

Дифференциал 00-000.06.21.21.00

Дифференциал предназначен для автоматического выравнивания - натяжения ленты в процессе перепуска электродов на электропечах (ленты заправлены в барабаны, насаженные на внешние концы валов, поз. 10. Ленты и барабаны на чертеже не показаны).

В сборочную единицу входят следующие детали без чертежей:
 поз. 15 - прокладка, картон прокладочный А-3 ГОСТ 9347-74 d=230 мм, D=250 мм (1 шт.);
 поз. 16 - прокладка, картон прокладочный А-3 ГОСТ 9347-74 d=100 мм, D=140 мм (1 шт.);
 поз. 17 - шайба, паронит ПОН 3 ГОСТ 481-80 d=16 мм, D=28 мм (2 шт.).

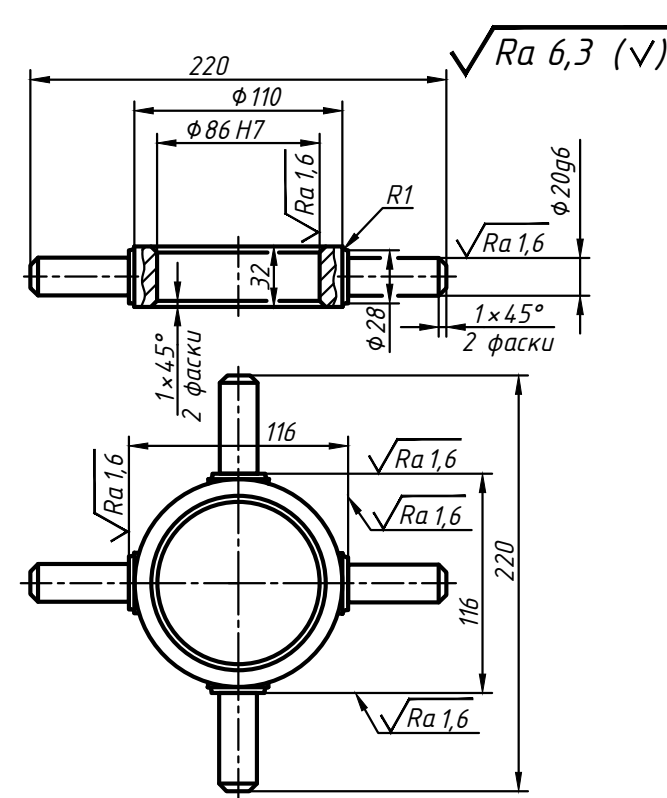
В состав дифференциала входят следующие стандартные изделия:

- поз. 18 - подшипник 309 ГОСТ 8338-75 (2 шт.);
- поз. 19 - болт М8-8g×35,36 ГОСТ 7798-70 (16 шт.);
- поз. 20 - болт М10-8g×35,36 ГОСТ 7798-70 (6 шт.);
- поз. 21 - гайка М10-7Н.5 ГОСТ 5916-70 (12 шт.);
- поз. 22 - гайка 70003-0141 ГОСТ 12460-67 (2 шт.);
- поз. 23 - шайба 8.65Г ГОСТ 6402-70 (16 шт.);
- поз. 24 - шайба 10.65Г ГОСТ 6402-70 (12 шт.);
- поз. 25 - шайба 27.34 ГОСТ 11371-78 (4 шт.);
- поз. 26 - шпилька М10-8g×45,36 ГОСТ 22034-76 (6 шт.);
- поз. 27 - шпонка 12×8×20 ГОСТ 23360-78 (2 шт.);
- поз. 28 - шпонка 36×20×26 ГОСТ 23360-78 (1 шт.);
- поз. 29 - кольцо СГ66-49-6 ГОСТ 6418-81/МН 180-61 (2 шт.).

