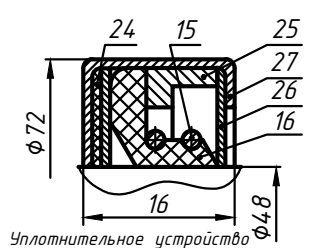
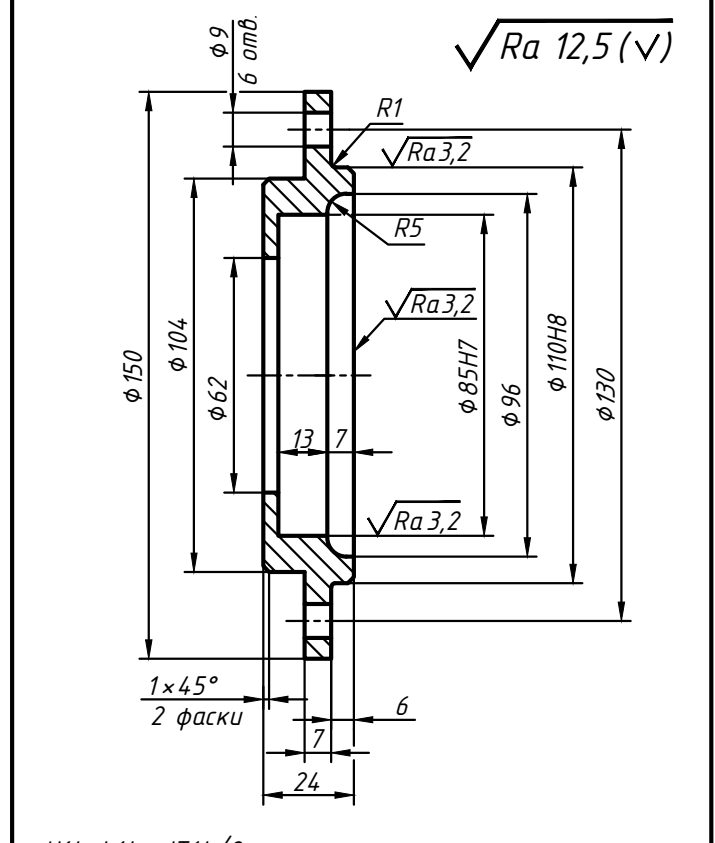


