

Дифференциал  
00-000.06.21.21.00

A дем. nos. 2,5,28

**Дифференциал 00-000.06.21.21.00**

Дифференциал предназначен для автоматического выровнивания - нажатия ленты в процессе переключения электродов на электродных (ленты заправлены в барабаны, нажатие на внешние концы валов, поз. 10. Ленты и барабаны на чертеже не показаны).

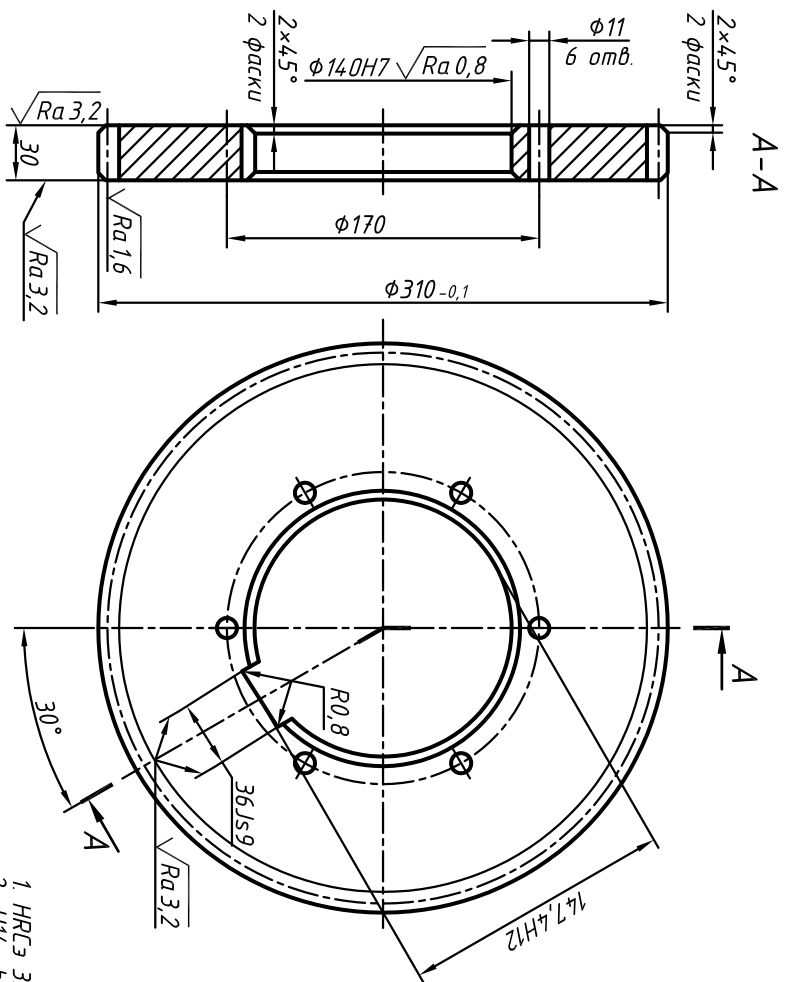
В сборочные единицы входят следующие детали без чертёж:

- 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 М10-7H, 5 ГОСТ 5916-70 (12 шт.);
- поз. 22 - гайка 70003-014,1 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 - шайба М10-8g×45,36 ГОСТ 22034-76 (6 шт.);
- поз. 27 - шпонка 2×8×20 ГОСТ 23360-78 (2 шт.);
- поз. 28 - шпонка 36×20×26 ГОСТ 23360-78 (1 шт.);
- поз. 29 - кольцо СТ66-49-6 ГОСТ 6418-81/МН 180-61 (2 шт.);

Дифференциал состоит из двух корпусов 1 и 2, соединённых между собой болтами 20 и гайками 21, шайбами 24. Между корпусами предусмотрена прокладка 15. На ступице корпуса 2 насажено колесо зубчатое 5 со шпонкой 28 и закреплёно шпильками 26. В корпусах установлено крестовина 7. Выполнена за одно целое с четырьмя осями, на которые насажены вилки 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 закреплёны гайками 22. В отверстие крестовины запрессована вилка 11, в которое вставлено колесо 4. Вали 10 вращаются в подшипниках 18, поджаты крышками 8, 9 и вилками 13. Крышки крепятся к корпусам болтами 19. Уплотн. масла производится сальниковые кольца 29. Для смены масла в корпус 1 ввертываю прожку 1 с шайбой 16.