Дифференциал состоит из двух корпусов 1 и 2, соединенных между собой болтами 20 и гайками 21, шайбами 24. Между корпусами предусмотрена прокладка 15. На ступицу корпуса 2 насажено колесо зубчатое 5 со шпонкой 28 и закреплено шпильками 26. В корпусах установлена крестовина 7, выполненная за одно целое с четырьмя осями, на которые насажены втулки 12 и конические шестерни 3. Шестерни 3 постоянно находятся в зацеплении с двумя коническими колесами 4, которые соединены с приводными валами 10 шпонками 27 и закреплены гайками 22. В отверстие крестовины запрессована втулка 11, в которое вставлено колесо 4. Валы 10 вращаются в подшипниках 18, поджатые крышками 8, 9 и втулками 13. Крышки крепятся к корпусам болтами 19. Утечку масла предотвращают сальниковые кольца 29. Для смены масла в корпус 1 ввернуты пробки 1 с шайбами 16.

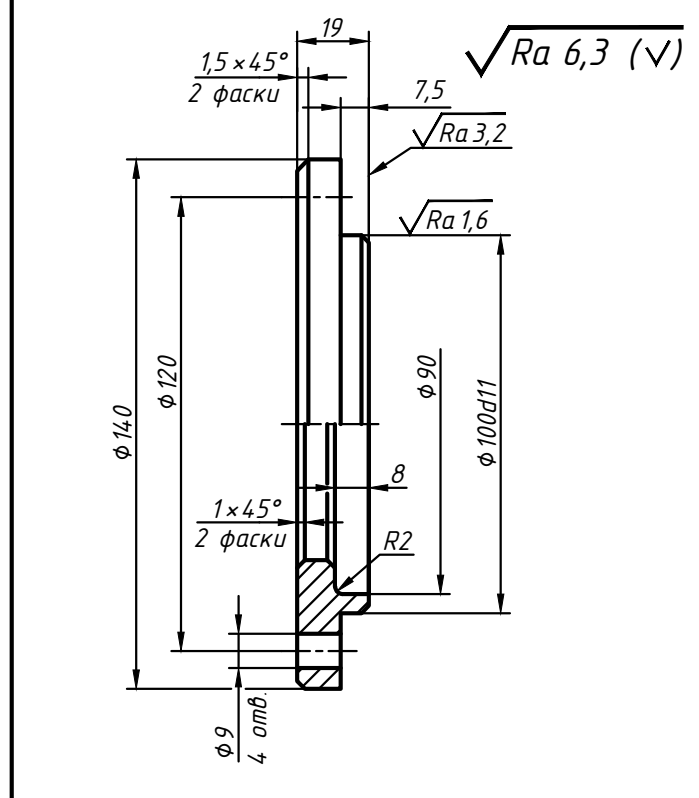
При одинаковом натяжении лент конические шестерни 3 не вращаются вокруг своих осей, при этом конические колеса 4 делают одинаковое число оборотов с зубчатыми колесами 5. Для выравнивания натяжения ленты конические шестерни 3 повернутся вокруг своих осей, ускоряя вращение соответствующего конического колеса.

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



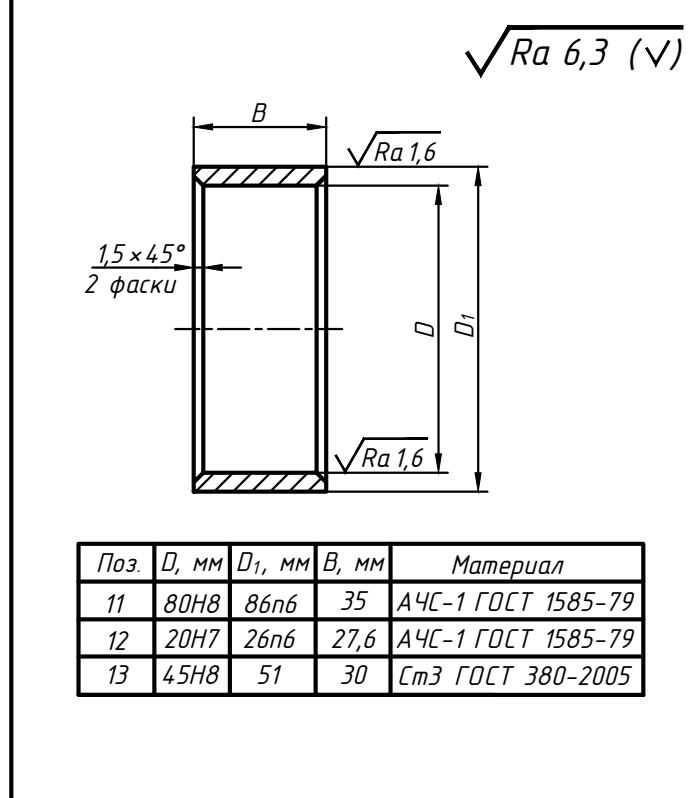
h14, ±IT14/2.

