

МЕХАНИЗМ НАТЯЖЕНИЯ
 00-000.06.11.11.00

Механизм натяжения 00-000.06.11.10.00

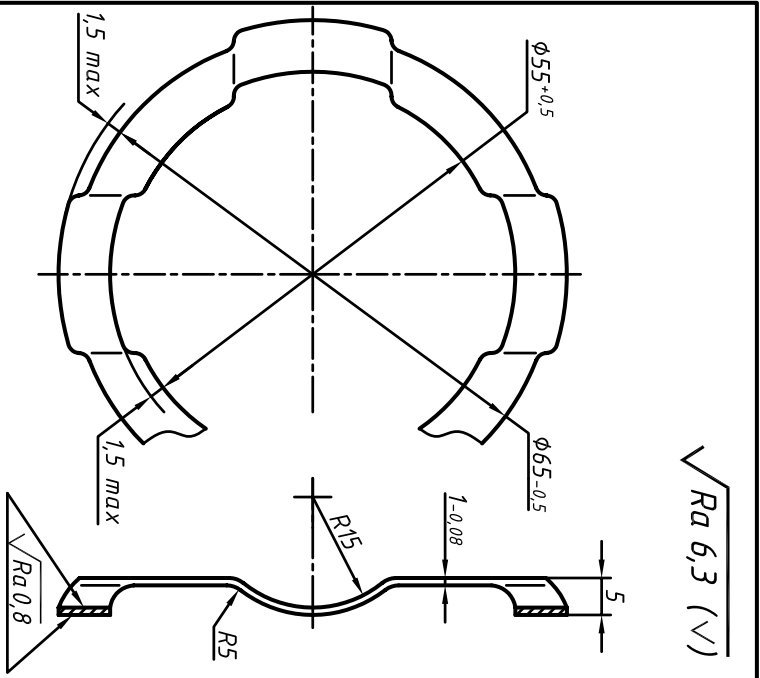
Механизм натяжения предназначен для натяжения гусеницы трактора. В механизме натяжения входят следующие стандартные изделия и материалы:

- поз 17 - болт ЭМ8-8г×30,58 ГОСТ 7796-70 (6 шт.);
- поз 18 - болт М20-8г×60,48 ГОСТ 7808-70 (4 шт.);
- поз 19 - шлицы 4×63 ГОСТ 397-79 (1 шт.);
- поз 20 - шлицы 10h6×15 ГОСТ 3128-70 (1 шт.);
- поз 21 - кольцо 012-018-25-2-4 ГОСТ 9833-73 (1 шт.);
- поз 22 - кольцо 095-105-58-2-4 ГОСТ 9833-73 (1 шт.);
- поз 23 - накладка 13 ГОСТ 19853-74 (1 шт.);
- поз 24 - кольцо нажимное 50×70×1 МН 5652-65 (1 шт.);
- поз 25 - кольцо опорное 50×70×1 МН 5652-65 (1 шт.);
- поз 26 - нажимала 50×70×1 МН 5652-65 (5 шт.);
- поз 27 - прорывок 10-0-1-1 ГОСТ 3282-74 0,38 м.

Напряжения осуществляется путем перемещения цилиндра 3 относительно штока 13 и поршня 2 вправо за счет создаваемого давления в поршневой полости механизма. Масло нагнетается под давлением в поршневую полость через клапанную 23. Вместе с цилиндром вправо перемещается фланец 4 и фланец 1. На бол фланца 1 крепится опора нажимного колеса (на чертеже не показана). Фланец 9 закреплен неподвижно. Максимальное увеличение расстояния между фланцем 9 и фланцем 1 от 90 до 100 мм за счет этого перемещения происходит натяжение гусеницы.

Собирается механизм в следующем порядке: цилиндр 3 запрессовывается во фланец 4, меньшим своим наружным диаметром $\phi 85$ и притирается. Во фланец 4 с торца вставляется кольцо 22. К этому же торцу присоединяется фланец 1 и все скрепляется болтами 18 со стопорными шайбами 15. Во фланец 1 ввертывается нажимная 23 и пробка 8 с уплотнительным кольцом 21. На поршень 10 и крепится к торцу цилиндра шестая болтами 17, гайками 12, которыми скрепляется проволокой 27 для предотвращения самоотвинчивания. На широкую поверхность штока 13 надевается упор 11. Цилиндр в сборе вставляется во фланец 9 так, чтобы торцы упора 11 касались внутренней поверхности фланца 9.

