

Механизм храповой  
00-000.06.08.08.00

Механизм храповой 00-000.06.08.08.00

Механизм храповой является разновидностью зубчатых зацеплений и служит для преобразования поступательного движения цилиндра, во вращательное движение шестерни, насаженной на вал.

В состав механизма входят следующие стандартные изделия:

- поз. 16 - болт М10-8g×20,56 ГОСТ 7798-70 (2 шт.);
- поз. 17 - болт М12-8g×40,56 ГОСТ 7798-70 (2 шт.);
- поз. 18 - винт М5-8g×10,10 ГОСТ 14.76-93 (2 шт.);
- поз. 19 - гайка М16-7Н.6 ГОСТ 5916-70 (2 шт.);
- поз. 20 - гайка М24-7Н.6 ГОСТ 5916-70 (2 шт.);
- поз. 21 - гайка М36-7Н.6 ГОСТ 5916-70 (1 шт.);
- поз. 22 - шайба 12,65Г ГОСТ 6402-70 (2 шт.);
- поз. 23 - шайба 16,01 Сталь 10 ГОСТ 11371-78 (1 шт.);
- поз. 24 - шайба 24,01 Сталь 10 ГОСТ 11371-78 (1 шт.);
- поз. 25 - штифт 8h6×32 ГОСТ 3128-70 (2 шт.);
- поз. 26 - масленка 2.2.45.Ц6 ГОСТ 19853-74 (2 шт.).

В отверстие  $\phi 125$  шек 5, 7 запрессована втулка 12 так, чтобы буртик  $\phi 130$  втулки был со стороны противоположной выступу щеки  $\phi 170$ . От проворота втулки 12 фиксируются винтами 18.

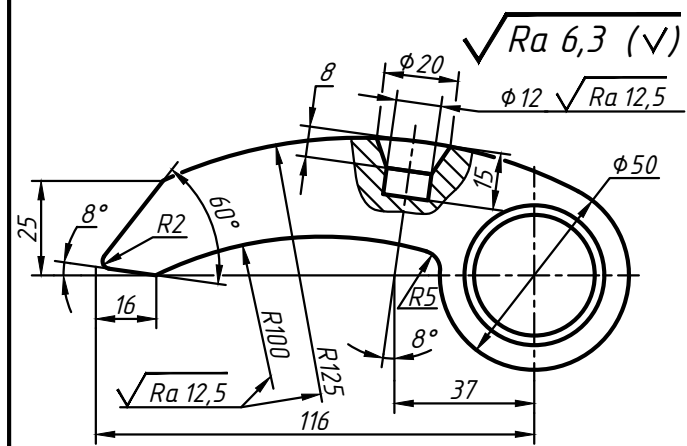
Палец 6 вставляется в отверстие  $\phi 40$  щеки 7, а палец 9 в отверстие  $\phi 25$  так, чтобы головки пальцев 6 и 9 находились со стороны выступа  $\phi 170$  щеки 7. Щека 7 совместно с деталями 6, 9 и 12 насаживается на  $\phi 110$  храповика 11. В отверстие  $\phi 50$  проушины 3 запрессовывается втулка 8. Проушина в сборе со втулкой 8 одевается на палец 6. Затем щека левая 5 вместе с втулкой 12 надевается на храповик 11 и пальцы 6, 9 так, чтобы буртик  $\phi 130$  втулки 12 был обращен в сторону храповика и завинчивается гайками 19 и 20 с шайбами 23 и 24. Планка 4 крепится к щекам 5, 7 с помощью болтов 17, шайб пружинных 22 и фиксируется штифтами 25.

Пружину 2 помещают в отверстия  $\phi 12$  деталей 1 и 4 так, чтобы собачка была плотно прижата к зубу храповика. В отверстия М10×1-6Н шек 5 и 7 ввертываются масленки 26.

Храповой механизм в сборе надевается на вал  $\phi 75$  с запрессованной в него шпонкой до упора в бурт и крепится к торцу вала с помощью шайбы 14, планки 15 и болтов 16.

Вал и шпонка на чертежах не показаны.