*Редуктор привода лебедки
00-000.06.13.13.00*

РЕДУКТОР ПРИВОДА ЛЕБЕДКИ 00-000.06.13.13.00
 Редуктор предназначен для передачи крутящего момента от силовой установки на вал барабана лебедки. В сборочной единице использованы следующие стандартные изделия и детали без чертежей.
 Подшипники ГОСТ 27365-87: поз. 28 - 7310 (1 шт.), поз. 29 - 7308 (1 шт.).
 Подшипники ГОСТ 8338-75: поз. 30 - 309 (1 шт.), поз. 31 - 310 (1 шт.).
 Болты ГОСТ 7805-70: поз. 32 - 3М8-8х20.58 (12 шт.), поз. 33 - 2М8-8х30.58 (4 шт.). Болты ГОСТ 7798-70: поз. 34 - 2М10-8х32.58 (4 шт.), поз. 35 - 2М10-8х45.58 (12 шт.). Гайки ГОСТ 5932-70: поз. 36 - М10-7Н.5 (16 шт.), поз. 37 - М18-7Н.5 (1 шт.). Шайбы ГОСТ 11371-78: поз. 38 - 10.04 (4 шт.), поз. 39 - 18.04 (1 шт.).
 Шпильки ГОСТ 397-79: поз. 40 - 2,5x25.2 (16 шт.), поз. 41 - 3,2x40.2 (1 шт.). Поз. 42 - прокладка Г3/4-В ОСТ 23.117-82 (2 шт.).
 Поз. 43 - шпонка 14x9x40 ГОСТ 23360-78 (1 шт.), поз. 44 - манжета 1-60x58-3 ГОСТ 8752-79 (1 шт.), поз. 45 - прокладка П26x32x2 МН31138-62 (2 шт.), поз. 46 - проволока 1,6-0-С ГОСТ 3282-74 (0,5 м), поз. 47 - кольцо пружинное сталь 65Г ГОСТ 14959-79 (2 шт.). Кольца DxdXS сталь 10 ГОСТ 1050-2013: поз. 17 - 48x40x4, поз. 20 - 60x46x2, поз. 26 - 70x55x0,8. Прокладки DxdXS паронит ПОН2 ГОСТ 481-80: поз. 21 - 140x100x2, поз. 23 - S=2 мм. Прокладки DxdXS сталь 10 ГОСТ 1050-2013: поз. 18 - 120x80x2, поз. 22 - 150x110x2. Поз. 24 - кольцо СП71-54-6 ГОСТ 6308-71/МН 180-61. Поз. 25 - обойма Ст3 ГОСТ 380-2005, поз. 27 - втулка Ст3 ГОСТ 380-2005.
 Вал-шестерня в сборе с упорными роликоподшипниками 28 и 29, втулкой 19 и кольцом 17 устанавливается в корпусе 1 и закрывается крышкой 7 на болтах 33 с прокладкой 18 и уплотнительным устройством 15, 16, 24, 27 (см. рис.). Через отверстие в крышке 7 на шлицевом конце детали 5 устанавливается ступица 3 в сборе с зубчатым колесом 4 и крепится деталями 34, 36, 38, 40 и 37, 39, 41 (вид Б аксонометрии). Ведущий вал в сборе с крышкой 9, кольцом 13, манжетой 44, маслоотражательным кольцом 14, прокладкой 22 и шарикоподшипником 31 устанавливается в корпусе 1 и крепится деталями 32 и 46. На валу 10 надевают шестерню 6 на шпонке 43, шарикоподшипник 30, прокладку 20 и все поджимают двумя полукольцами 11, уложенными в канавку диаметром 38 мм вала 10, стянутыми кольцом 12, а затем развальцованными (вид А аксонометрии). Корпус 2 в сборе с крышкой 8, прокладкой 21 и деталями 32, 46 соединяют деталями 35, 36, 40 с корпусом 1 через прокладку 23.



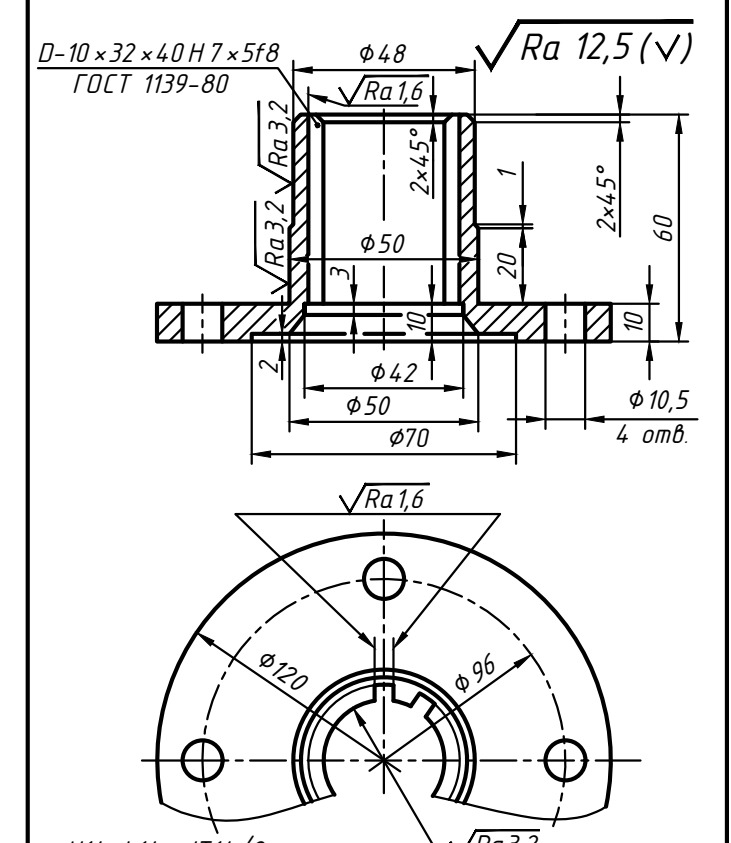
Крутящий момент с ведущего вала 10 через шпонку 43 и шестерню 6 передается на зубчатое колесо 4, шлицы ступицы 3 и снимается с вала-шестерни 5. Все фаски внутренней метрической резьбы выполнены согласно ГОСТ 10549-80 и на чертежах не указаны.



