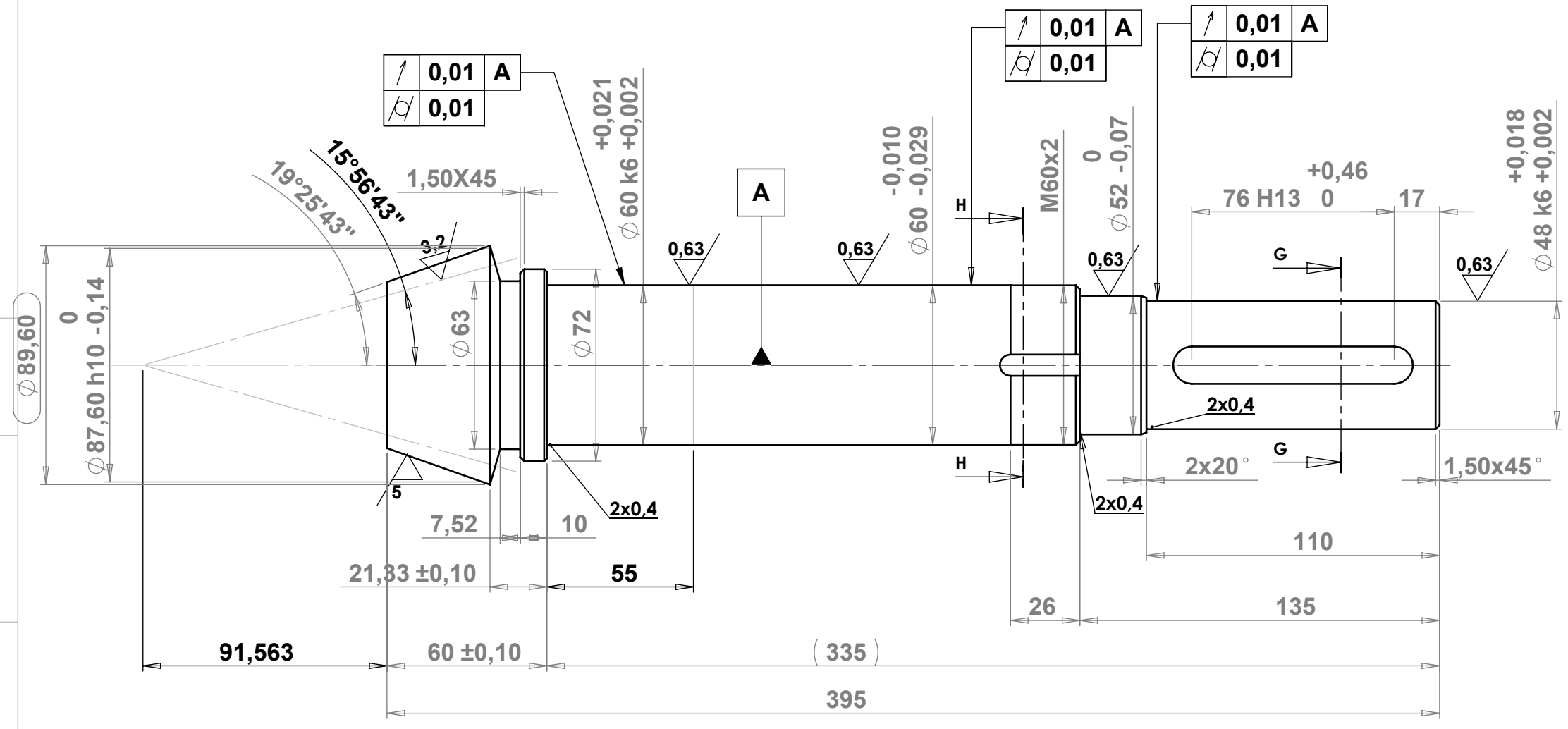
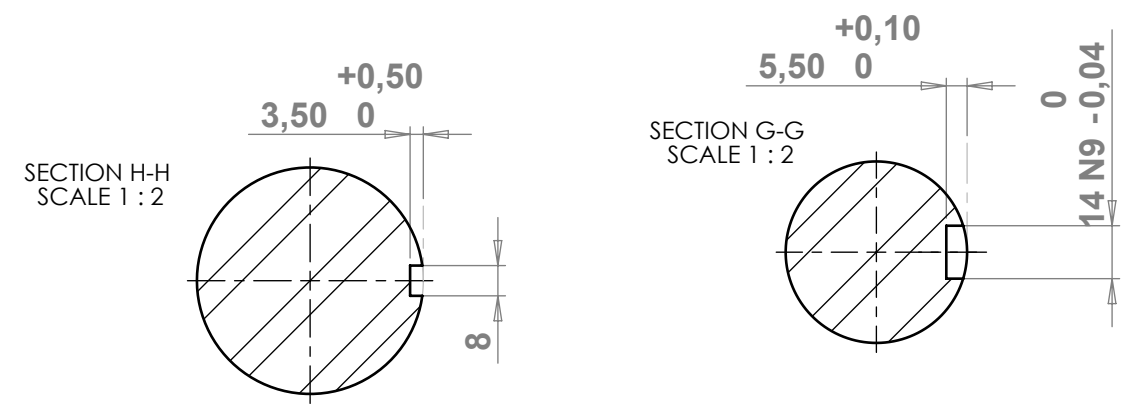
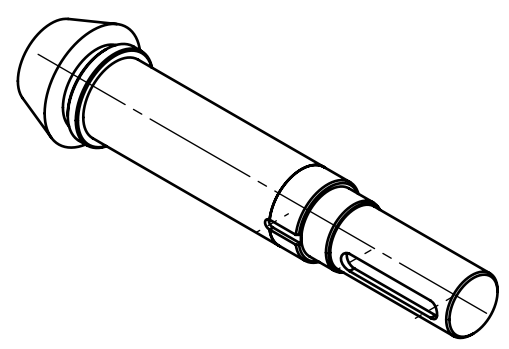
Подпис и дата

Инв.Н дубл.