00-000.06.21.21.07				Лит	Масса	Масштаб
Крестовина						1:2
Ст3 ГОСТ 380-2005				Лист	Листов	1



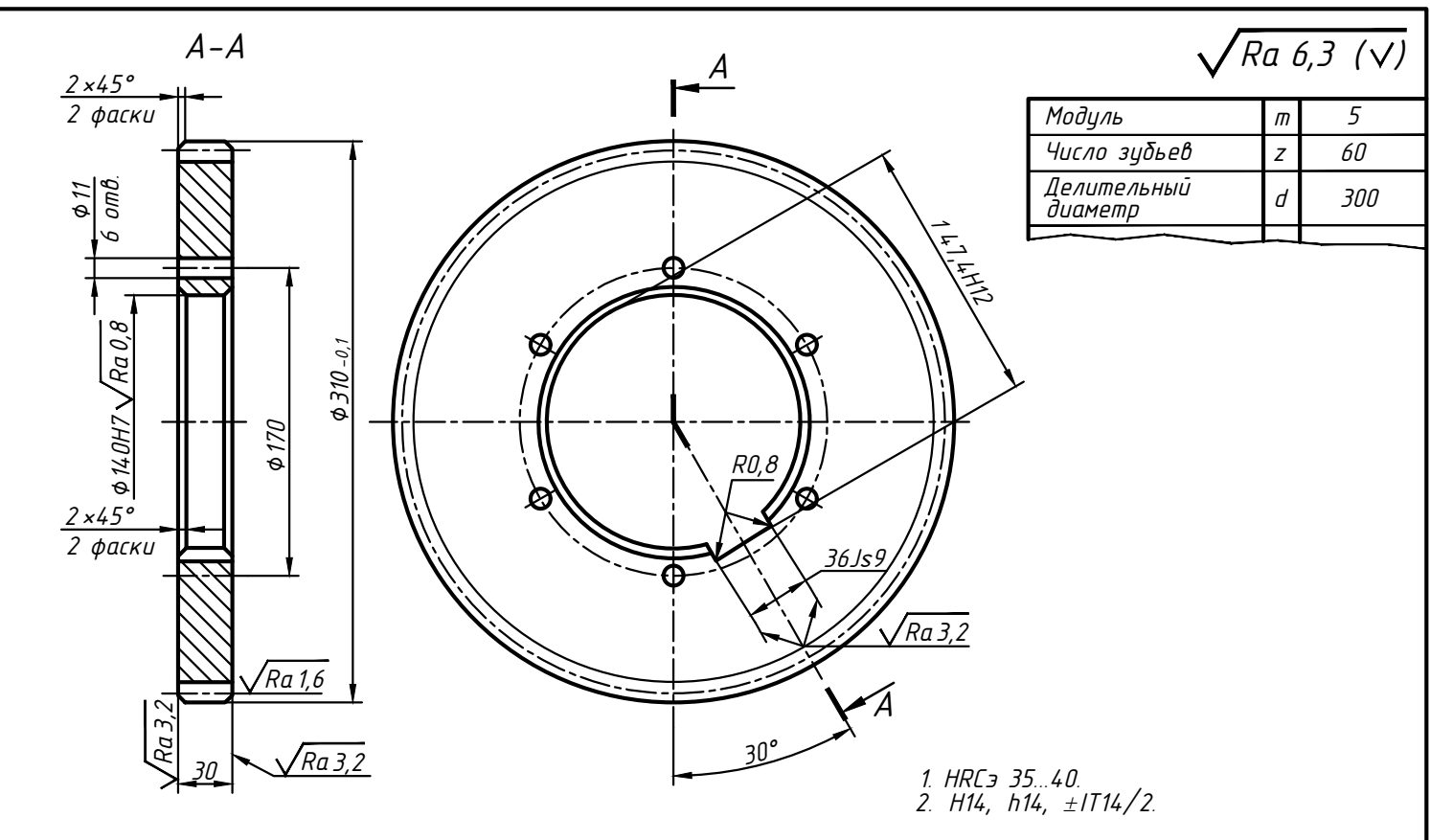
H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.21.21.06				Лит	Масса	Масштаб
Крышка						1:1
Ст3 ГОСТ 380-2005				Лист	Листов	1