При обычном нажатии лент конические шестерни 3 не вращаются вокруг своих осей, при этом конические колеса 4, дедают одинаковое число оборотов с зубчатыми колесами 5. Для выровнивания нажатия ленты конические шестерни 3 повернутся вокруг своих осей, ускоряя вращение соответствующего конического колеса.

Все фаски для вытравленной непрямоугольной резьбы выполнены по ГОСТ 10549-80 и на чертежах детали не указаны.

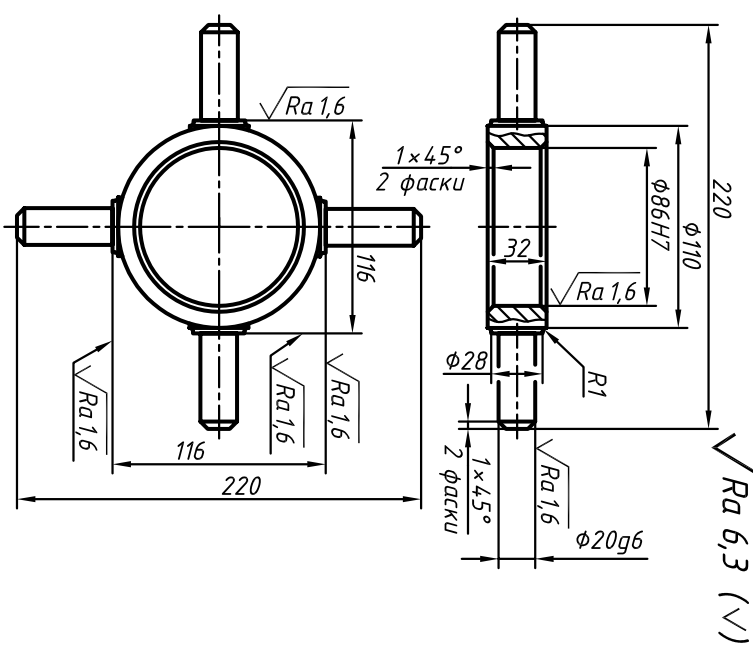


**√Ra 6,3 (√)**

Модуль	m	5
Число зубьев	z	60
Диаметры	d	300

- 1. НРЛЭ 35..40
- 2. Н14, н14, ±IT14/2.

00-000.06.21.21.05		Лист	Масса	Максимум
Колесо зубчатое		Лист		1,2
Сталь 45		Лист		1
ГОСТ 1050-88		Лист		1
ГОСТ 10549-80		Лист		1