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

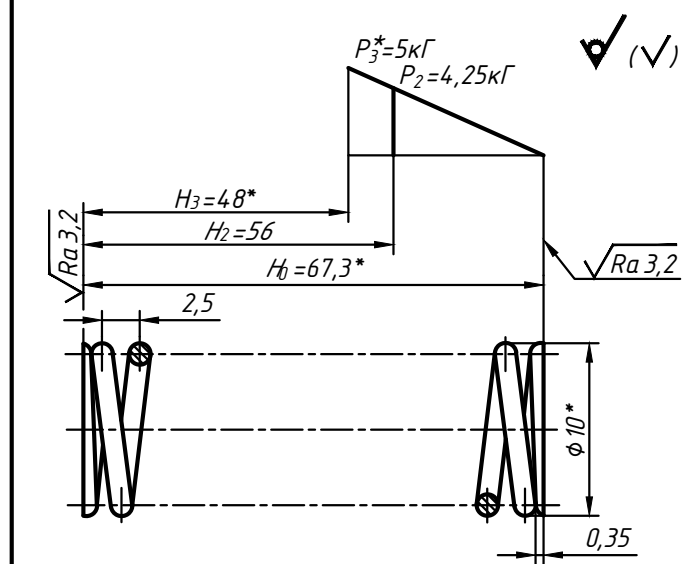


1. HRCэ 40...45.
2. H14, ±IT14/2.

00-000.06.08.08.01

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							1:1
Проб.							
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							
Собачка					Лист	Листов	1
Сталь 45					ГОСТ 1050-2013		

Копировал Формат А4

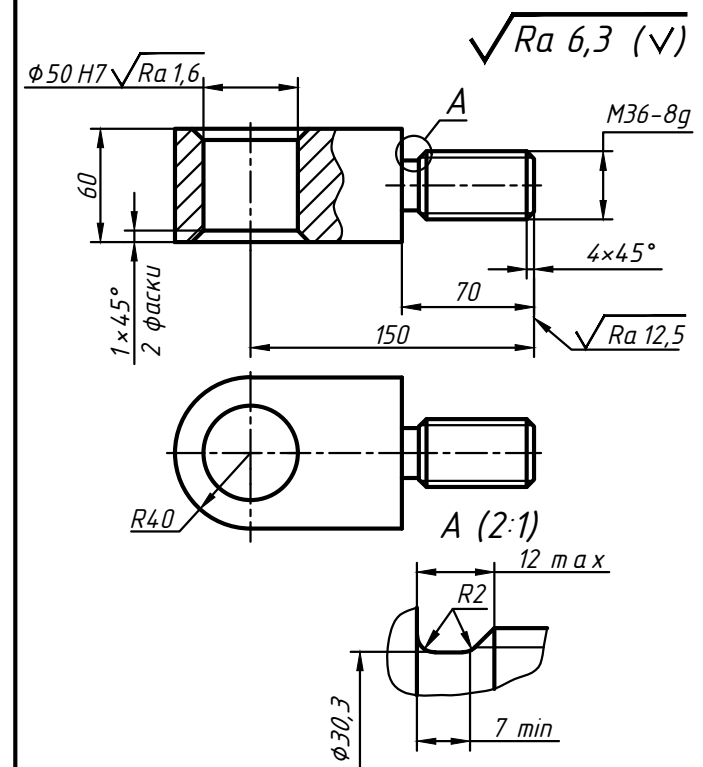


1. Направление витков - правое.
2. Число рабочих витков n=26.
3. Число витков полное n1=27,5.
4. HRCэ 46...52.
5. Диаметр контрольной гильзы Df=10мм.
6. \*Размеры и параметры для справок.

00-000.06.08.08.02

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							5:1
Проб.							
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							
Пружина					Лист	Листов	1
Проволока II-1,4					ГОСТ 9389-75		