Зам.Инв.Н

Подпис и дата

Инв.Н

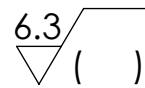


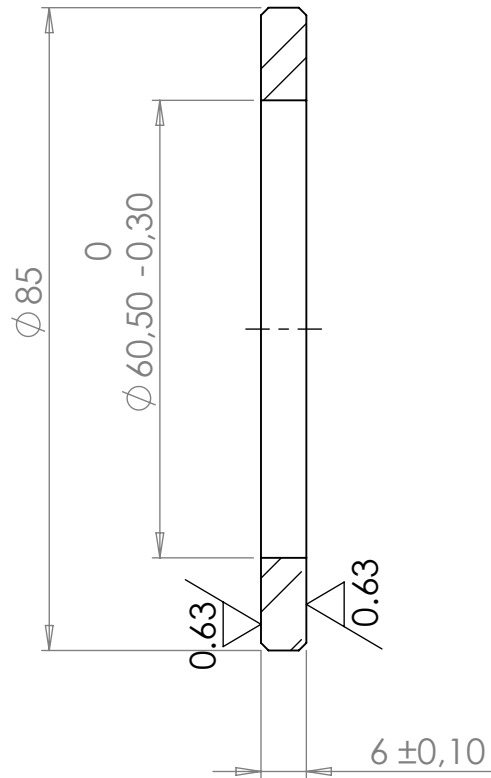
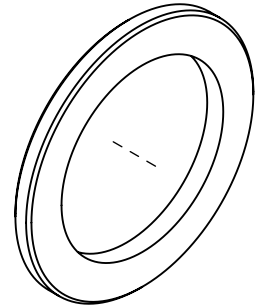
| | | | |
|--|----------------|-----------------------|--------------|
| Модуль нормальный средний | m_n | 4,392 | |
| Число зубьев | z | 12 | |
| Тип зуба | - | Круговой | |
| Осевая форма зуба | - | 1 | |
| Средний угол наклона зубьев | β_n | 35° | |
| Направление линии зуба | - | Дясно | |
| Исходный контур | - | ГОСТ 16202-81 | |
| Коэффициент смещения средний нормальный | x_n | 0,373 | |
| Коэффициент изменения расчетной толщины зуба | x_T | 0,12 | |
| Угол делительного конуса | δ | 15°56'42" | |
| Степень точности по ГОСТ 1758-81 | - | 7-8 | |
| Делительная толщина зуба по хорде δ измерительном сечении | s_x | 9,639 -0,0836 -0,1586 | |
| Высота до делительной хорды зуба δ измерительном сечении | h_{ax} | 7,289 | |
| Допуск на биение зубчатого венца | F_r | 0,04 | |
| Предельное отклонение шага | $\pm f_{pT}$ | $\pm 0,018$ | |
| Гарантированный боковой зазор в передаче | $j_{n \min}$ | 0,14 | |
| Относительные размеры суммарного пятна контакта в передаче | по высоте зуба | - | не менее 60% |
| | по длине зуба | - | не менее 55% |
| Межосевой угол | Σ | 90° | |
| Внешний окружной модуль | m_{T2} | 6,3 | |
| Угол конуса впадин | δ_f | 14°03'39" | |
| Внешнее конусное расстояние | R_e | 137,594 | |
| Среднее конусное расстояние | R | 117,094 | |
| Средний делительный диаметр | d | 64,336 | |
| Внешняя высота зуба | h_p | 11,804 | |
| Номинальный диаметр зуборезной головки | d_0 | 315 | |
| Развод резцов | W_2 | 16 | |

Неоказаните фаски 1x45 .
 ТЕРМООБРАБОТАК :
 Цементация и закалка HRC 56-60 на дълбочина 0,8-1 мм.

1. Размерите с непосочен допуск: H14, h14, IT ±1/2

| | | | |
|----------|---------------|---------|----------------|
| Мощаѡ | Маса | Формат: | 18ХГТ |
| 1:5 | 8.39 | A3 | |
| Лист | ПИНЬОН 12/6,3 | | |
| 1 | | | |
| Изм. | Опис | Подпис | Дата |
| Разр. | инж.Димитров | | 19.5.2011 г. |
| Пров. | | | 19.5.2011 г. |
| Норм. | | | |
| МОДУЛ-АД | | | РКЦТ 350-03-01 |

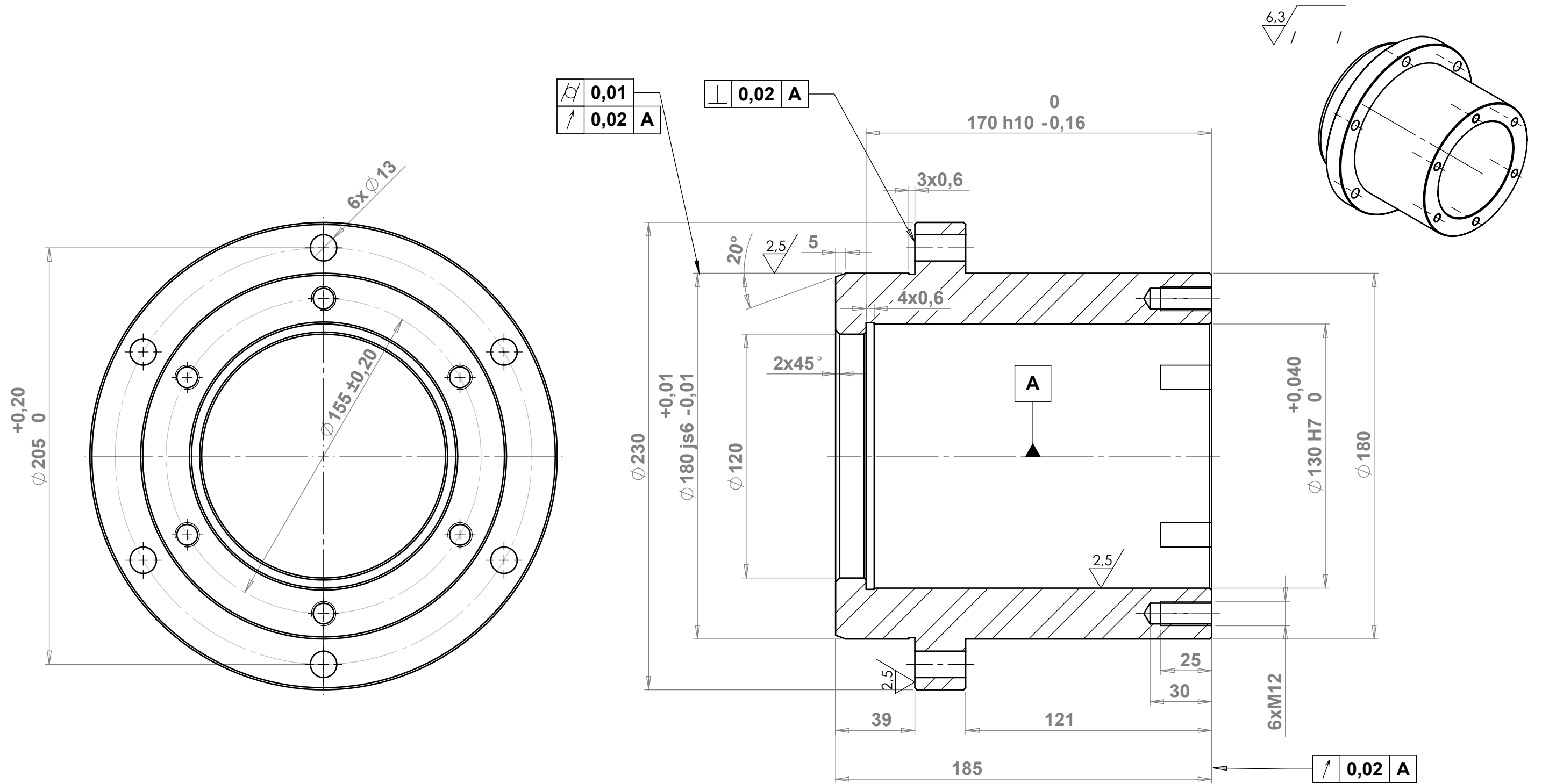
6.3




Неозначенити фаски 1x45.
 Закалка : HRC 30-35 .