h14, ±IT14/2.

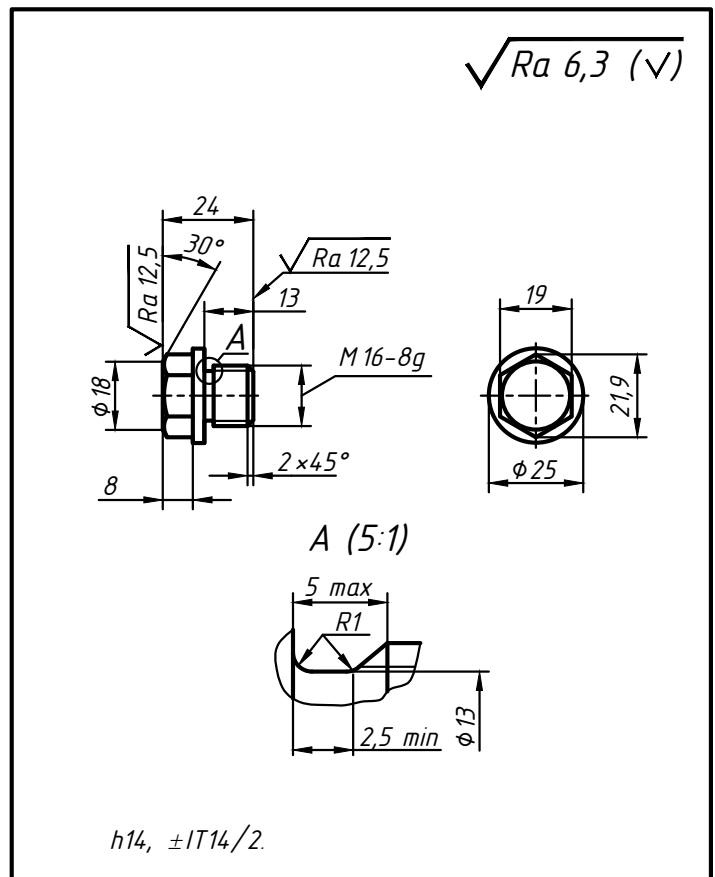
00-000.06.21.21.11/12/13				Лит	Масса	Масштаб
Втулка						1:1
Ст3 ГОСТ 380-2005				Лист	Листов	1