Копировал Формат А4

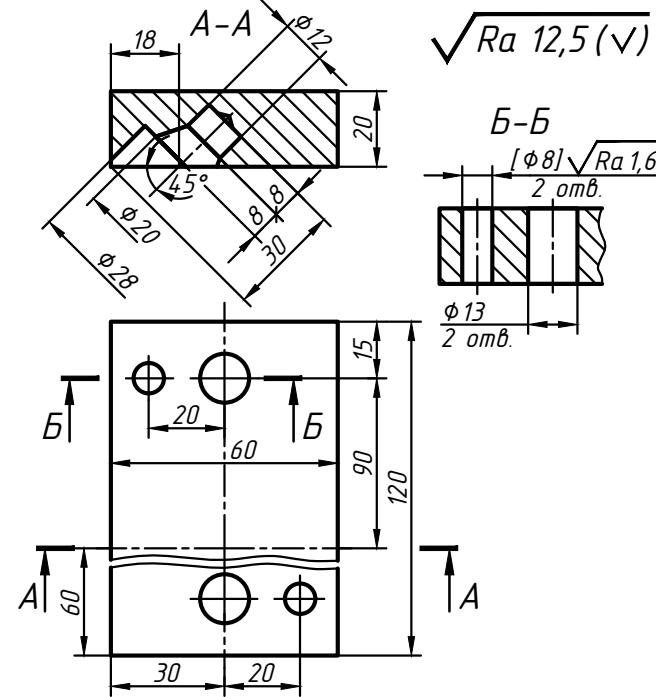


h14, ±IT14/2.

00-000.06.08.08.03

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

Копировал Формат А4

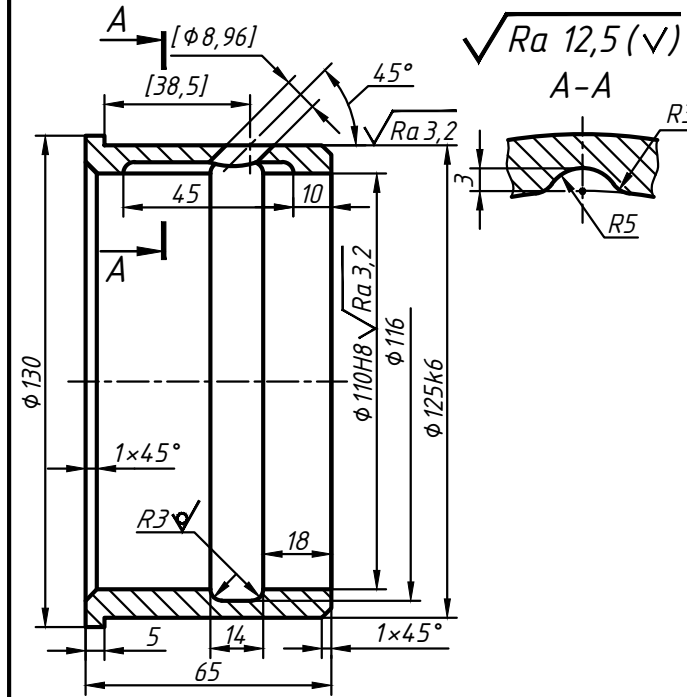


1. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. поз. 6, 7.
2. Детали применять совместно.
3. H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.08.08.04

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							1:1
Проб.							
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							
Планка					Лист	Листов	1
Ст3 ГОСТ 380-2005							

