

Механизм храповой  
00-000.06.08.08.00

Механизм храповой является разновидностью зубчатых элментов 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 М16-7H, 6 ГОСТ 5916-70 (2 шт.);
  - поз. 20 - гайка М24-7H, 6 ГОСТ 5916-70 (1 шт.);
  - поз. 21 - гайка М36-7H, 6 ГОСТ 5916-70 (1 шт.);
  - поз. 22 - шайба 12,55Т ГОСТ 6402-70 (2 шт.);
  - поз. 23 - шайба 16,01 Сталь 10 ГОСТ 1371-78 (1 шт.);
  - поз. 24 - шайба 24,01 Сталь 10 ГОСТ 1371-78 (1 шт.);
  - поз. 25 - шпилька 8m×32 ГОСТ 3128-70 (2 шт.);
  - поз. 26 - магнезия 2.2.45Цв ГОСТ 19853-74 (2 шт.).

В отверстие  $\phi 125$  шек 5, 7 запрессована вилка 12 так, чтобы буртик  $\phi 130$  вилки был со стороны противоположной выступу шкива  $\phi 170$ . От прорыва вилки 12 фиксируется винтом 18.

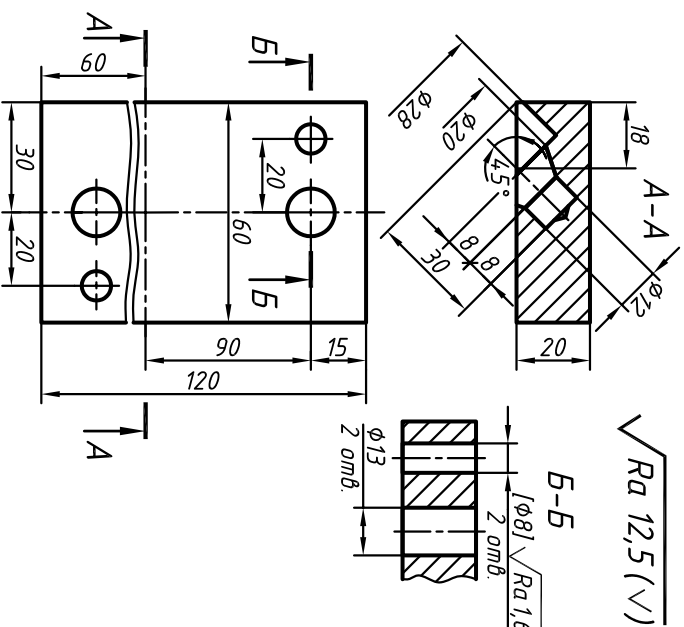
Палец 6 вводится в отверстие  $\phi 40$  шкива 7, а палец 9 в отверстие  $\phi 25$  так, чтобы головки пальцев 6 и 9 находились со стороны выступа  $\phi 170$  шкива 7 совместно с демпферами 6, 9 и 12 насаживаются на  $\phi 110$  храповика 11. В отверстие  $\phi 50$  пружины 3 запрессовывается вилка 8. Пружина в сборе со вилкой 8 одеваются на палец 6. Затем шкив левая 5 вместе с вилкой 12 надевается на храповик 11 и пальцы 6, 9 так, чтобы буртик  $\phi 130$  вилки 12 был обращен в сторону храповика и заворачивается гайками 19 и 20 с шайбами 23 и 24. Палка 4 крепится к шкивам 5, 7 с помощью болтов 17, шайб пружинных 22 и фиксируется шпилькой 25.

Пружину 2 помещают в отверстие  $\phi 12$  демпфера 1 и 4 так, чтобы сошка была плотно прижата к зубу храповика. В отверстие  $M10 \times 1-6H$  шек 5 и 7 ввертываются магнезия 26.

Храповый механизм в сборе надевается на вал  $\phi 75$  с запрессованной в него шпилькой до упора в бурт и крепится к торцу вала с помощью шайбы 14, палки 15 и болта 16.

Вал и шпилька на чертежах не показаны.

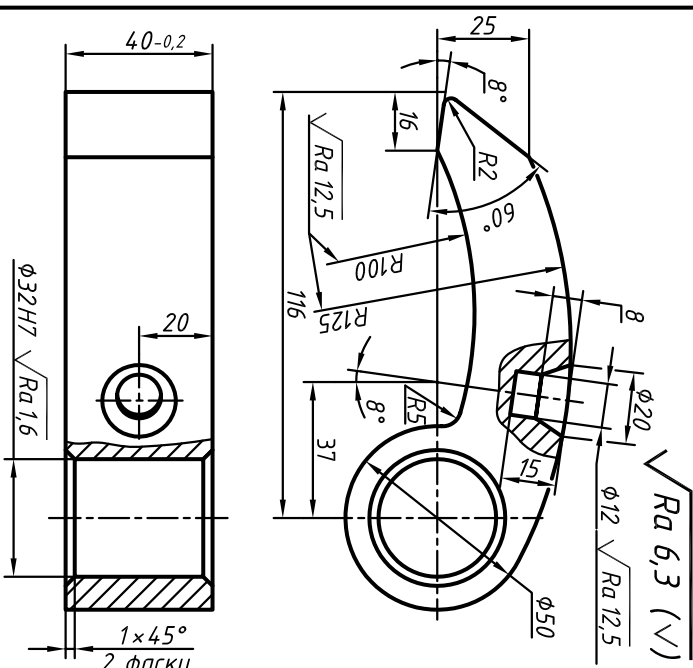
Все фаски для выдержки метрической резьбы выполнены по ГОСТ 10549-80 и на чертежах детале не указаны.