Модуль	m	5
Число зубьев	z	60
Делительный диаметр	d	300

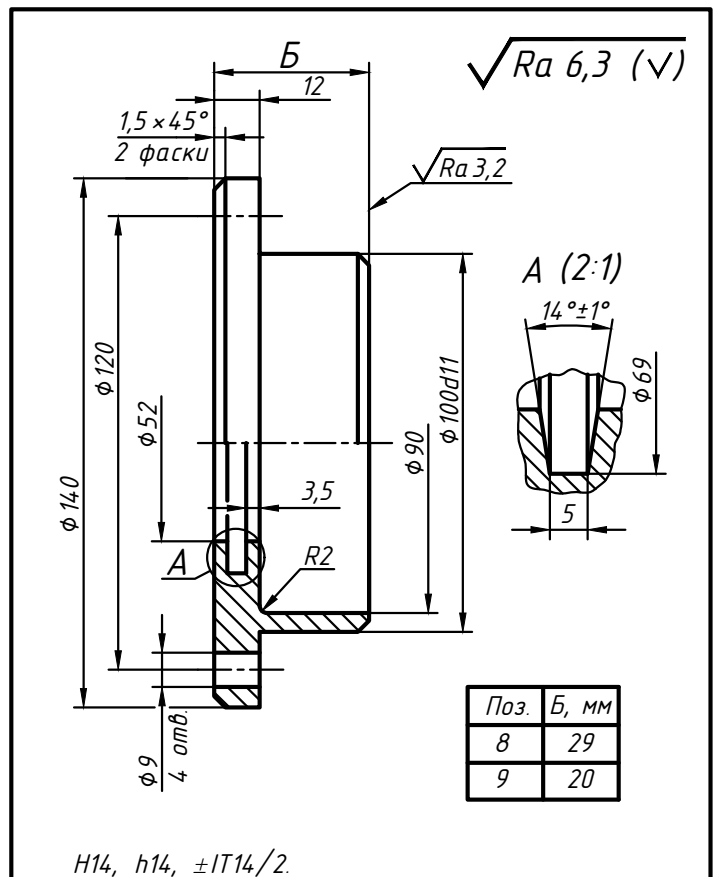
1. HRCэ 35...40.
2. H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.21.21.05				Лит	Масса	Масштаб
Колесо зубчатое						1:2
Сталь 45 ГОСТ 1050-2013				Лист	Листов	1



h14, ±IT14/2.

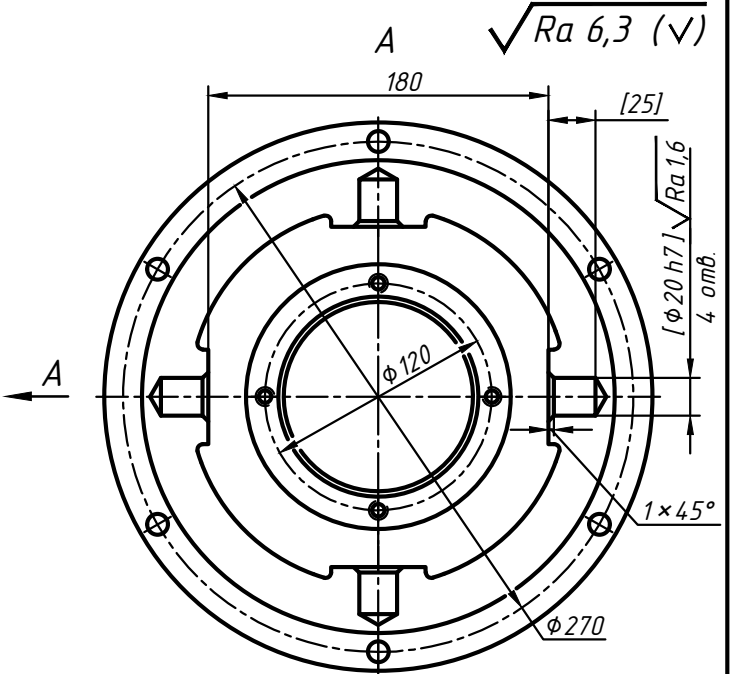
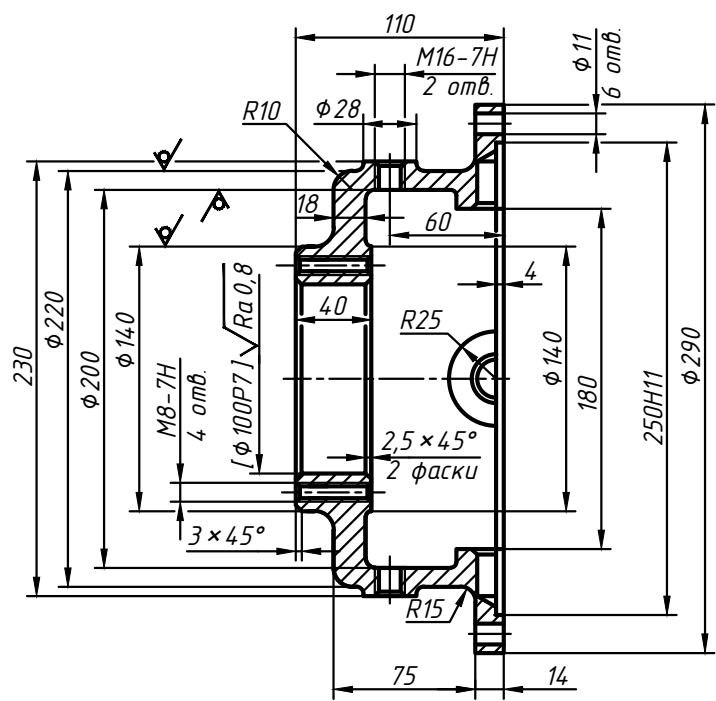
00-000.06.21.21.14				Лит	Масса	Масштаб
Пробка						1:1
Ст3 ГОСТ 380-2005				Лист	Листов	1