Копировал Формат А4

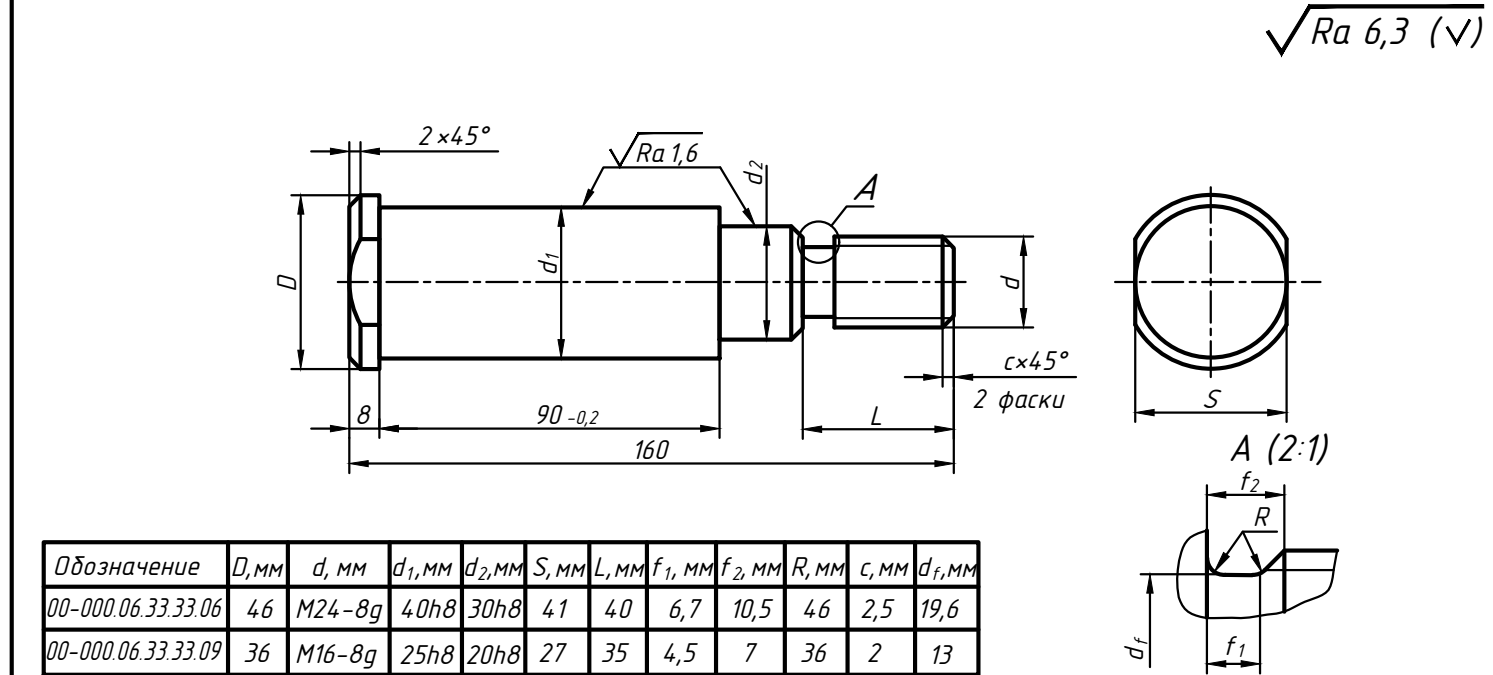


1. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. поз. 6, 7.
2. Детали применять совместно.
3. H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.08.08.12

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							1:1
Проб.							
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							
Втулка					Лист	Листов	1
БрА9Ж4Л					ГОСТ 493-79		