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



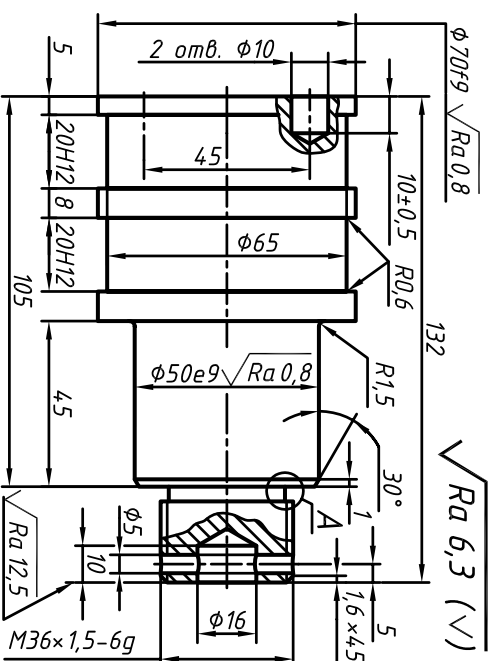
1. НРСЭ 55...60.
2. ±IT14/2.

00-000.06.11.11.14

КОЛЬЦО ПРУЖИННОЕ

Изм.	Лист	Масштаб
Разработ.	Провер.	1:1
Т. конструктор	Листов	1
Н. конструктор	Листов	1
Удобр.	Листов	1
Материал: Сталь 65Г		
ГОСТ 14959-79		

Копирбай Формат А4



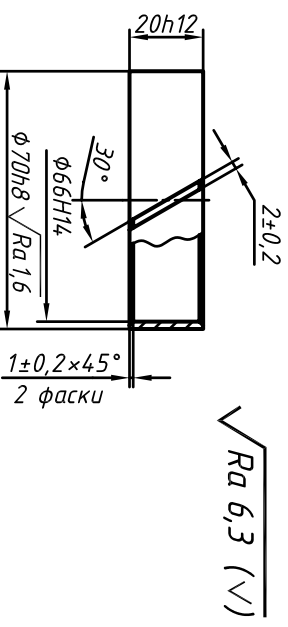
1. НРСЭ 30...35.
2. Н14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.11.11.02

Поршень

Изм.	Лист	Масштаб
Разработ.	Провер.	1:1
Т. конструктор	Листов	1
Н. конструктор	Листов	1
Удобр.	Листов	1
Материал: Сталь 40Х		
ГОСТ 4543-71		

Копирбай Формат А4

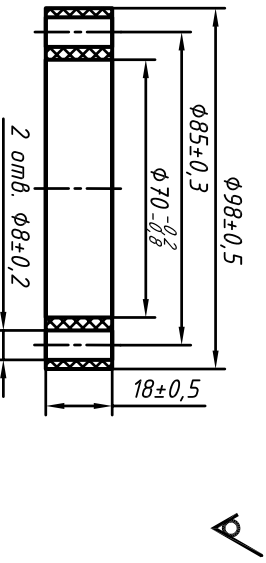


00-000.06.11.11.07

КОЛЬЦО

Изм.	Лист	Масштаб
Разработ.	Провер.	1:1
Т. конструктор	Листов	1
Н. конструктор	Листов	1
Удобр.	Листов	1
Материал: ВЧ38-17		
ГОСТ 7293-85		

