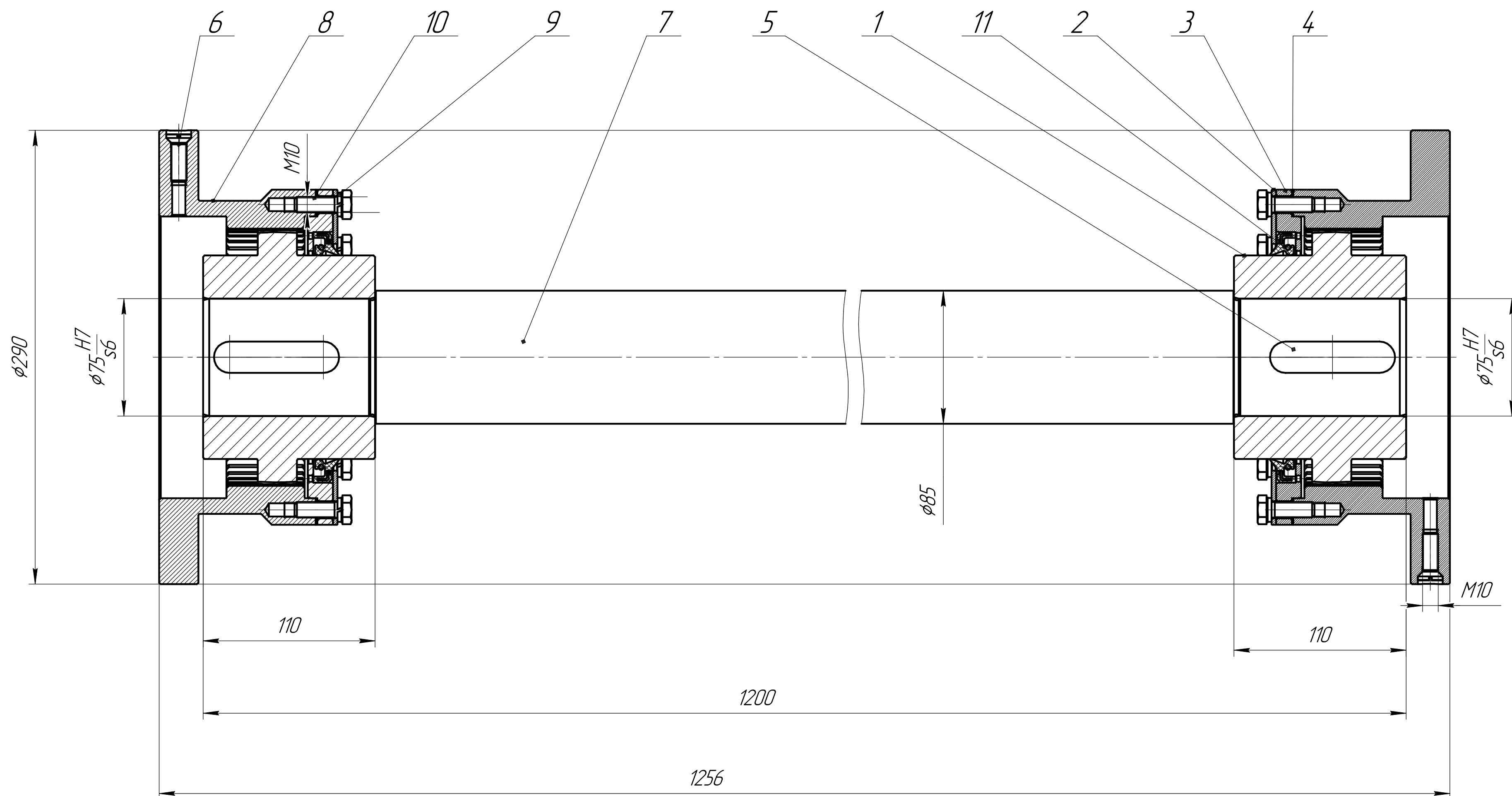


A-A



КД разработана на основании письма АО "Н/МК-Урал"
№ 52/19-159-ВП от 28.06.2023г.

