

*Каток поддерживающий
00-000.06.17.17.00*

Каток поддерживающий 00-000.06.17.17.00

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

В сборочную единицу входят следующие стандартные изделия:

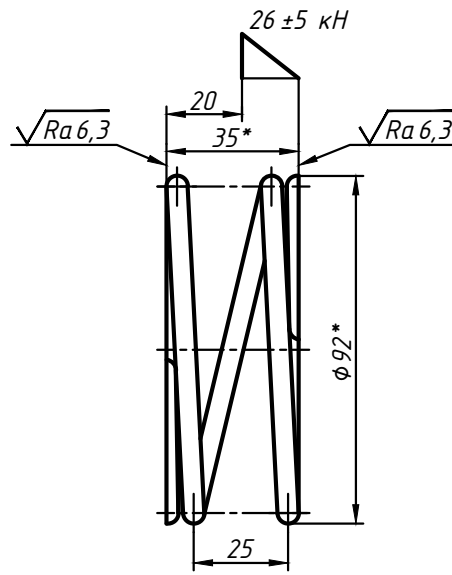
- поз. 22 - болт М16×1,5-6g×60,36 ГОСТ 7798-70 (12 шт.);
- поз. 23 - болт М24-8g×70,48 ГОСТ 7798-70 (12 шт.);
- поз. 24 - опора 7034-0264 С ГОСТ 13440-68 (1шт.);
- поз. 25 - пробка М10×1 ГОСТ 12202-66 (1шт.);
- поз. 26 - шайба пружинная 16,65Г ГОСТ 6402-70 (12шт.);
- поз. 27 - подшипник 313 ГОСТ 8338-75 (2 шт.);
- и детали, не имеющие чертежей:
- поз. 7 - шайба $\phi 92 \times \phi 85$, S3 Ст3 ГОСТ 380-2005 (2 шт.);
- поз. 8 - шайба $\phi 108 \times \phi 85$, S6 Сталь 45 ГОСТ 1050-2013 (1 шт.);
- поз. 9 - кольцо $\phi 138 \times \phi 128$, пластина II, лист ПМБ-М-3×250×500-1,3 ГОСТ 7338-90 (2 шт.);
- поз. 10 - прокладка $\phi 405 \times \phi 300$, S1,5 Ст3 ГОСТ 380-2005 (4 шт.);
- поз. 14 - прокладка $\phi 210 \times \phi 140$, S0,1 Ст3 ГОСТ 380-2005 (3 шт.);
- поз. 15 - прокладка $\phi 210 \times \phi 140$, S0,3 Ст3 ГОСТ 380-2005 (3 шт.);
- поз. 18 - стопор $\phi 6 \times 100$, Сталь 65Г ГОСТ 14959-79 (1 шт.);
- поз. 20 - кольцо $\phi 118 \times \phi 100$, пластина II, лист ПМБ-М-3×250×500-1,3 ГОСТ 7338-90 (1 шт.);

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

На подшипники 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 стопорными планками 17.

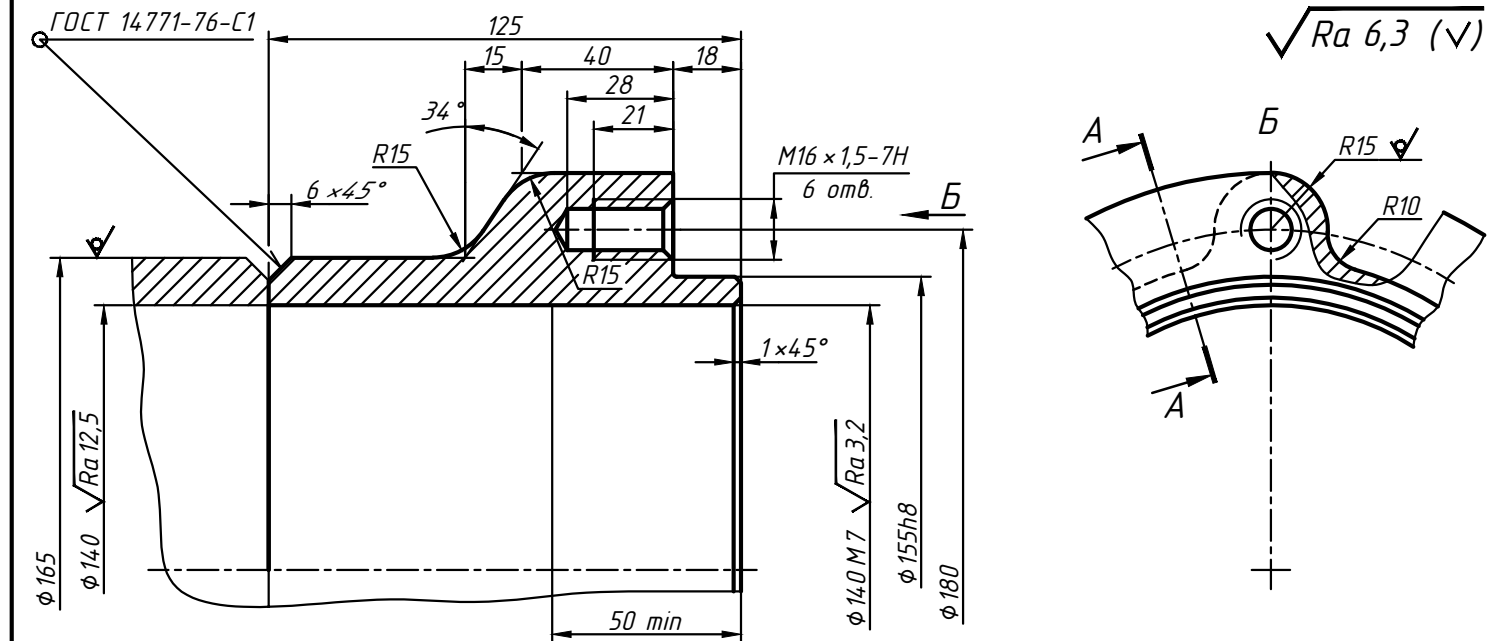
Все фаски для внутренней метрической резьбы выполнены по ГОСТ 10549-80 и на чертежах деталей не указаны.