Копирбай Формат А5

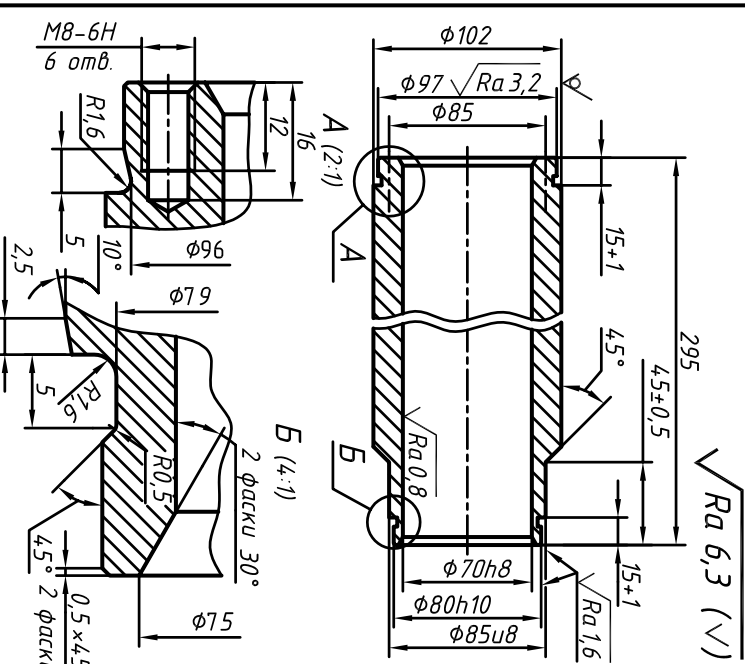


00-000.06.11.11.12

САЛЬНИК

Изм.	Лист	Масштаб
Разработ.	Провер.	1:1
Т. конструктор	Листов	1
Н. конструктор	Листов	1
Удобр.	Листов	1
Материал: Пластмасса I лист М5		
18-М ГОСТ 7338-90		

Копирбай Формат А5



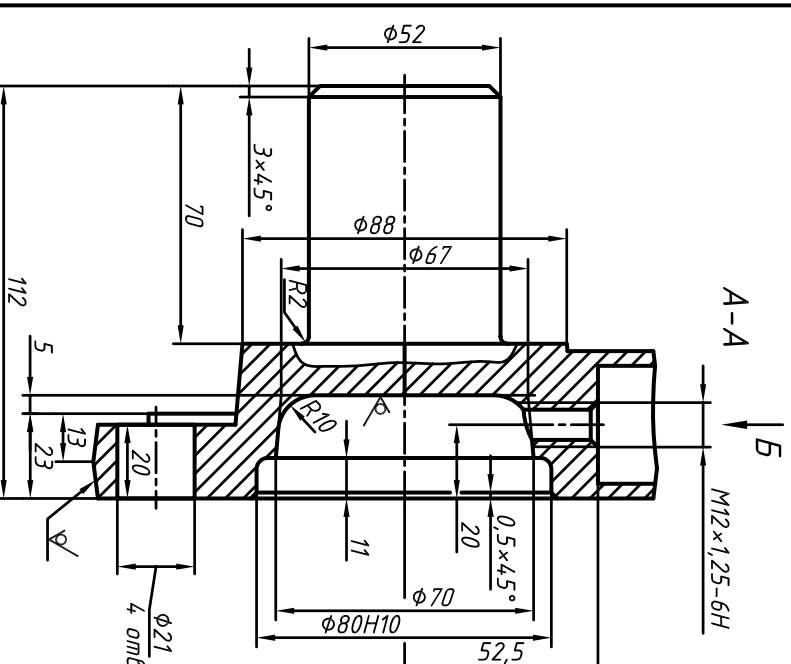
1. НРСЭ 30...35.
2. Н14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.11.11.03

Цилиндр

Изм.	Лист	Масштаб
Разработ.	Провер.	1:2
Т. конструктор	Листов	1
Н. конструктор	Листов	1
Удобр.	Листов	1
Материал: Труба 102×20×2,95-кп ГОСТ 9732-70		
А45 ГОСТ 14-75		