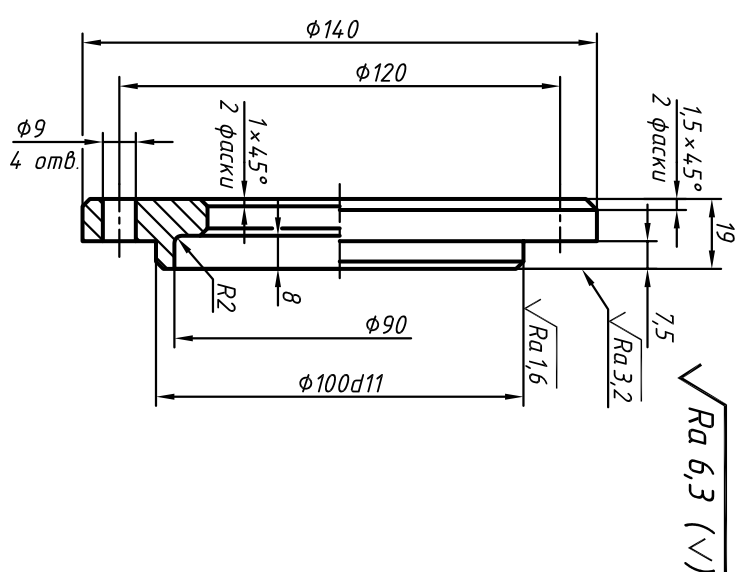


**00-000.06.21.21.07**

**Крестовина**

См 3 ГОСТ 380-2005

Формат А3

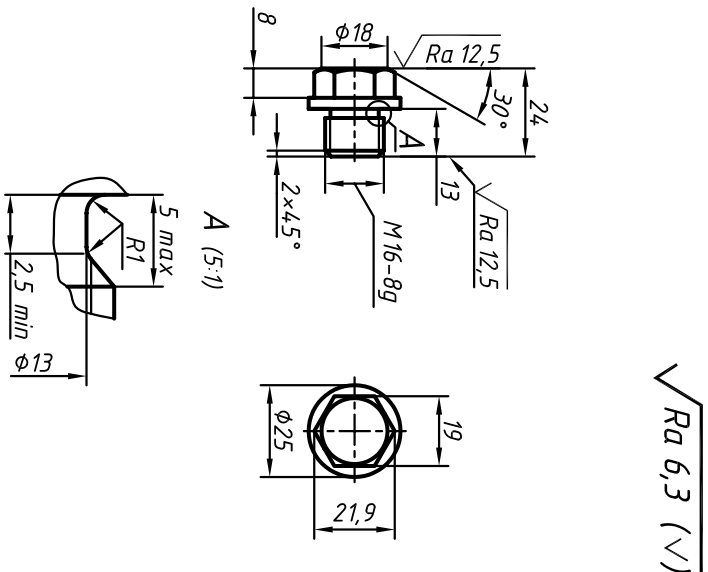


**00-000.06.21.21.06**

**Крышка**

См 3 ГОСТ 380-2005

Формат А3

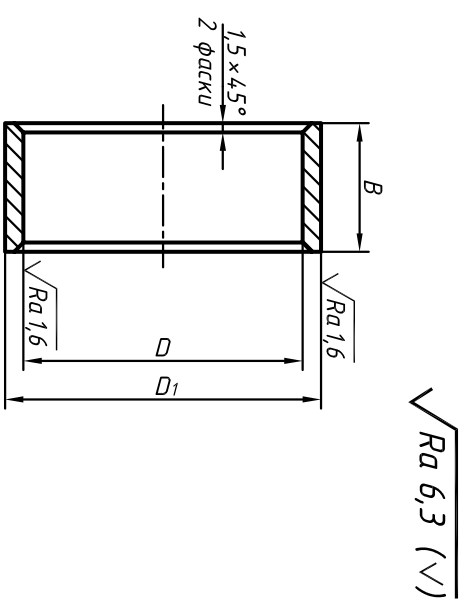


**00-000.06.21.21.14**

**Продка**

См 3 ГОСТ 380-2005

Формат А3

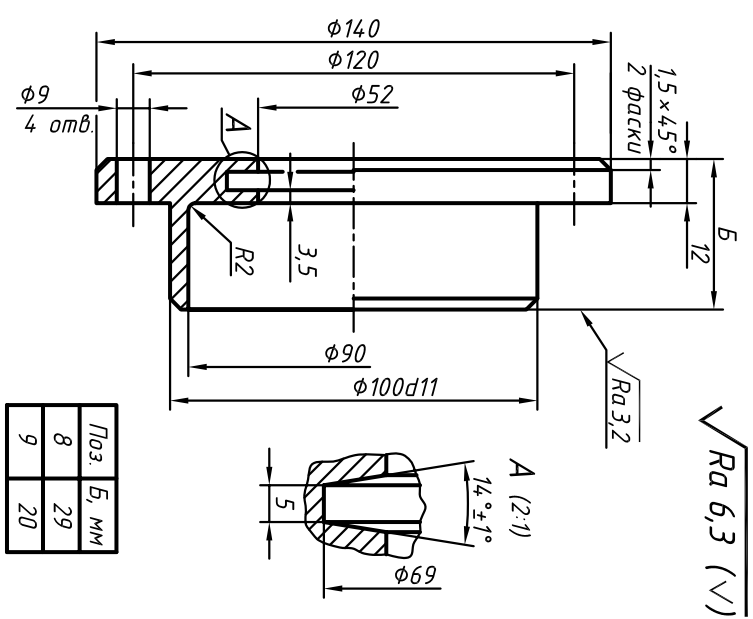