1. Направление витков - любое.
2. Число рабочих витков n=1.
3. Число витков полное n₁=2,7.
4. HRCэ 48...52.
5. Диаметр контрольного стержня D_c=85 мм.
- 6.*Размеры для справок.

00-000.06.17.17.05				Лит.	Масса	Масштаб
Пружина						1:1
Проволока II-5,6				Лист	Листов	1
ГОСТ 9389-75						

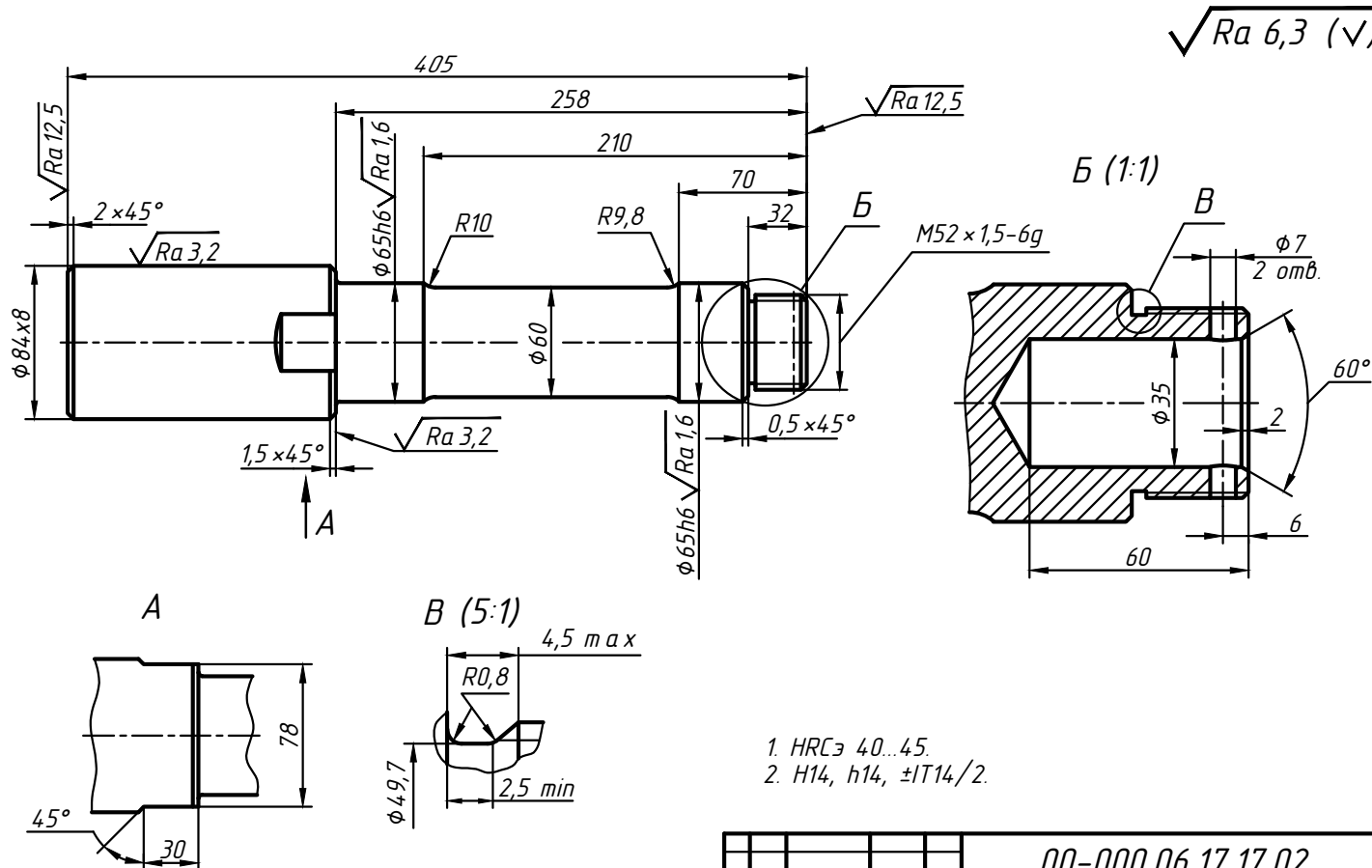
Копировал Формат А4



1. Сварить корпус из двух одинаковых половин. Электроды типа Э46 ГОСТ 9467-75.
2. Неуказанные литейные радиусы 3...5 мм.
3. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-92.
4. Точность отливки 8-0-0-7 ГОСТ Р 53464-2009.
5. H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.17.17.01				Лит.	Масса	Масштаб
Корпус						1:1
Отливка 38ХН1-И				Лист	Листов	1
ГОСТ 977-88						