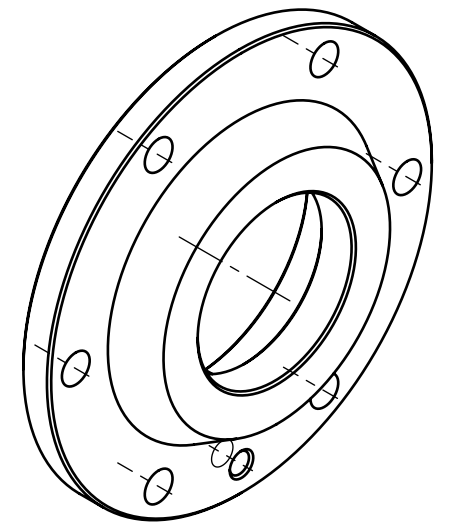
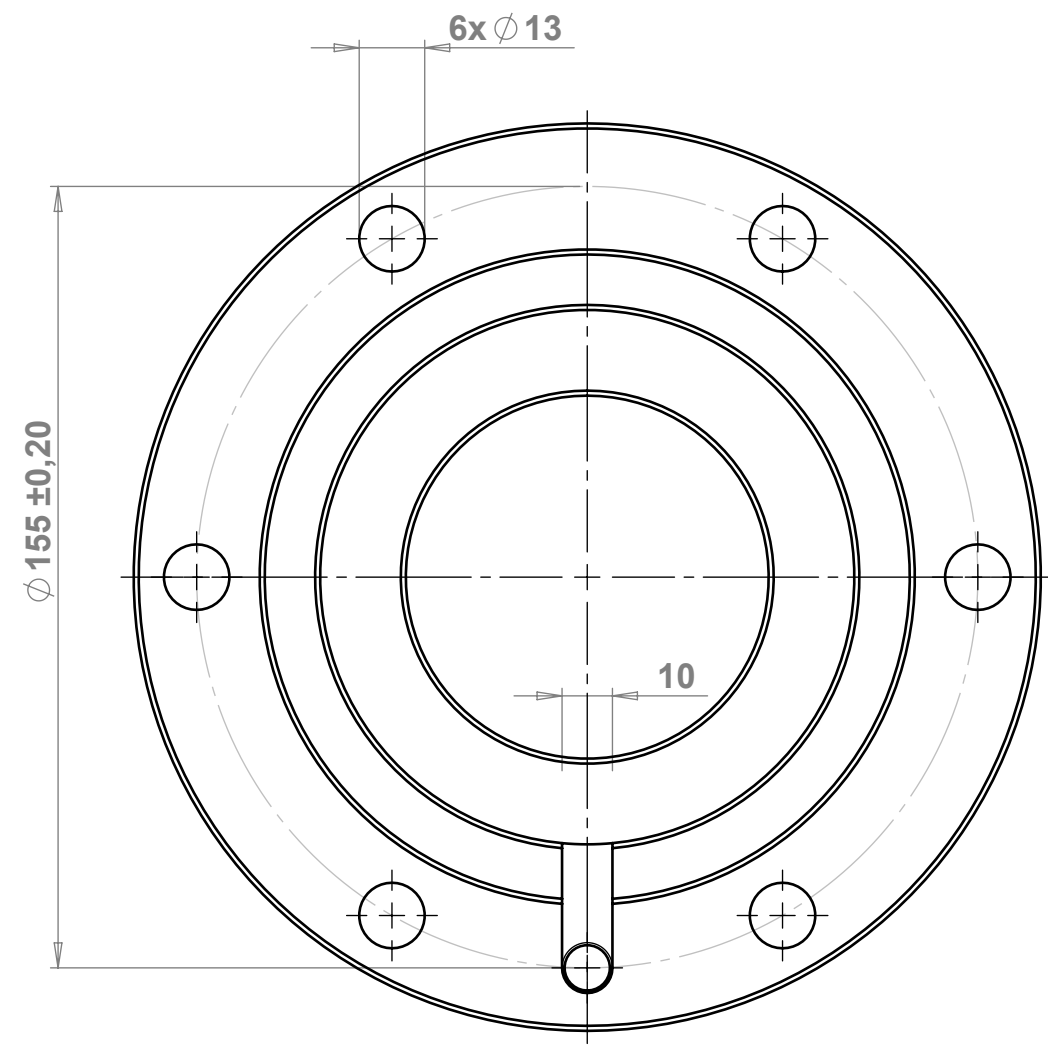
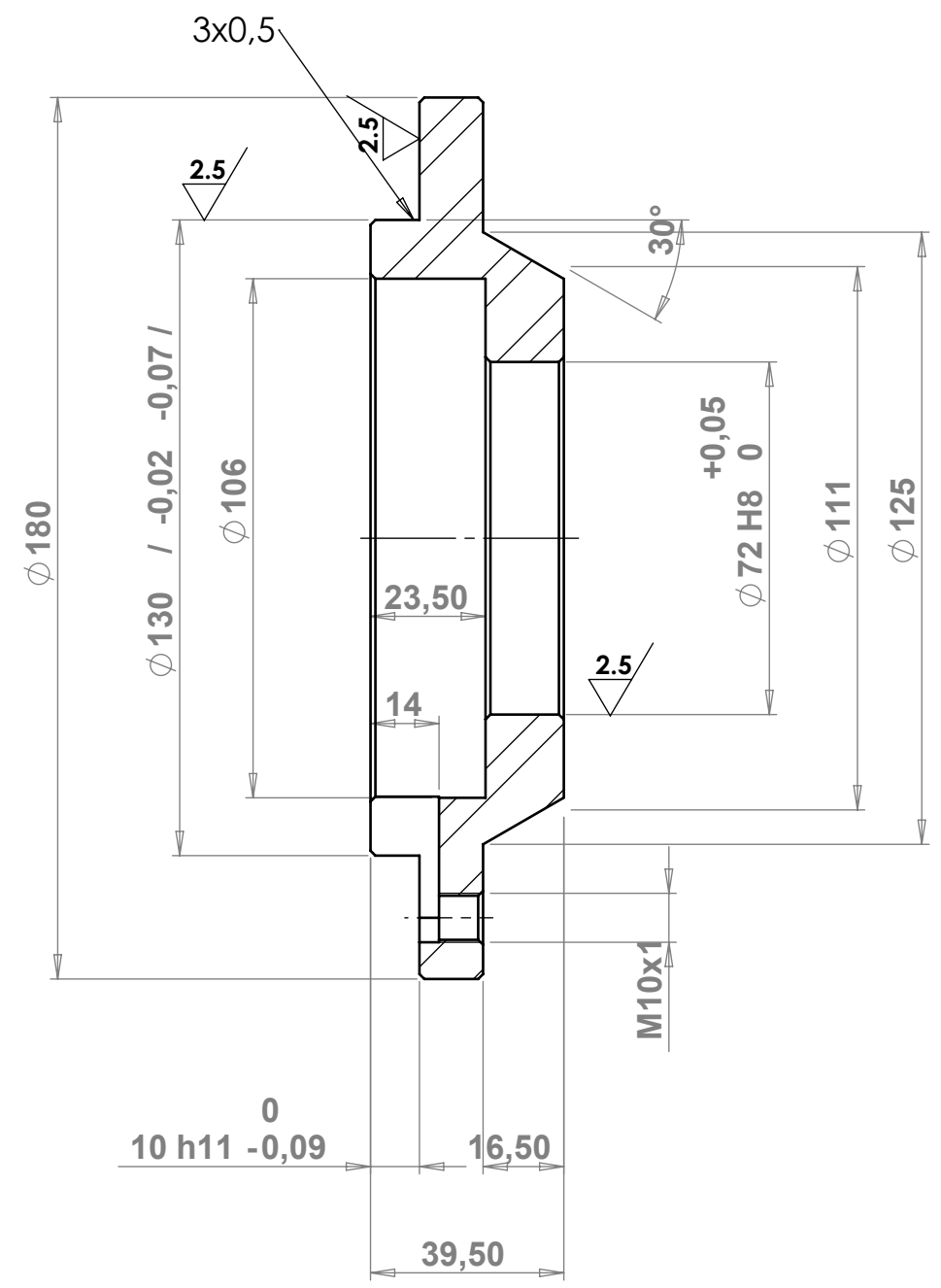
1. Размерите с непосочен допуск: H14, h14, IT $\pm 1/2$