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

00-000.06.08.08.04		Масса	Масштаб
Палка		1:1	
Изм. Лист № докум.	Подп.	Лист	Листов
Разработ.			
Проект.			
Т. констр.			
Н. констр.			
ЭМБ			

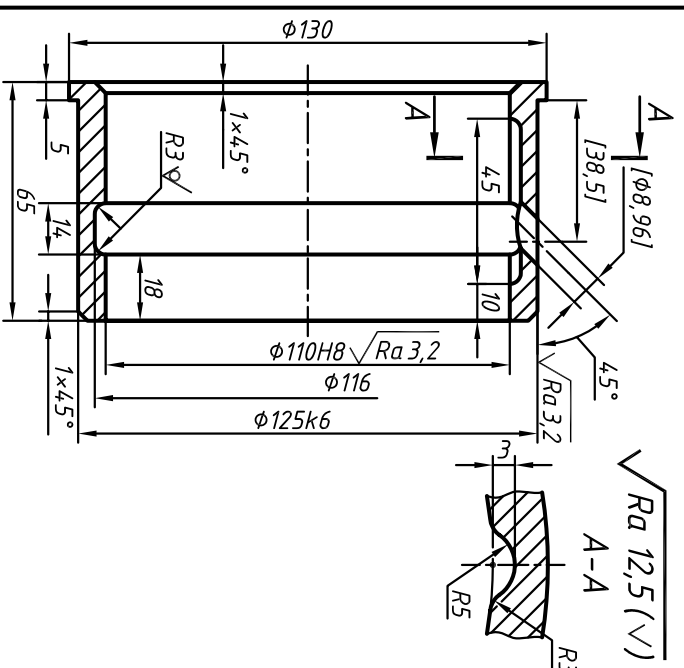
См 3 ГОСТ 380-2005



1. НРС 40...45
2. H14, ±IT14/2

00-000.06.08.08.01		Масса	Масштаб
Соборка		1:1	
Изм. Лист № докум.	Подп.	Лист	Листов
Разработ.			
Проект.			
Т. констр.			
Н. констр.			
ЭМБ			

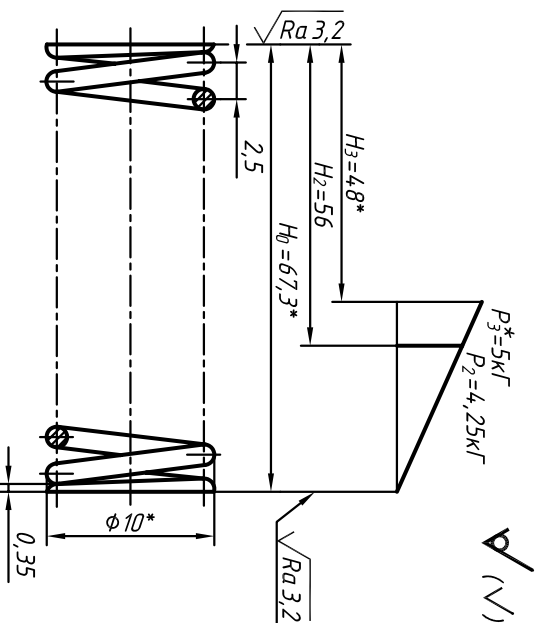
Сталь 45  
ГОСТ 1050-88



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

00-000.06.08.08.12		Масса	Масштаб
Вилка		1:1	
Изм. Лист № докум.	Подп.	Лист	Листов
Разработ.			
Проект.			
Т. констр.			
Н. констр.			
ЭМБ			