**00-000.06.21.21.11/12/13**

**Вилка**

См 3 ГОСТ 380-2005

Формат А3



**00-000.06.21.21.08/09**

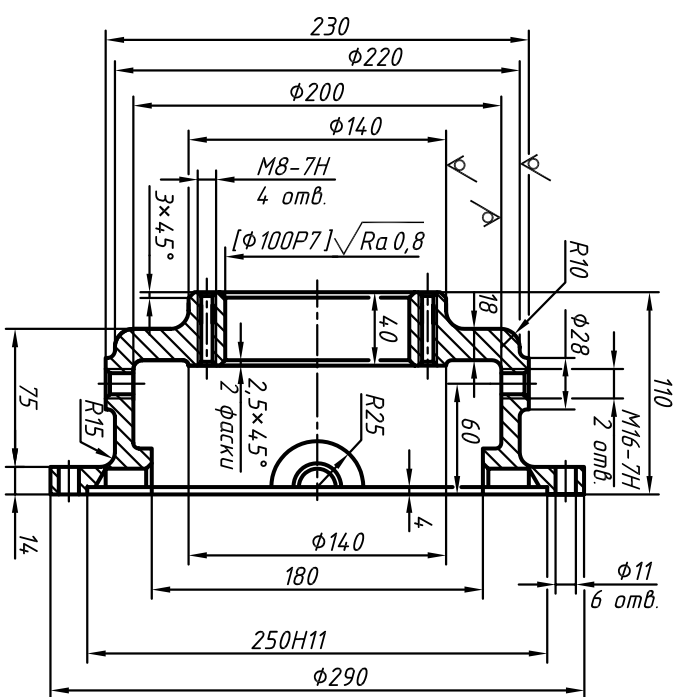
**Крышка**

См 3 ГОСТ 380-2005

Формат А3

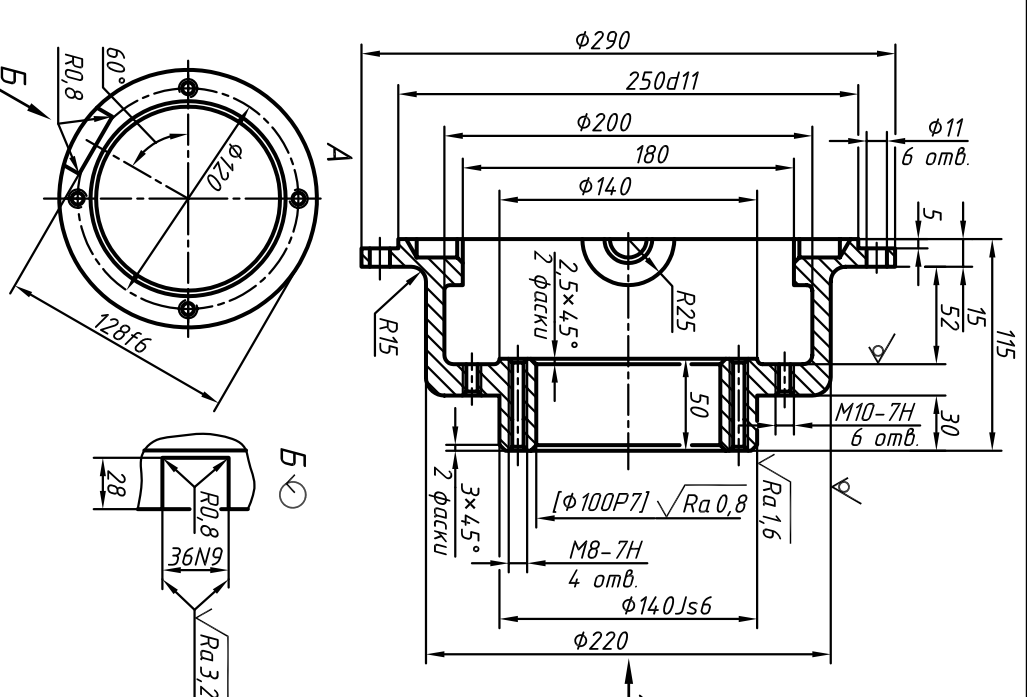
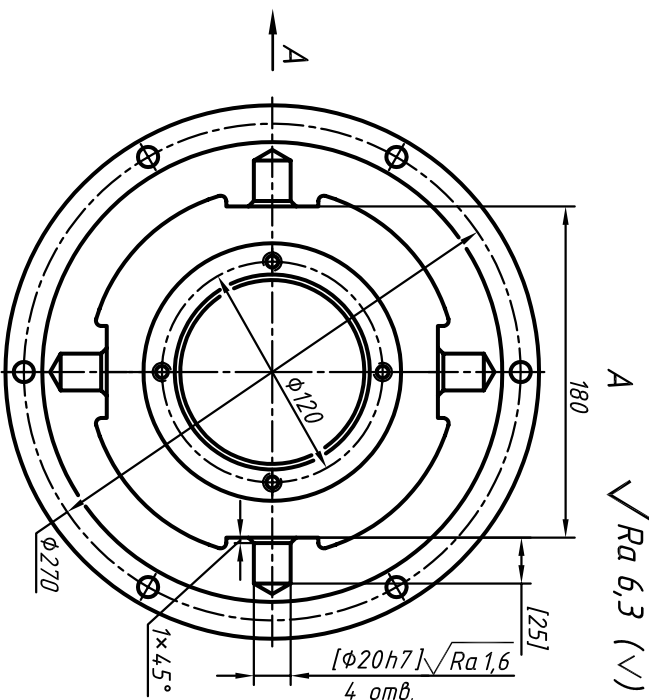
Поз	D, мм	D1, мм	B, мм	Материал
11	80H8	86h6	35	АЧС-1 ГОСТ 1585-79
12	20H7	26h6	27,6	АЧС-1 ГОСТ 1585-79
13	45H8	51	30	См 3 ГОСТ 380-2005