| | | | | | | | |
|-------|--------------|--------|--------------|--------------|---------------------------|----|----------------|
| | | | | Мащаб 1:1 | Маса 0.13 | A4 | 45 БДС 5785-83 |
| | | | | Лист 1 | <i>ШАЙБА ДИСТАНЦИОННА</i> | | |
| Изм. | Опис | Подпис | Дата | | | | |
| Разр. | инж.Димитров | | 19.5.2011 г. | | <i>МОДУЛ-АД</i> | | РКЦТ350-03-02 |
| Пров. | инж.Иорданов | | 19.5.2011 г. | | | | |
| Норм. | | | | | | | |



Неозначените фаски 1x45 .
 1. Размерите с непосочен допуск: H14, h14, IT ±1/2

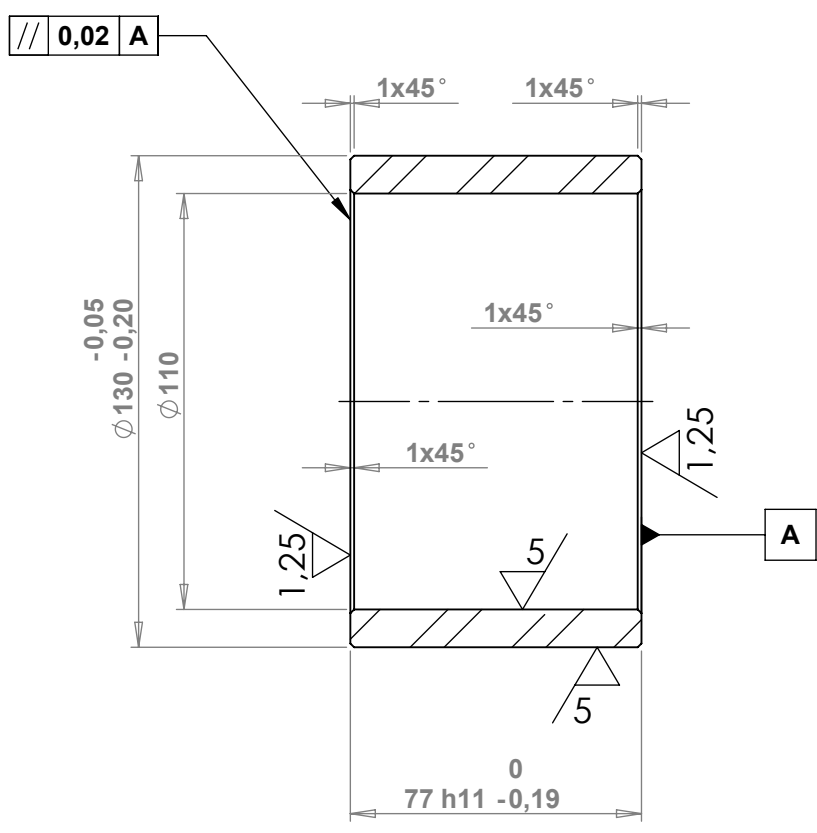
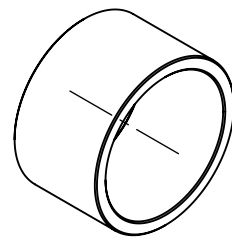
| | | | | | | | |
|-------|---------------|--------|--------------|--------------|---------------|---------------|----------------|
| | | | | Мащаб 1:5 | Маса 20.74 | Формат: A3 | 45 БДС 5785-83 |
| | | | | Лист 1 | ЧАША ЛАГЕРНА | | |
| Изм. | Опис | Подпис | Дата | МОДУЛ-АД | | ПКЦТ350-03-03 | |
| Разр. | инж. Димитров | | 19.5.2011 г. | | | | |
| Пров. | | | 19.5.2011 г. | | | | |
| Норм. | | | | | | | |



5
 ()

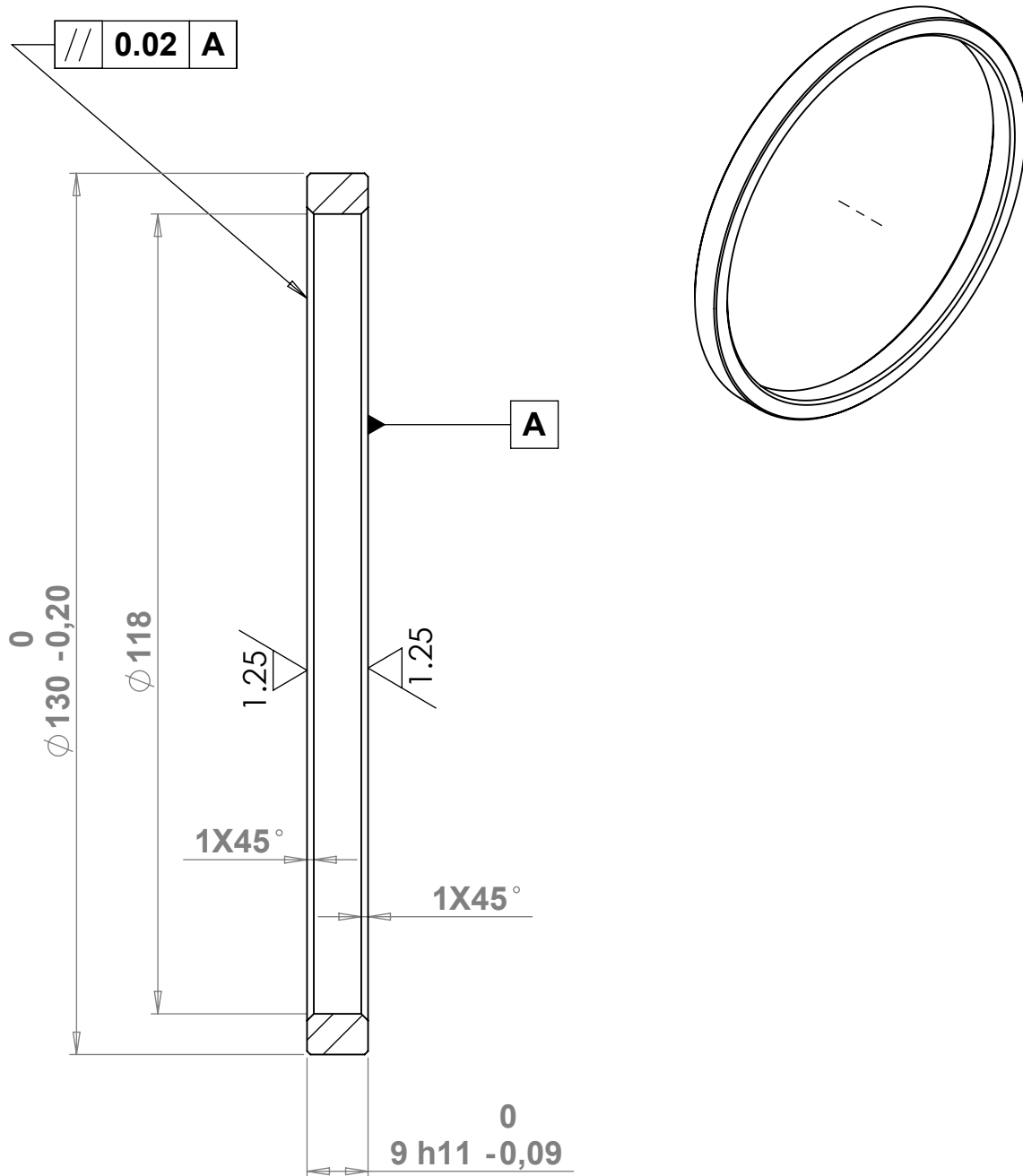
Неозначените фаски 1x45 .
 1. Размерите с непосочен допуск: H14, h14, IT ±1/2