Копирбай Формат А4

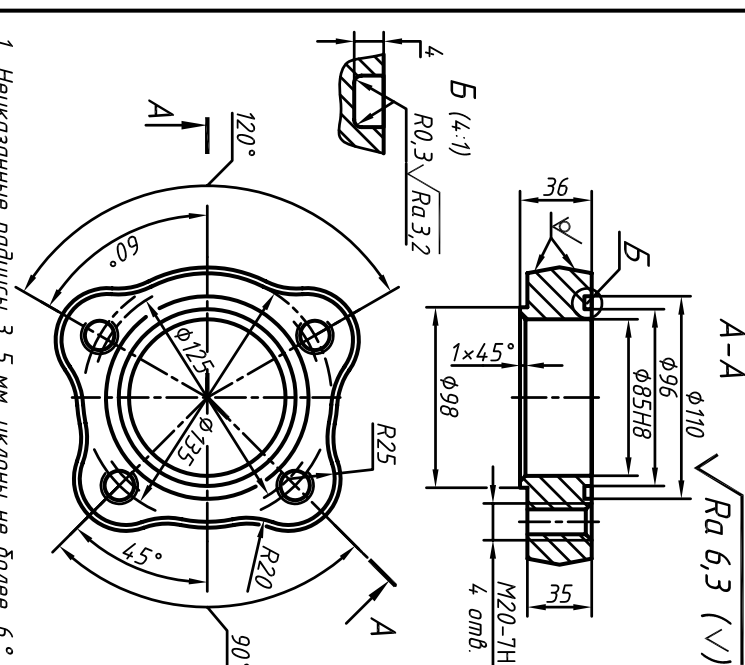


00-000.06.11.11.01

Фланец

Изм.	Лист	Масштаб
Разработ.	Провер.	1:2
Т. конструктор	Листов	1
Н. конструктор	Листов	1
Удобр.	Листов	1
Материал: Опилка 45/1-И		
ГОСТ 977-88		

Копирбай Формат А3



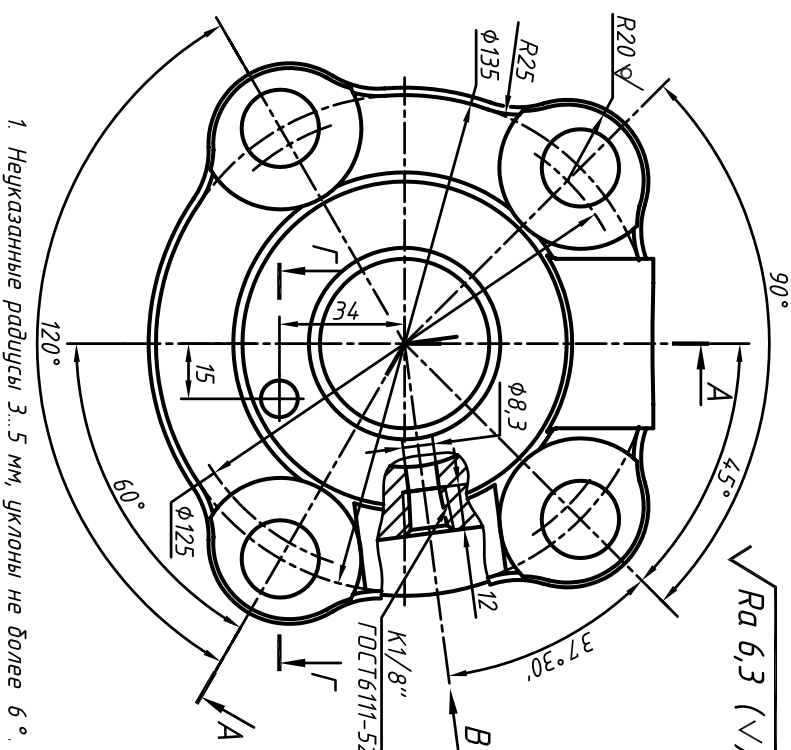
1. Неуказанные радиусы 3...5 мм, уклоны не более 6°.
2. h14, ±IT14/2.

00-000.06.11.11.04

Фланец

Изм.	Лист	Масштаб
Разработ.	Провер.	1:2
Т. конструктор	Листов	1
Н. конструктор	Листов	1
Удобр.	Листов	1
Материал: Опилка 45/1-И		
ГОСТ 977-88		

Копирбай Формат А4



1. Неуказанные радиусы 3...5 мм, уклоны не более 6°.
2. h14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.11.11.01

Фланец

Изм.	Лист	Масштаб
Разработ.	Провер.	1:2
Т. конструктор	Листов	1
Н. конструктор	Листов	1
Удобр.	Листов	1
Материал: Опилка 45/1-И		
ГОСТ 977-88		

Копирбай Формат А3