H14, h14, ±IT14/2.

Поз.	Б, мм
8	29
9	20

00-000.06.21.21.08/09				Лит	Масса	Масштаб
Крышка						1:1
Ст3 ГОСТ 380-2005				Лист	Листов	1



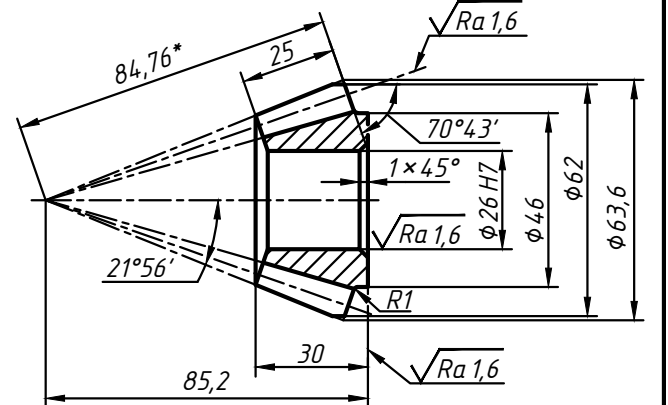
1. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. 00-000.06.21.21.02.
2. Детали применять совместно.
3. Неуказанные литейные радиусы 3...5 мм.
4. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-92.
5. Точность отливки 8-0-0-7 ГОСТ Р 53464-2009.

6. H14, h14, ±IT14/2.

				00-000.06.21.21.01		
				Корпус		
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Лит	Масса
Разраб						
Проб						
Т. контр						
Н. контр						
Утв						
				СЧ45 ГОСТ 1412-85		
				1:2		

Копировал Формат А3

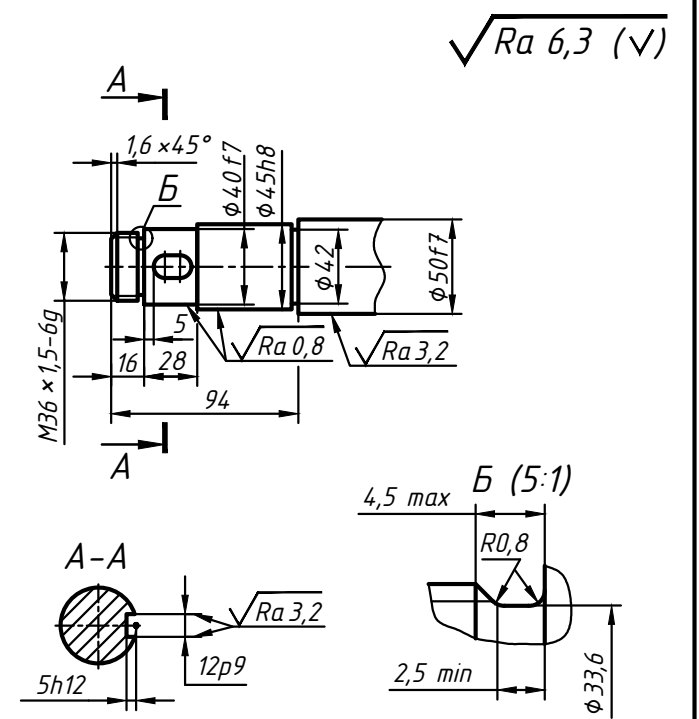
Внешний окружной модуль	m_e	4
Число зубьев	z	14
Тип зуба		прямой
Угол делительного конуса	δ	19°17'