| | | | | | | | |
|-------|--------------|--------|--------------|--------------|----------------|---------------|----------------|
| | | | | Мащаб 1:2 | Маса 2.75 | Формат: A3 | 45 БДС 5785-83 |
| | | | | Лист 1 | КАПАЧКА ПИНЬОН | | |
| Изм. | Опис | Подпис | Дата | МОДУЛ-АД | | ПКЦТ350-03-04 | |
| Разр. | инж.Димитров | | 19.5.2011 г. | | | | |
| Пров. | | | 19.5.2011 г. | | | | |
| Норм. | | | | | | | |



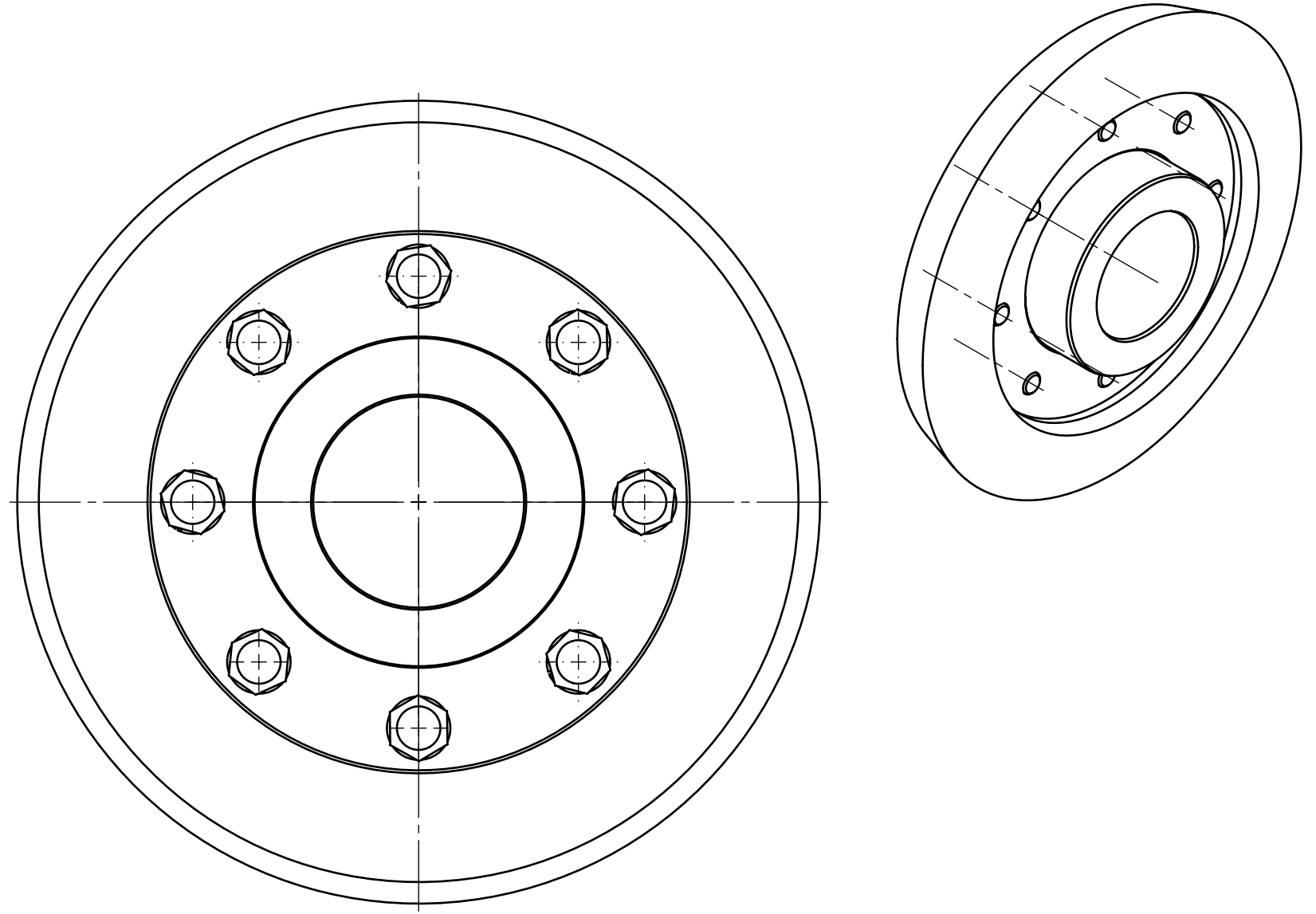
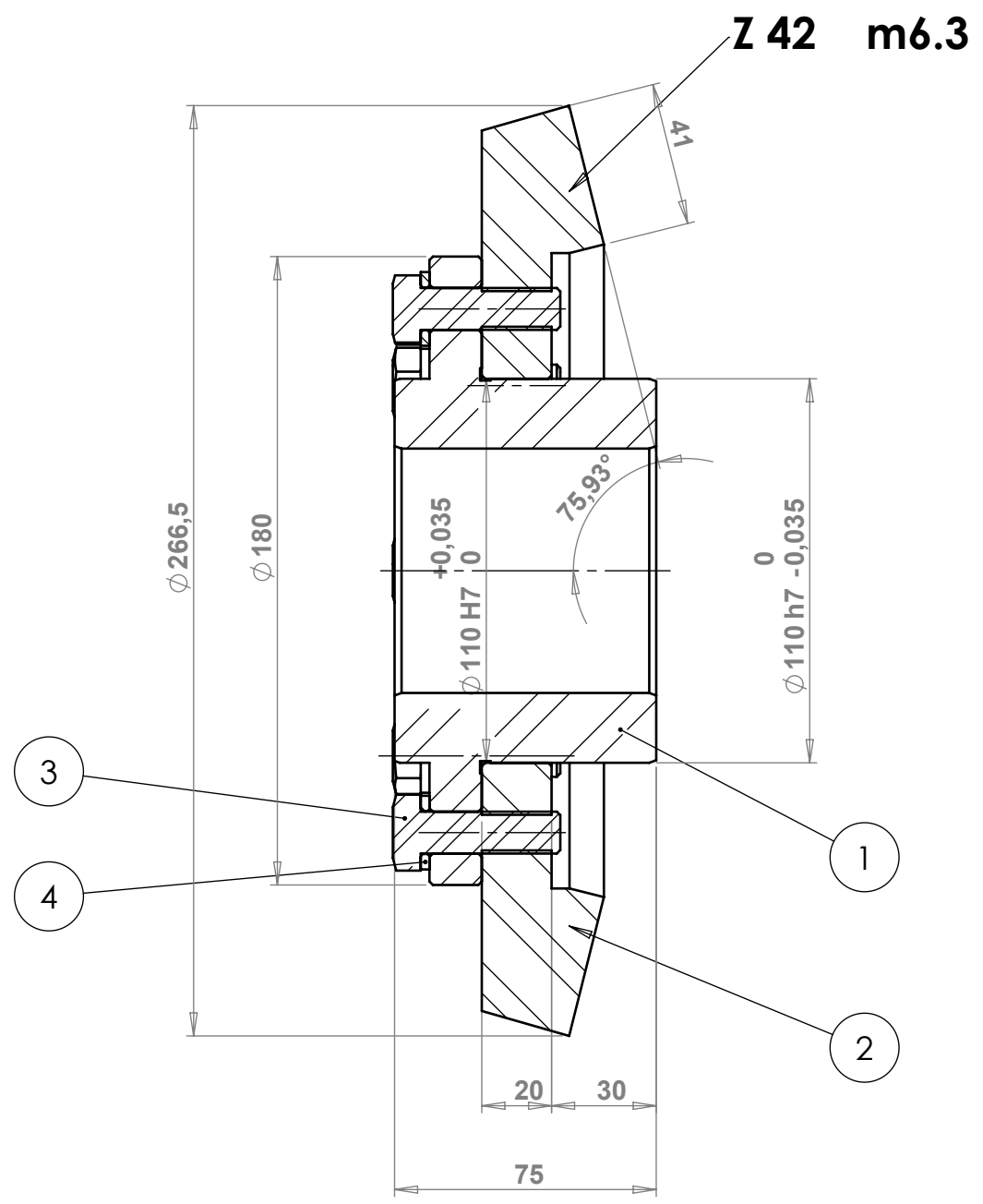
1. Размерите с непосочен допуск: Н14, h14, IT ±1/2