H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.13.13.09				Лит.	Масса	Масштаб
Крышка						1:1
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
Разраб.						
Проб.						
Т. контр.						
Н. контр.						
Чтб.						
Ст5 ГОСТ 380-2005				Лист	Листов	1

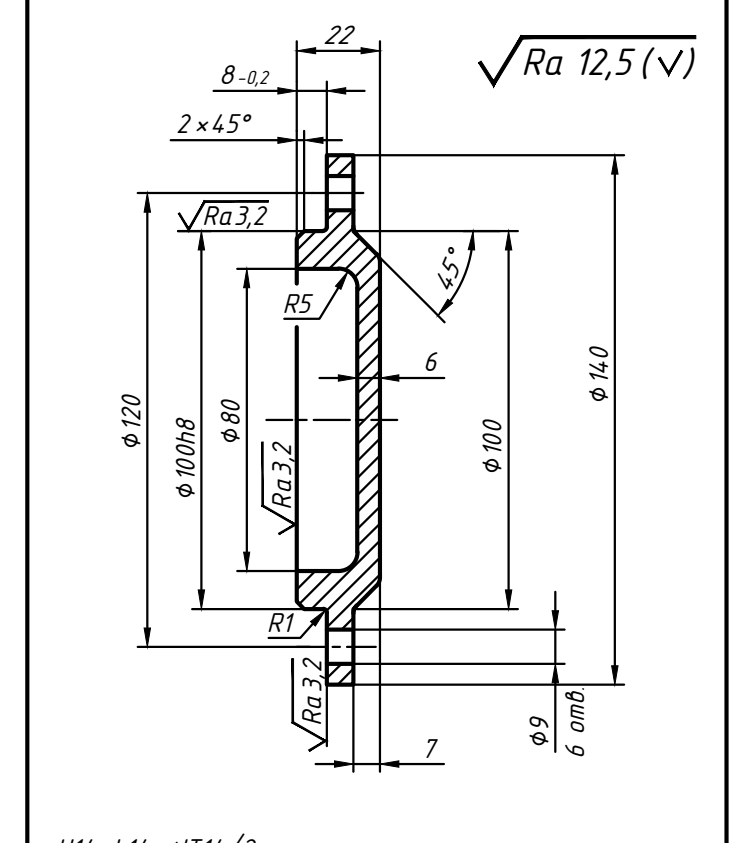
Копировал Формат А4



H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.13.13.03				Лит.	Масса	Масштаб
Ступица шестерни						1:1
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
Разраб.						
Проб.						
Т. контр.						
Н. контр.						
Чтб.						
Сталь 12Х2Н4А ГОСТ 4543-2016				Лист	Листов	1