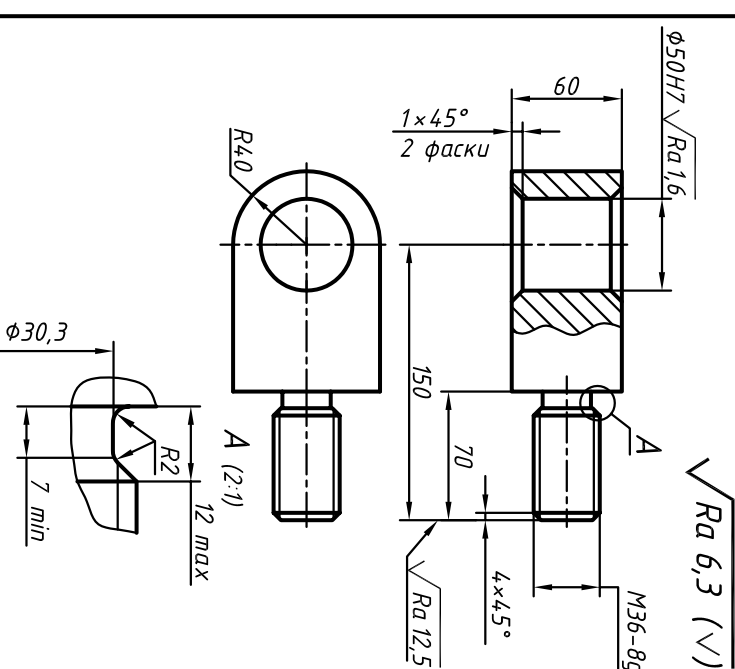
БР4ХЖ4/1  
ГОСТ 493-79



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

00-000.06.08.08.02		Масса	Масштаб
Пружина		5:1	
Изм. Лист № докум.	Подп.	Лист	Листов
Разработ.			
Проект.			
Т. констр.			
Н. констр.			
ЭМБ			

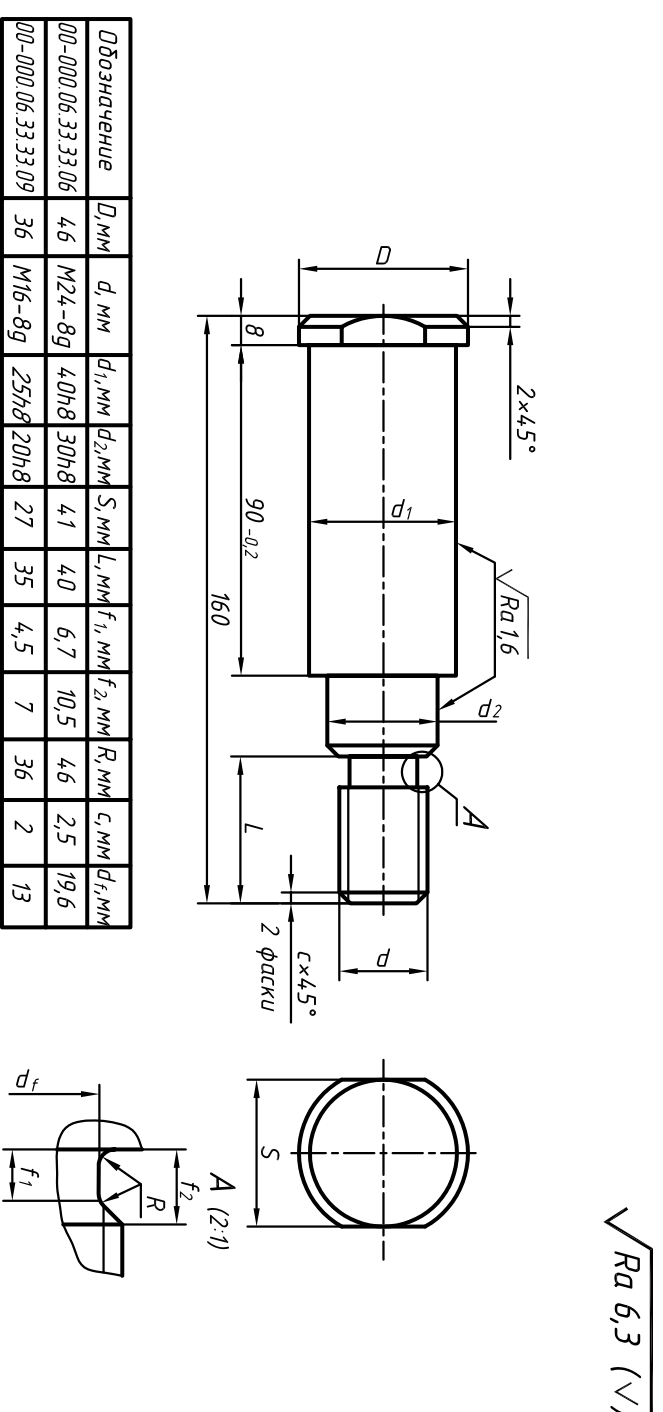
Проволока П-1,4  
ГОСТ 9389-75



- h14, ±IT14/2.

00-000.06.08.08.03		Масса	Масштаб
Палец		1:2	
Изм. Лист № докум.	Подп.	Лист	Листов
Разработ.			
Проект.			
Т. констр.			
Н. констр.			
ЭМБ			

Сталь 45  
ГОСТ 1050-88



1. НРС 30...35
2. h14, ±IT14/2.

Обозначение	D, мм	d, мм	d1, мм	d2, мм	S, мм	L, мм	f1, мм	f2, мм	R, мм	G, мм	d1, мм
00-000.06.33.33.06	46	M24-8g	40h8	30h8	4,1	40	6,7	10,5	4,6	2,5	19,6
00-000.06.33.33.09	36	M16-8g	25h8	20h8	2,7	35	4,5	7	3,6	2	13

00-000.06.08.08.06/09		Масса	Масштаб
Палец		1:1	
Изм. Лист № докум.	Подп.	Лист	Листов
Разработ.			
Проект.			
Т. констр.			
Н. констр.			
ЭМБ			

Сталь 45  
ГОСТ 1050-88