Поз 3	Б, мм
8	29
9	20



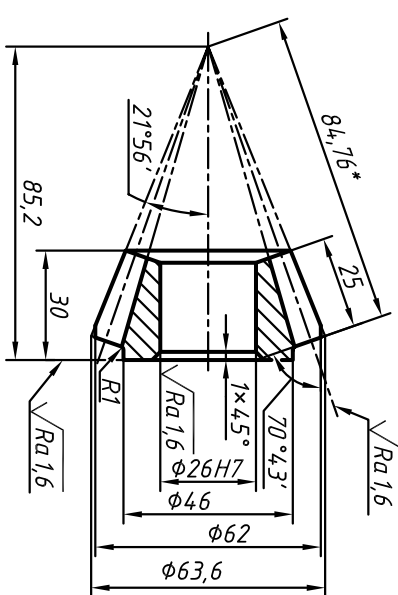
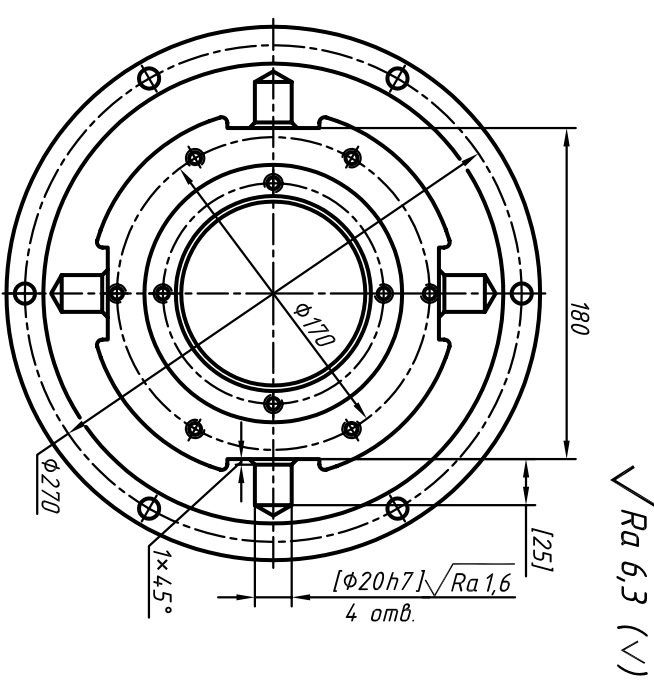
1. Обработку по размерам в квадратной скобках производить совместно с дет. 00-000.06.21.2102.
2. Детали применять совместно.
3. Неуказанные допусны радиусы 3...5 мм, уклоны 3°...7°.
4. H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.21.21.01		Лист	Масса	Масштаб
Корпус		1		1:2
Имя	Лист	№ докум.	Дата	Лист
Разработ				
Провер				
Утверд				
Н.контр				
Штмп				
СЧ15 ГОСТ 14.12-85				
Формат А3				



1. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. 00-000.06.21.2101.
2. Детали применять совместно.
3. Неуказанные допусны радиусы 3...5 мм, уклоны 3°...7°.
4. H14, h14, ±IT14/2.