Копировал Формат А4



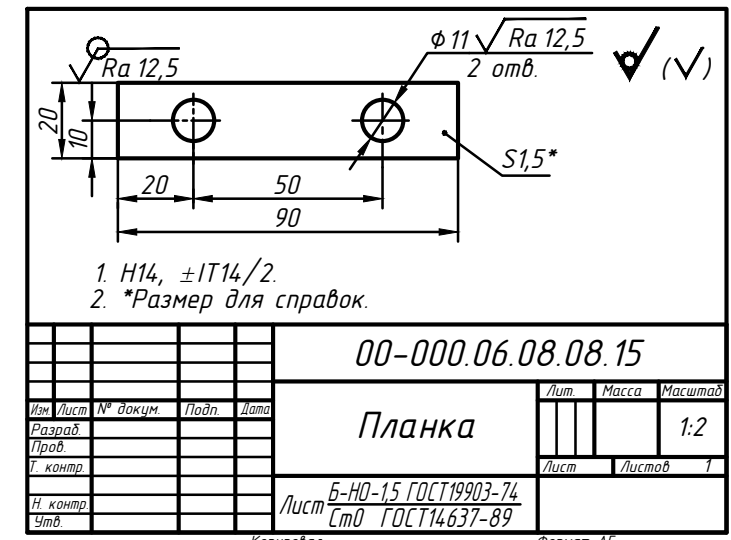
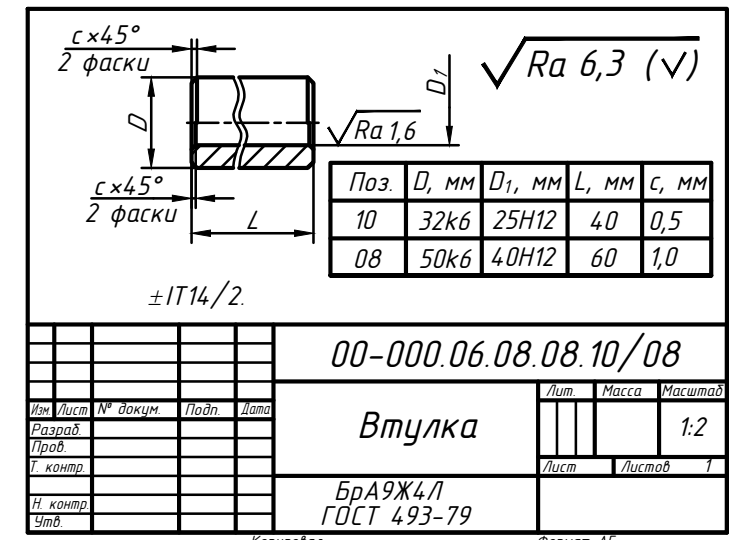
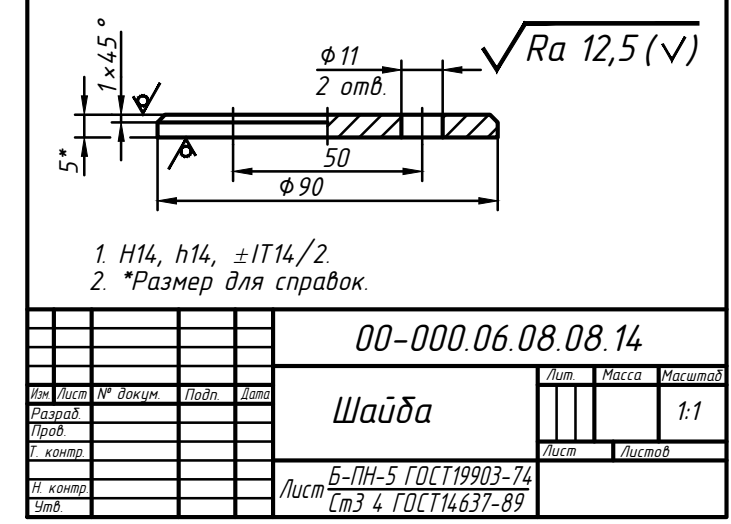