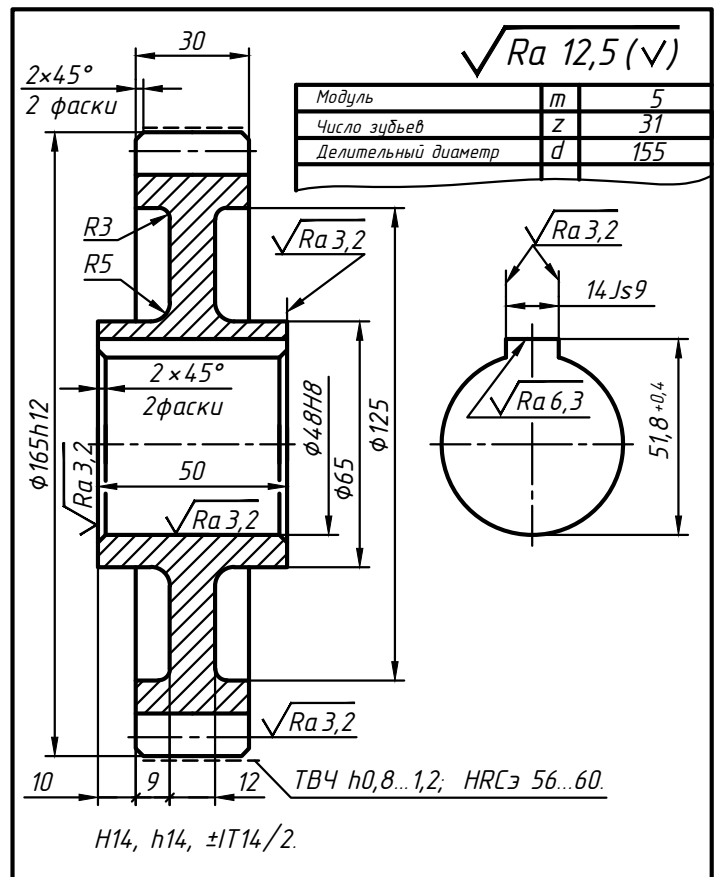
Копировал Формат А4



H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.13.13.08				Лит.	Масса	Масштаб
Крышка						1:1
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
Разраб.						
Проб.						
Т. контр.						
Н. контр.						
Чтб.						
Ст5 ГОСТ 380-2005				Лист	Листов	1

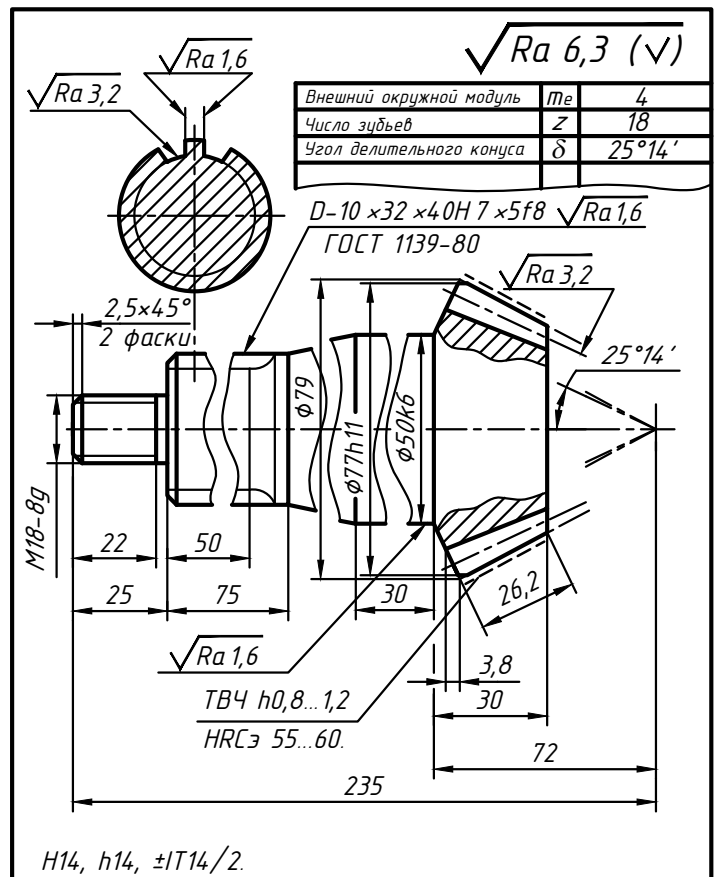
Копировал Формат А4



H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.13.13.06				Лит.	Масса	Масштаб
Шестерня						1:1
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
Разраб.						
Проб.						
Т. контр.						
Н. контр.						
Чтб.						
Сталь 12Х2Н4А ГОСТ 4543-2016				Лист	Листов	1

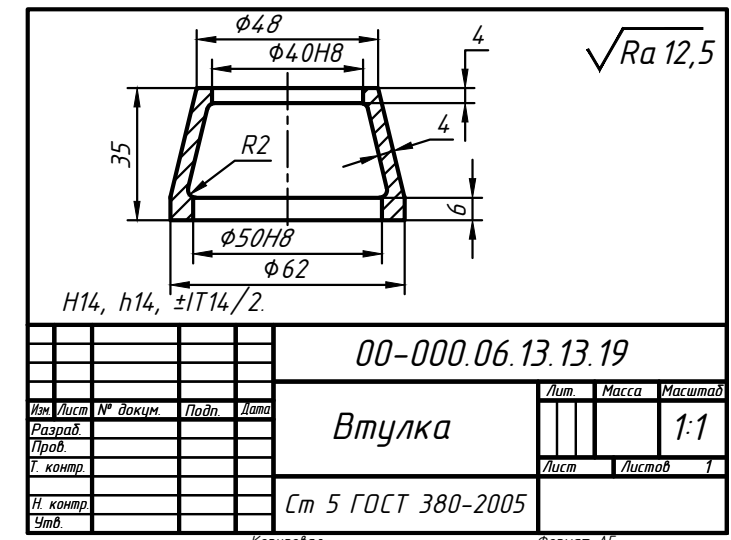
Копировал Формат А4



H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.13.13.05				Лит.	Масса	Масштаб
Вал-шестерня						1:1
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
Разраб.						
Проб.						
Т. контр.						
Н. контр.						
Чтб.						
Сталь 12Х2Н4А ГОСТ 4543-2016				Лист	Листов	1