| | | | | | | | |
|-------|--------------|--------|--------------|-----------------|------------------------------|----|----------------|
| | | | | Мащаб 1:2 | Маса 227 | A4 | 45 БДС 5785-83 |
| | | | | Лист 1 | ВТУЛКА ДИСТАНЦИОННА / ПИНЬОН | | |
| Изм. | Опис | Подпис | Дата | МОДУЛ-АД | | | РКЦТ350-03-05 |
| Разр. | инж.Димитров | | 19.5.2011 г. | | | | |
| Пров. | инж.Иорданов | | 19.5.2011 г. | | | | |
| Норм. | | | | | | | |



1. Размерите с непосочен допуск: H14, h14, IT ±1/2

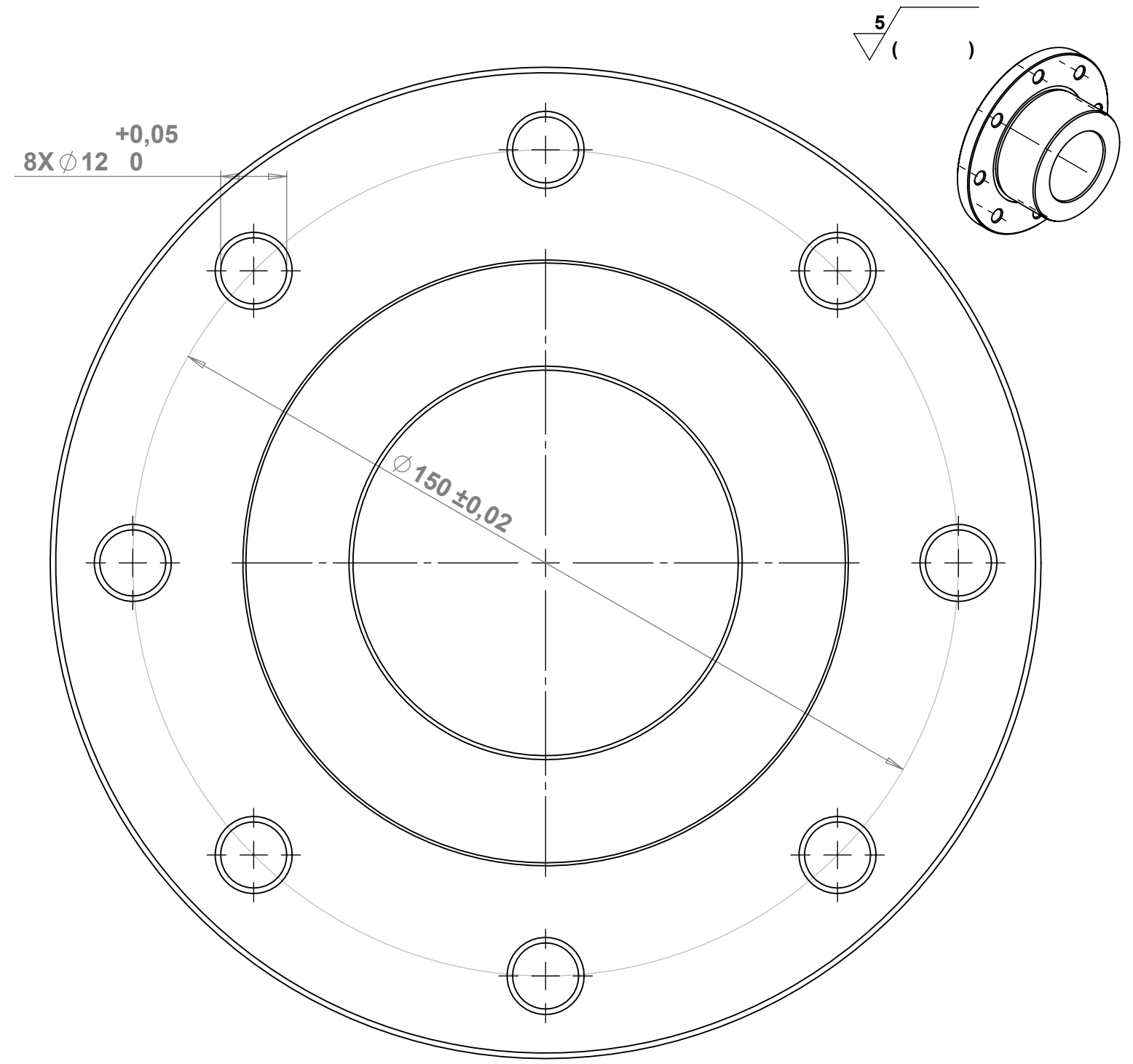
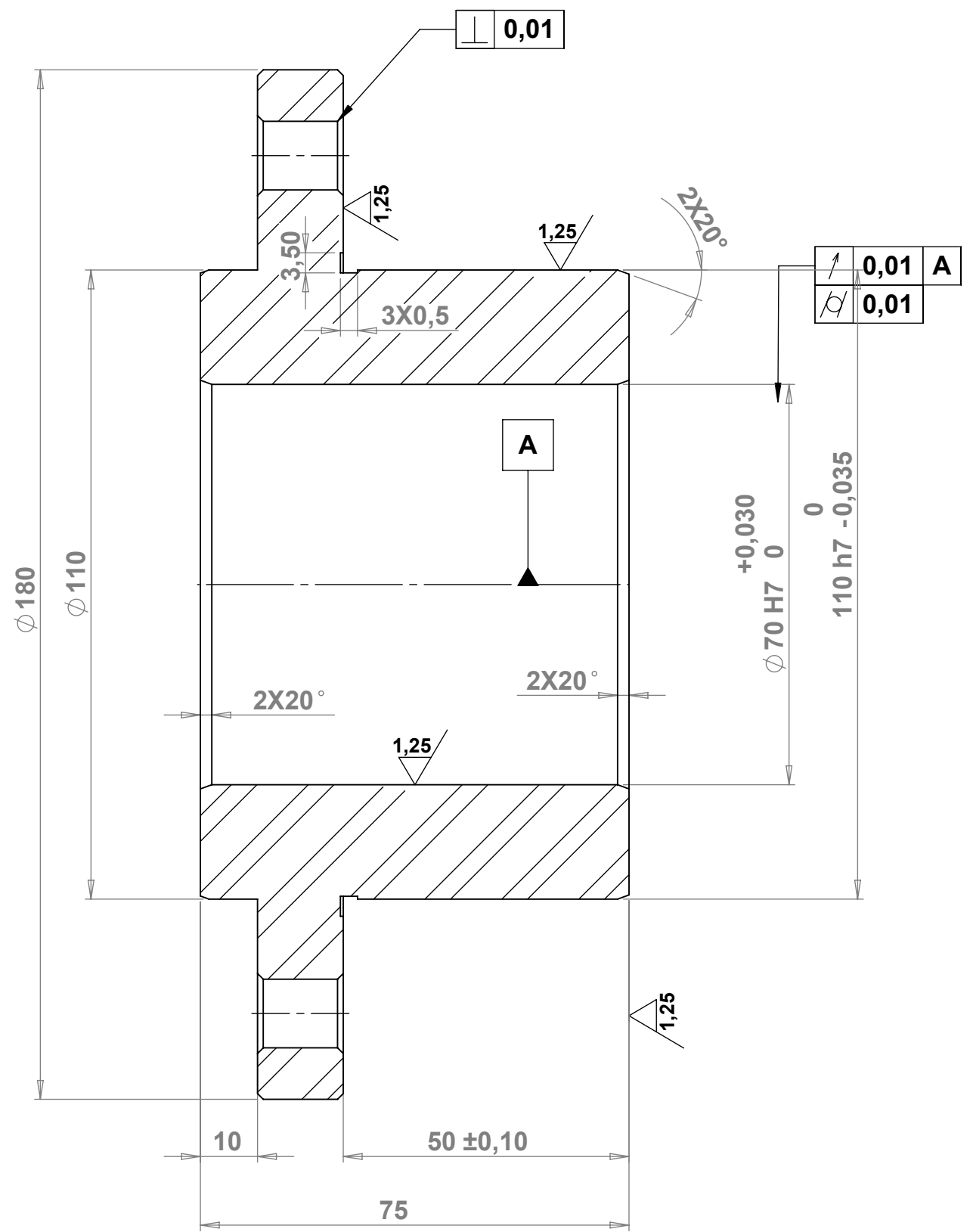
| | | | | | | | |
|-------|--------------|--------|--------------|-----------------|---------------------------|---------------|----------------|
| | | | | Мащаб 1:5 | Маса 0.16 | A4 | 45 БДС 5785-83 |
| | | | | Лист 1 | <i>ШАЙБА ДИСТАНЦИОННА</i> | | |
| Изм. | Опис | Подпис | Дата | | | | |
| Разр. | инж.Димитров | | 19.5.2011 г. | | | | |
| Пров. | инж.Иорданов | | 19.5.2011 г. | | | | |
| Норм. | | | | | | | |
| | | | | <i>МОДУЛ-АД</i> | | РКЦТ350-03-06 | |