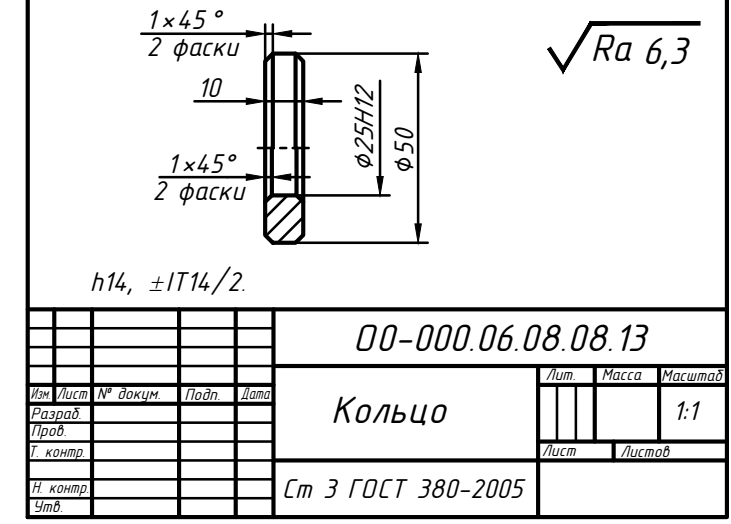
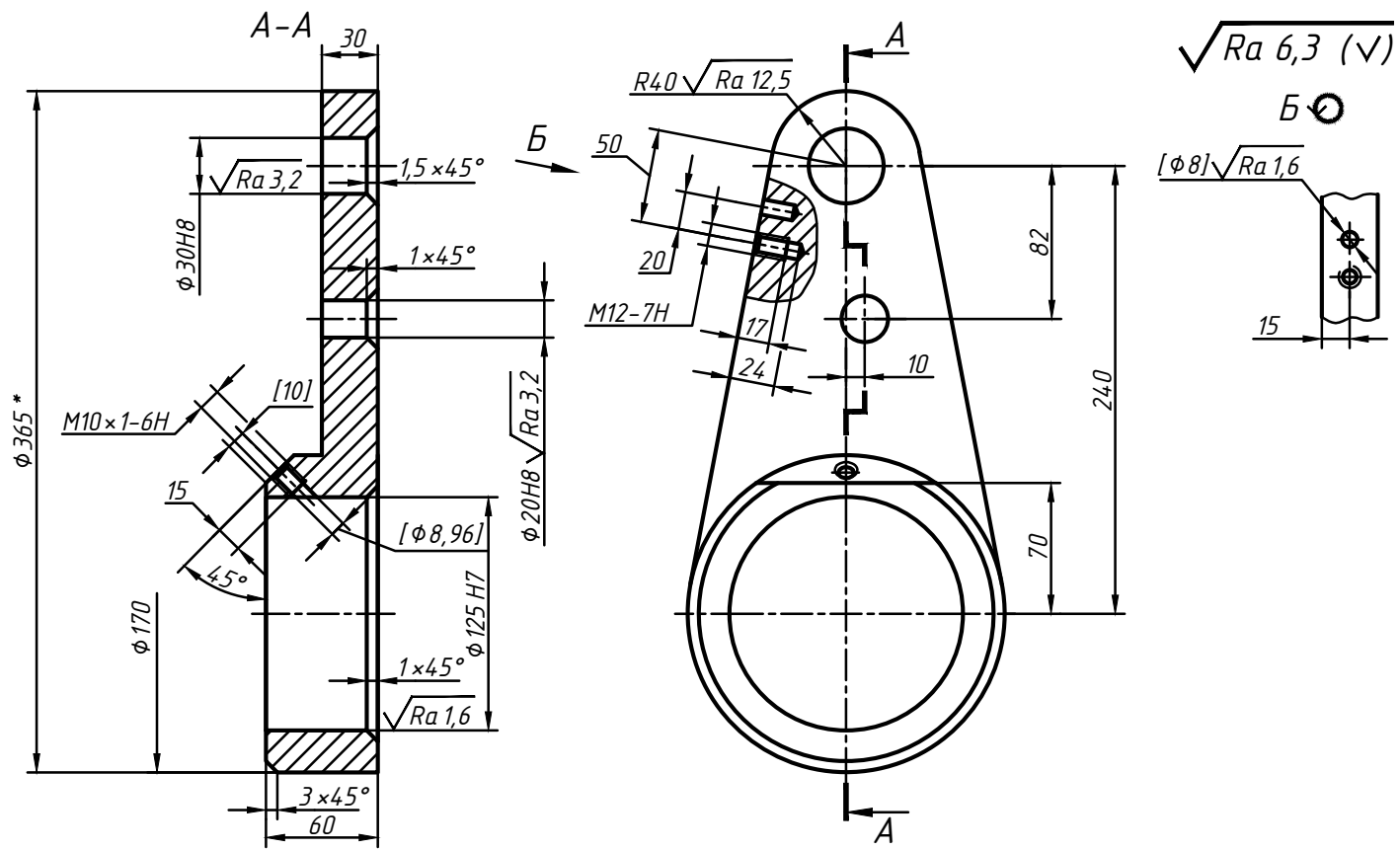
1. HRCэ 30...35.
2. h14, ±IT14/2.