1. HRCэ 35...40.
2. H14, h14, ±IT14/2.
- 3.*Размер для справок.

				00-000.06.21.21.03		
				Шестерня		
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Лит	Масса
Разраб						
Проб						
Т. контр						
Н. контр						
Утв						
				Сталь 45 ГОСТ 1050-2013		
				1:1		

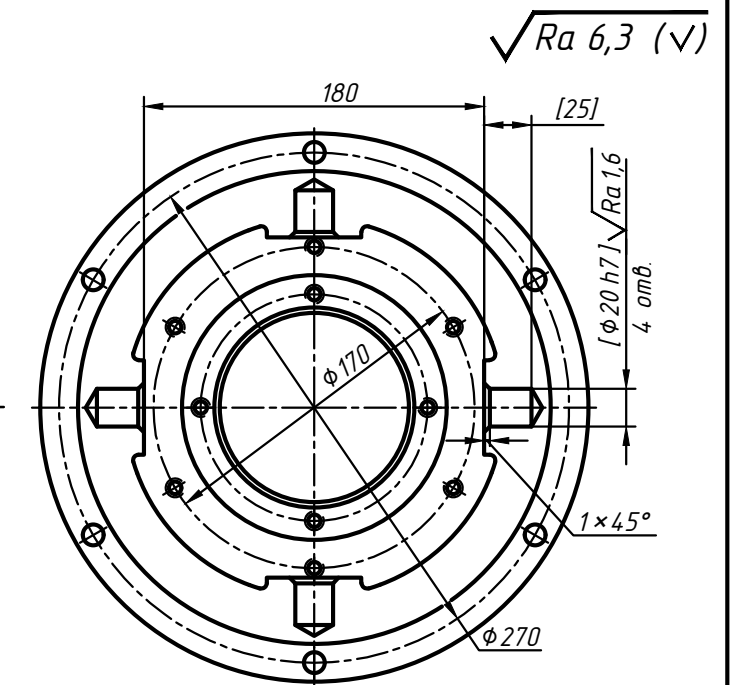
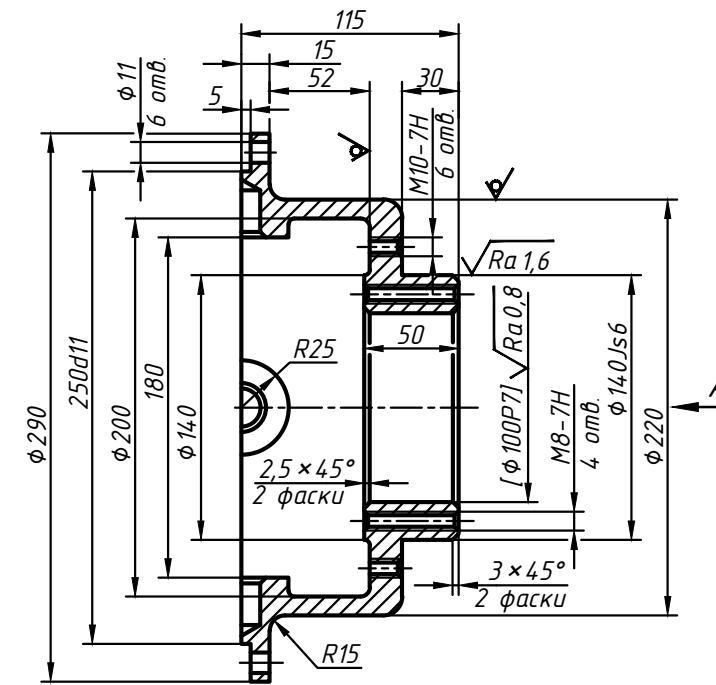
Копировал Формат А4



h14, ±IT14/2.