| ПОЗИЦИЯ | НАЙМЕНОВАНИЕ | НОМАР НА ЧЕРТЕЖ | БРОЯ |
|---------|--|-----------------|------|
| 1 | ГЛАВИНА | РКЦТ350-20-01 | 1 |
| 2 | КОЛЕЛО КОНУСНО Z42/m6.3 | РКЦТ350-20-02 | 1 |
| 3 | ПАС БОЛТ M12 | РКЦТ350-20-03 | 8 |
| 4 | ШАЙБА ПРУЖИННА M12-H DIN127 B | | 8 |

1. Размерите с непосочен допуск: H14, h14, IT ±1/2

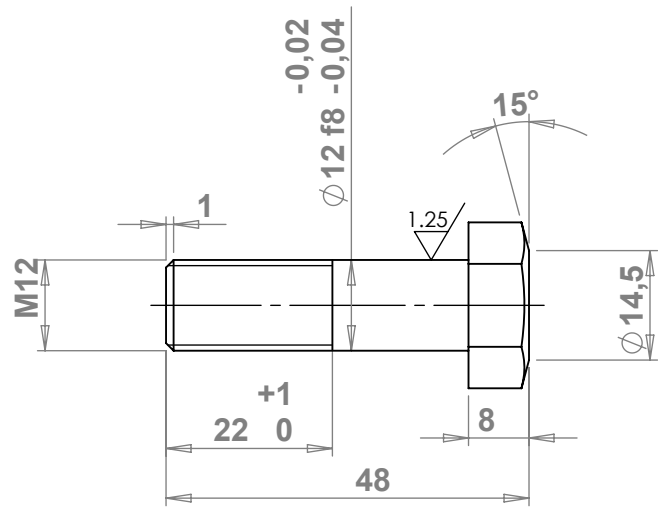
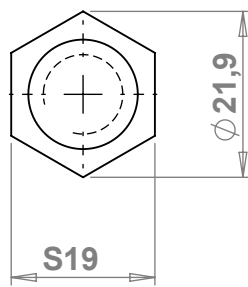
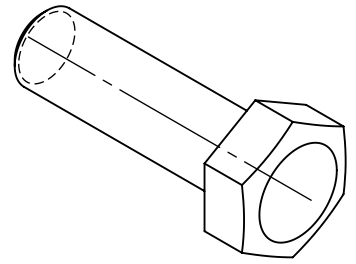
| | | | | | | |
|-------|---------------|--------|--------------|---|---------------------------------|---------------|
| | | | | Мащаб 1:5 | Маса | Формат: A3 |
| | | | | Лист 1 | КОЛЕЛО КОНУСНО С ГЛАВИНА 42/6,3 | |
| Изм. | Опис | Подпис | Дата | МОДУЛ-АД РКЦТ350-20-00 | | |
| Разр. | инж. Димитров | | 19.5.2011 г. | | | |
| Пров. | | | 19.5.2011 г. | | | |
| Норм. | | | | | | |



Неозначените фаски 1x45 .
Термообработка : Подобрение HRC 30-35 .