00-000.06.08.08.06/09

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							1:1
Проб.							
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							
Палец					Лист	Листов	1
Сталь 45					ГОСТ 1050-2013		

Копировал Формат А3

Обозначение	D, мм	d, мм	d1, мм	d2, мм	S, мм	L, мм	f1, мм	f2, мм	R, мм	c, мм	d_f, мм
00-000.06.33.33.06	46	M24-8g	40h8	30h8	41	40	6,7	10,5	46	2,5	19,6
00-000.06.33.33.09	36	M16-8g	25h8	20h8	27	35	4,5	7	36	2	13

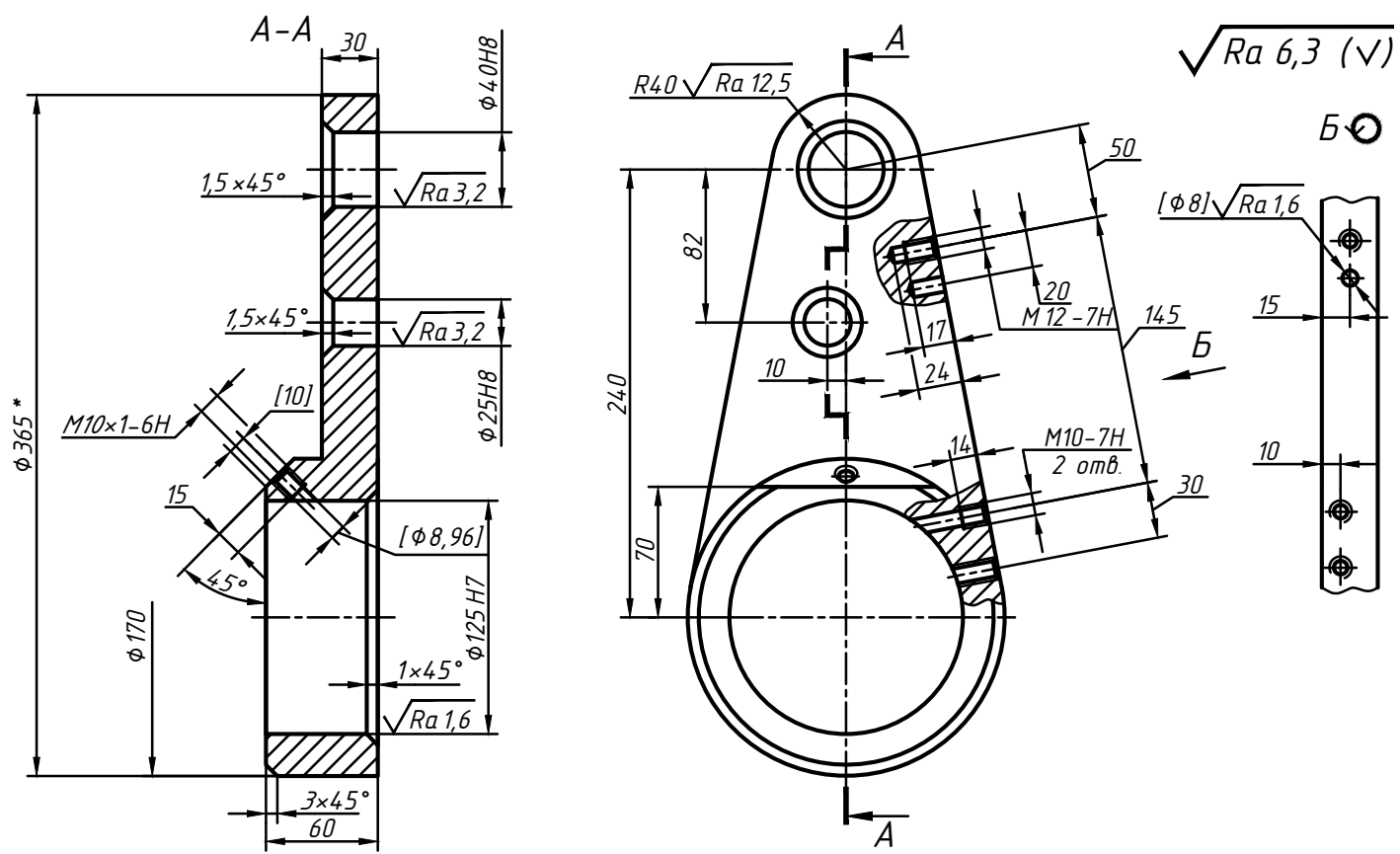


1. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. поз. 4, 12.
2. Детали применять совместно.
3. H14, h14, ±IT14/2.
4. \*Размер для справок.

00-000.06.08.08.07				Лит.	Масса	Масштаб
Щека левая						1:1
Ст 3 ГОСТ 380-2005				Лист	Листов	1