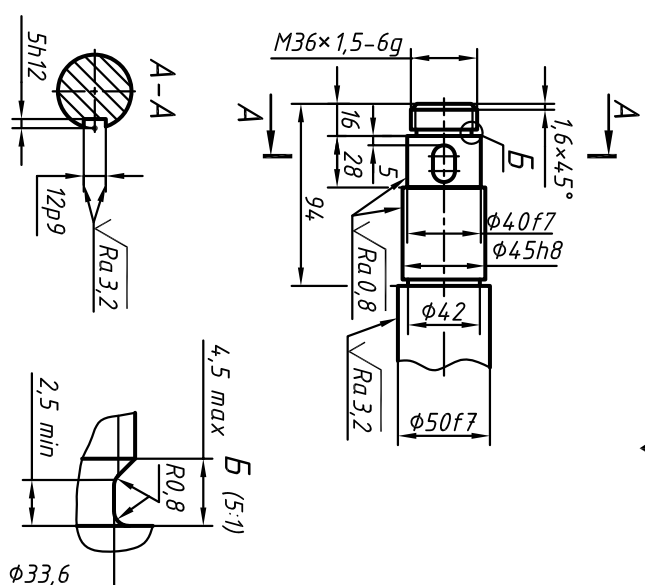
00-000.06.21.21.02		Лист	Масса	Масштаб
Корпус		1		1:2
Имя	Лист	№ докум.	Дата	Лист
Разработ				
Провер				
Утверд				
Н.контр				
Штмп				
СЧ15 ГОСТ 14.12-85				
Формат А3				



Внешний окружной модуль	m <sub>e</sub>	4
Число зубьев	Z	14
Тип зуба		прямой
Угол делительного конуса	δ	19°17'

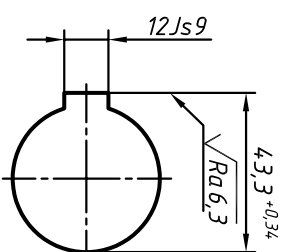
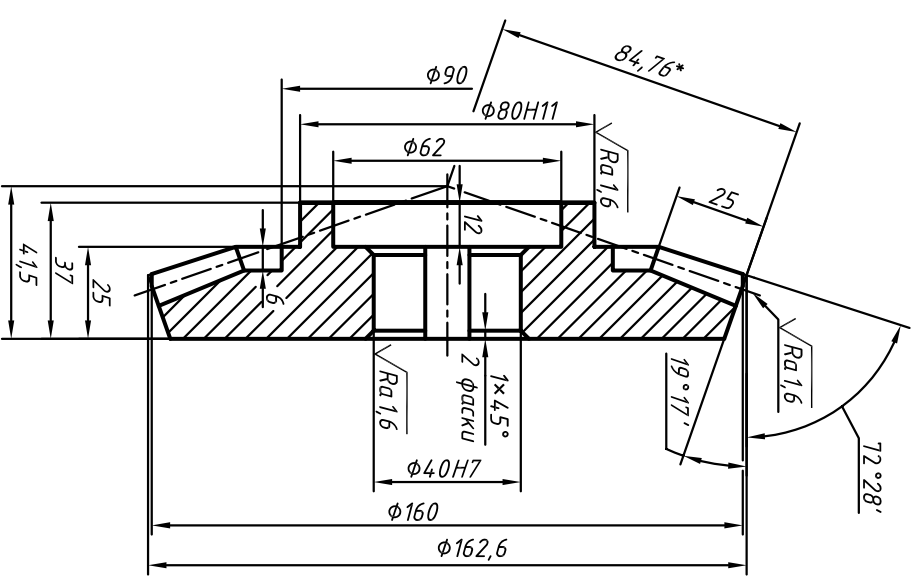
1. НРСз 35...40.
2. H14, h14, ±IT14/2.
3. \*Размер для справок.

00-000.06.21.21.03		Лист	Масса	Масштаб
Шестерня		1		1:1
Имя	Лист	№ докум.	Дата	Лист
Разработ				
Провер				
Утверд				
Н.контр				
Штмп				
Сталь 45 ГОСТ 1050-88				
Формат А4				



H14, ±IT14/2

00-000.06.21.21.10		Лист	Масса	Масштаб
Вал		1		1:2
Имя	Лист	№ докум.	Дата	Лист
Разработ				
Провер				
Утверд				
Н.контр				
Штмп				
Сталь 45 ГОСТ 1050-88				
Формат А4				



Внешний окружной модуль	m <sub>e</sub>	4
Число зубьев	Z	40
Тип зуба		прямой
Угол делительного конуса	δ	70°43'

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

00-000.06.21.21.05		Лист	Масса	Масштаб
Колесо коническое		1		1:2
Имя	Лист	№ докум.	Дата	Лист
Разработ				
Провер				
Утверд				
Н.контр				
Штмп				
Сталь 45 ГОСТ 1050-88				
Формат А3				