				00-000.06.21.21.10		
				Вал		
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Лит	Масса
Разраб						
Проб						
Т. контр						
Н. контр						
Утв						
				Сталь 45 ГОСТ 1050-2013		
				1:2		

Копировал Формат А4

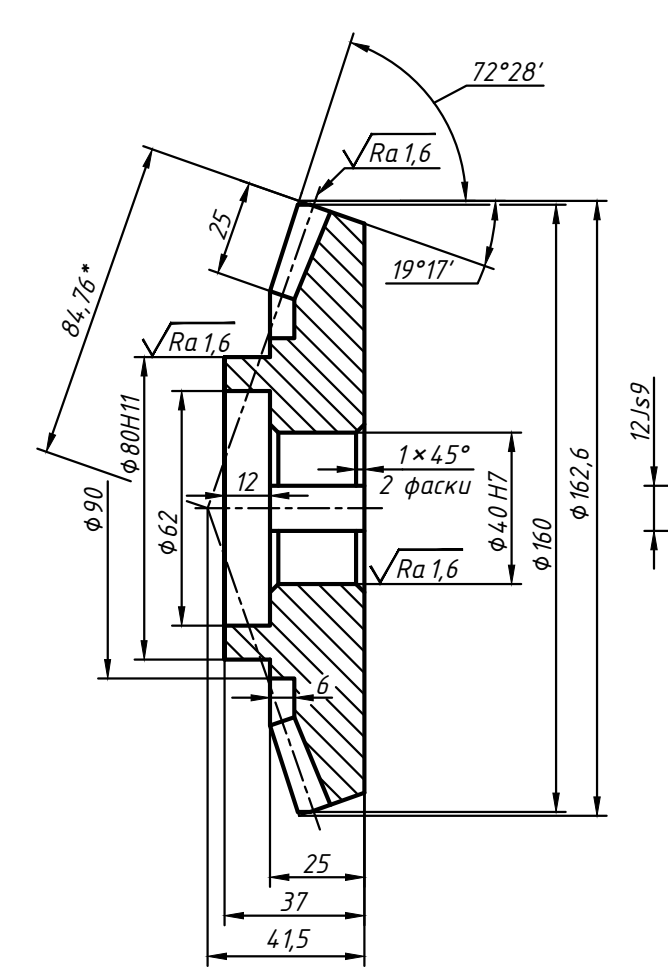


1. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. 00-000.06.21.21.01.
2. Детали применять совместно.
3. Неуказанные литейные радиусы 3...5 мм.
4. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-92.
5. Точность отливки 8-0-0-7 ГОСТ Р 53464-2009.

6. H14, h14, ±IT14/2.

				00-000.06.21.21.02		
				Корпус		
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Лит	Масса
Разраб						
Проб						
Т. контр						
Н. контр						
Утв						
				СЧ45 ГОСТ 1412-85		
				1:2		

Копировал Формат А3



Внешний окружной модуль	m_e	4
Число зубьев	z	40
Тип зуба		прямой
Угол делительного конуса	δ	70°43'

1. HRCэ 35...40.
2. Неуказанные радиусы скруглений 2...4 мм.
3. H14, h14, ±IT14/2.
- 4.*Размеры для справок.

				00-000.06.21.21.05		
				Колесо коническое		
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Лит	Масса
Разраб						
Проб						
Т. контр						
Н. контр						
Утв						
				Сталь 45 ГОСТ 1050-2013		
				1:2		

Копировал Формат А3