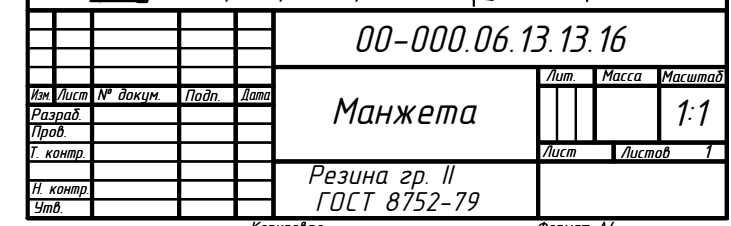
Копировал Формат А4



H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.13.13.19				Лит.	Масса	Масштаб
Втулка						1:1
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
Разраб.						
Проб.						
Т. контр.						
Н. контр.						
Чтб.						
Ст 5 ГОСТ 380-2005				Лист	Листов	1

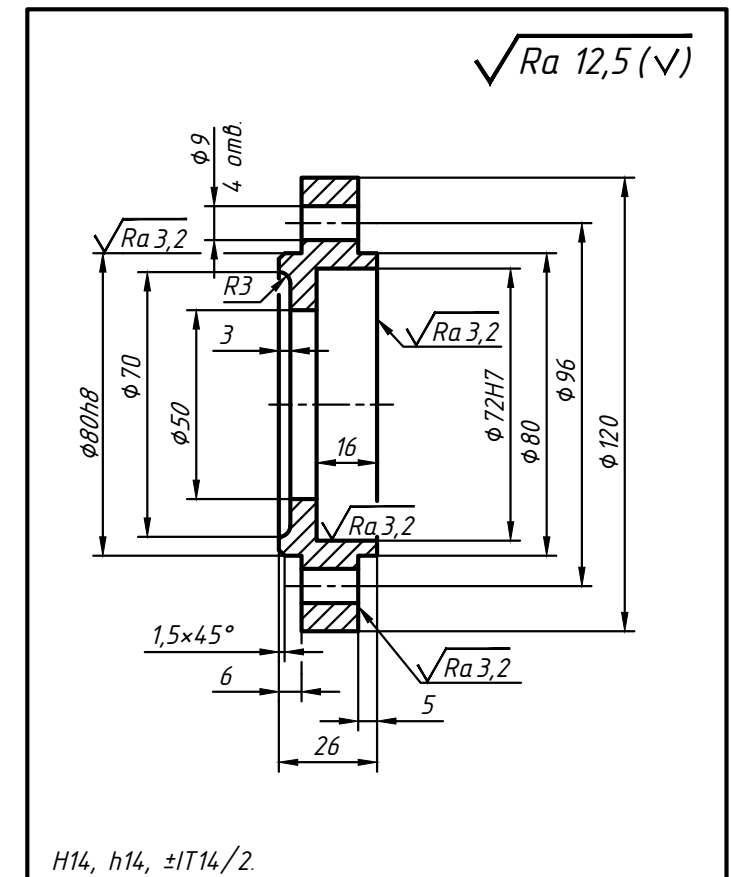
Копировал Формат А5



H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.13.13.16				Лит.	Масса	Масштаб
Манжета						1:1
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
Разраб.						
Проб.						
Т. контр.						
Н. контр.						
Чтб.						
Резина гр. II ГОСТ 8752-79				Лист	Листов	1

Копировал Формат А4



H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.13.13.07				Лит.	Масса	Масштаб
Крышка						1:1
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
Разраб.						
Проб.						
Т. контр.						
Н. контр.						
Чтб.						
Ст5 ГОСТ 380-2005				Лист	Листов	1

Копировал Формат А4