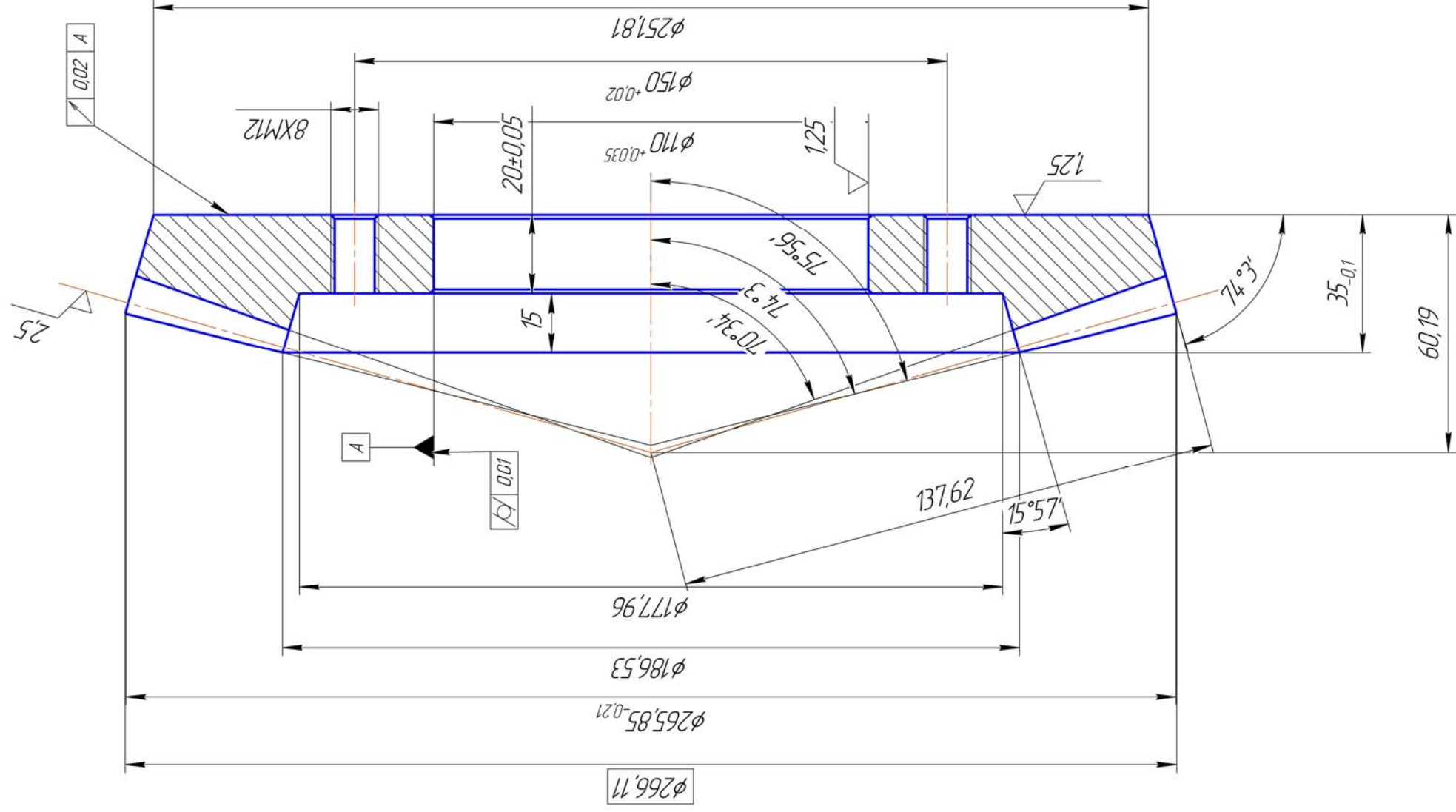
1. Размерите с непосочен допуск: H14, h14, IT ±1/2

| | | | | | | | |
|-------|--------------|--------|--------------|--------------|----------------|---------------|----------------|
| | | | | Мащаб 1:2 | Маса 5.08 | Формат: A3 | 45 БДС 5785-83 |
| | | | | Лист 1 | ГЛАВИНА | | |
| Изм. | Опис | Подпис | Дата | | | | |
| Разр. | инж.Димитров | | 19.5.2011 г. | | | | |
| Пров. | | | 19.5.2011 г. | | | | |
| Норм. | | | | МОДУЛ-АД | | РКЦТ350-20-01 | |



1. Размерите с непосочен допуск: H14, h14, IT ±1/2

| | | | | | | | | |
|-------|---------------|--------|--------------|--------------|---------------------|----|----------------------|--|
| | | | | Мащаб 2:1 | Маса 0.05 | A4 | СТ45 | |
| | | | | Лист 1 | ПАС БОЛТ М12 | | | |
| Изм. | Опис | Подпис | Дата | | | | | |
| Разр. | инж. Димитров | | 19.5.2011 г. | | МОДУЛ-АД | | РКЦТ350 20 03 | |
| Пров. | | | 19.5.2011 г. | | | | | |
| Норм. | | | | | | | | |



| | | |
|--|----------------|---------------------|
| Модуль нормальный средний | m_n | 4,392 |
| Число зубьев | z | 42 |
| Тип зуба | | Круговой |
| Осевая форма зуба | | 1 |
| Средний угол наклона зубьев | β_n | 35° |
| Направление линии зуба | | ЛЯВО |
| Исходный контур | | ГОСТ 16202-81 |
| Коэффициент смещения средний нормальный | x_n | -0,373 |
| Коэффициент изменения расчетной толщины зуба | x_T | -0,12 |
| Угол делительного конуса | δ | $74^{\circ}03'18''$ |
| Степень точности по ГОСТ 1758-81 | | 7-8 |
| Делительная толщина зуба по хорде в измерительном сечении | S_x | $5,837_{-0,234}$ |
| Высота до делительной хорды зуба в измерительном сечении | h_{ax} | 2,7 |
| Допуск на биеение зубчатого венца | F_r | 0,056 |
| Предельное отклонение шага | $\pm f_r$ | $\pm 0,02$ |
| Гарантированный двоякой зазор в передаче | $j_{H \min}$ | 0,16 |
| Относительные размеры суммарного пятна контакта в передаче | по высоте зуба | не менее 60% |
| | по длине зуба | не менее 55% |
| Межосевой угол | Σ | 90° |
| Внешний окружной модуль | m_{re} | 6,3 |
| Угол конуса впадин | δ_f | $70^{\circ}34'15''$ |
| Внешнее конусное расстояние | R_e | 137,594 |
| Среднее конусное расстояние | R | 117,094 |
| Средний делительный диаметр | d | 225,178 |
| Внешняя высота зуба | h_e | 9,881 |
| Номинальный диаметр зуборезной головки | d_0 | 315 |
| Развод резцов | w_2 | 16 |

1. Размеры с непосочени допуски -H14, h14±1/2 IT14 БДС 14.999-80
2. Неозначените фаски 1x45°
3. Термообработка: цементация на зьбите на дълбочина h 0.6..0.8 и закалка HRC 58..60.

Инд. № _____
 Подпис и дата _____
 Зам. инд. № _____
 Инд. № д/дл _____
 Подпис и дата _____
 Групп. № _____
 Л/вдо приложене _____

| | | | |
|------------------------------|-----------------|----------------|----------|
| Изм. | Опис | Подпис | Дата |
| Разр. | инж. П. Шумков | | 05.01.17 |
| Проб. | инж. Б. Годаров | | 05.01.17 |
| Нарм. | | | |
| Машоб | Маса | | 18ХГТ |
| 11 | | | |
| Лист | | | 1 / 1 |
| КОЛЕЛО КОНУСНО 42/6,3 | | | |
| МОДУЛ-АД | | РКЦТ 350-20-02 | |