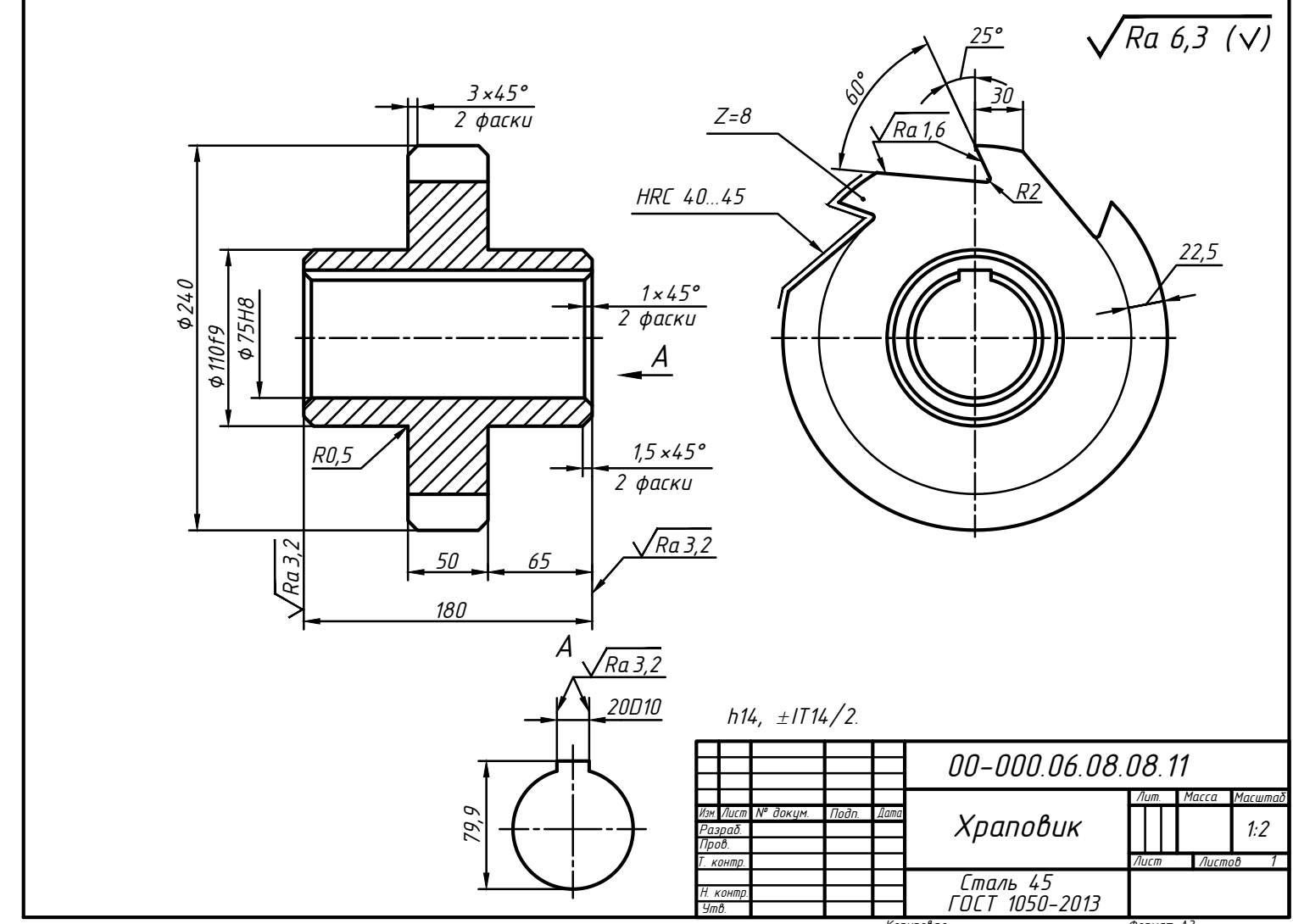
00-000.06.08.08.10/08				Лит.	Масса	Масштаб
Втулка						1:2
БрА9Ж4/1 ГОСТ 493-79				Лист	Листов	1

00-000.06.08.08.15				Лит.	Масса	Масштаб
Планка						1:2
Ст 3 ГОСТ 380-2005				Лист	Листов	1



1. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. поз. 4, 12.
2. Детали применять совместно.
3. H14, h14, ±IT14/2.
4. \*Размер для справок.

00-000.06.08.08.05				Лит.	Масса	Масштаб
Щека						1:1
Ст 3 ГОСТ 380-2005				Лист	Листов	1



00-000.06.08.08.11				Лит.	Масса	Масштаб
Храповик						1:2
Сталь 45 ГОСТ 1050-2013				Лист	Листов	1