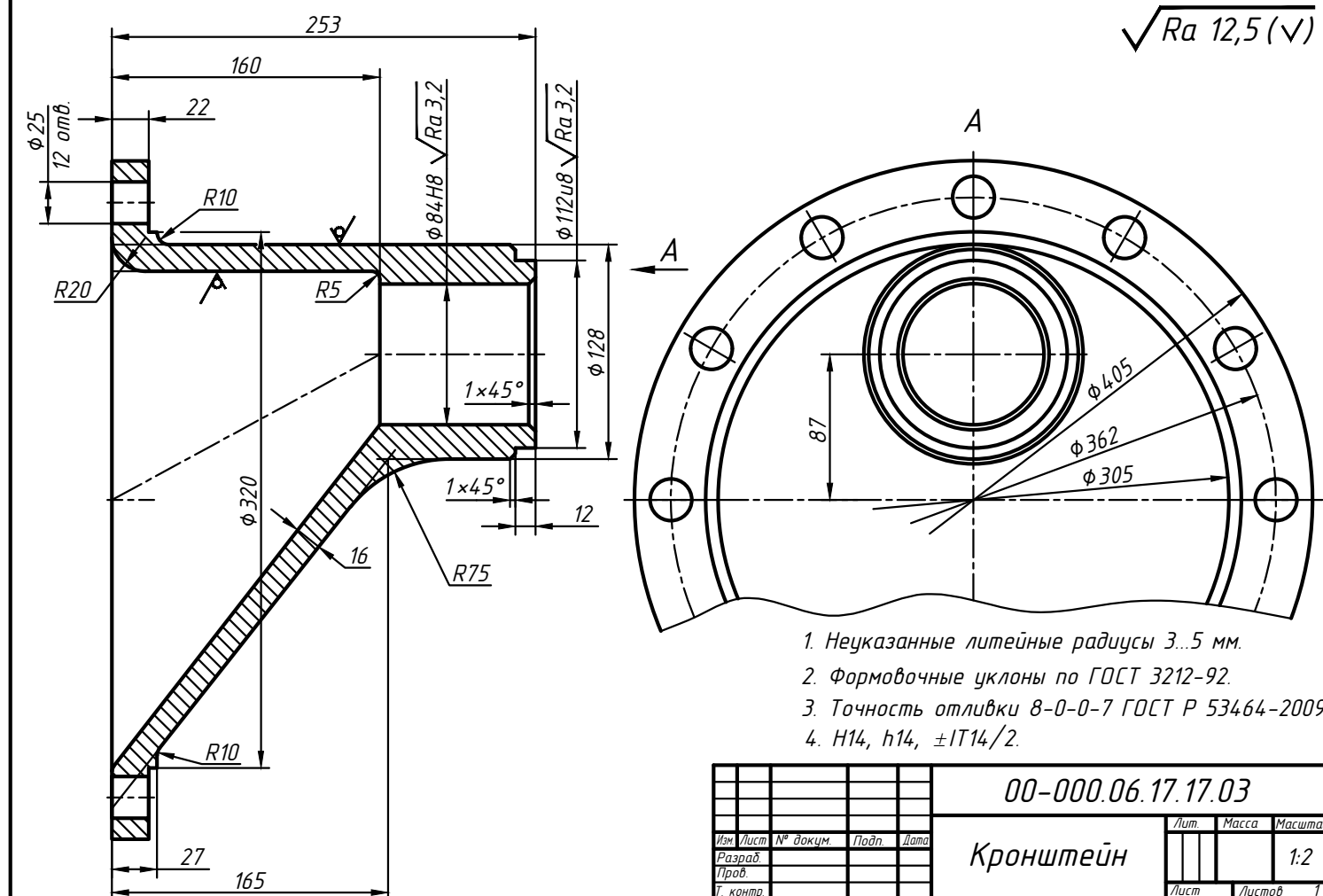
Копировал Формат А3



1. HRCэ 40...45.
2. H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.17.17.02				Лит.	Масса	Масштаб
Ось						1:2
Сталь 38ХС				Лист	Листов	1
ГОСТ 4543-2016						

Копировал Формат А3



1. Неуказанные литейные радиусы 3...5 мм.
2. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-92.
3. Точность отливки 8-0-0-7 ГОСТ Р 53464-2009.
4. H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.17.17.03				Лит.	Масса	Масштаб
Кронштейн						1:2
Отливка 38ХН1-И				Лист	Листов	1
ГОСТ 977-88						

Копировал Формат А3