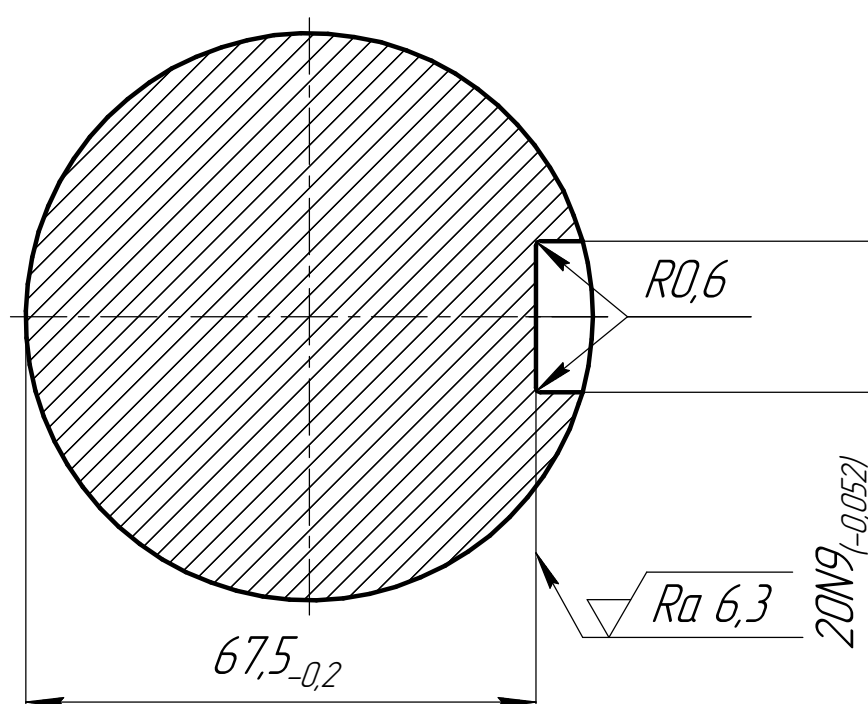
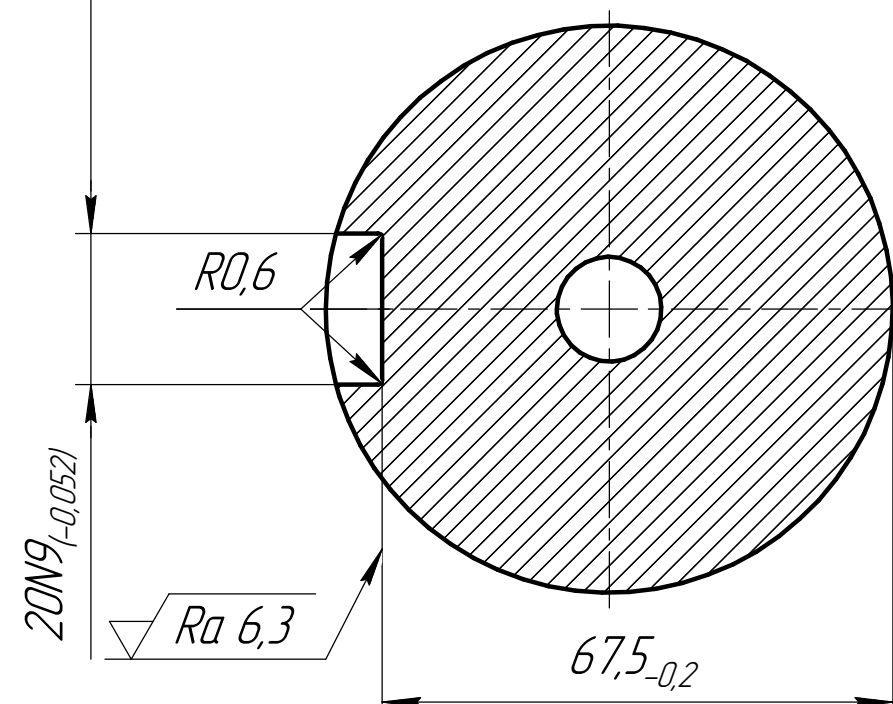
- 1 Все размеры для справок
- 2 Общие допуски по ГОСТ 30893.2 – К
- 3 Неуказанные требования к затяжке резьбовых соединений по ОСТ 37.001.050-73
- 4 При поставке, Вал подъема УП/1-1 должен быть закреплен и упакован в деревянную тару по ГОСТ 18617-83, изготовленную по КД. предприятия-изготовителя. Конструкция тары должна исключать возможность перемещения изделия внутри.
- 5 Вал подъема УП/1-1 должен быть обернут в два-три слоя полиэтиленовой пленкой по ГОСТ 10354-82 толщиной не менее 0,1мм.
- 6 Допускается, по согласованию с предприятием-потребителем, применять другие упаковочные материалы.

Формат	Зона	Паз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
A2	1		31669-00-002	Втулка	2	
A4	2		31669-00-003	Кольцо	2	
A3	3		31669-00-004	Крышка	2	
A4	4		31669-00-006	Прокладка	2	
A4	5		31669-00-007	Шпонка	2	
A4	6		31669-00-008	Смазочный винт	2	
A2	7		31670-00-001	Вал	1	
*1	8		31670-00-005	Обойма	2	*1)А3х3
				Стандартные изделия		
		9		Шайба 10 10 ГОСТ 6402-70	16	
		10		Винт с шестигранной головкой ГОСТ Р ИСО 4017-М10 х 30-8.8-A5E	16	
		11		Манжета ТС-130х160х12 FKM ISO 9001-2008	2	






				31670-00-000			
				Вал подъема кранов УП/1-1		Лит	Масса
						99,98	1,2
						Лист	Листов
						1	1



Technical drawing of a part with a semi-circular profile and a central slot. The drawing shows a cross-section with a semi-circular top and a central slot. Dimensions include a radius of $R16$, a slot width of 2 мм , a 5° angle, a slot depth of $3^{+0.2}$, and a total width of 2 мм . A dashed line indicates the center of the semi-circle.

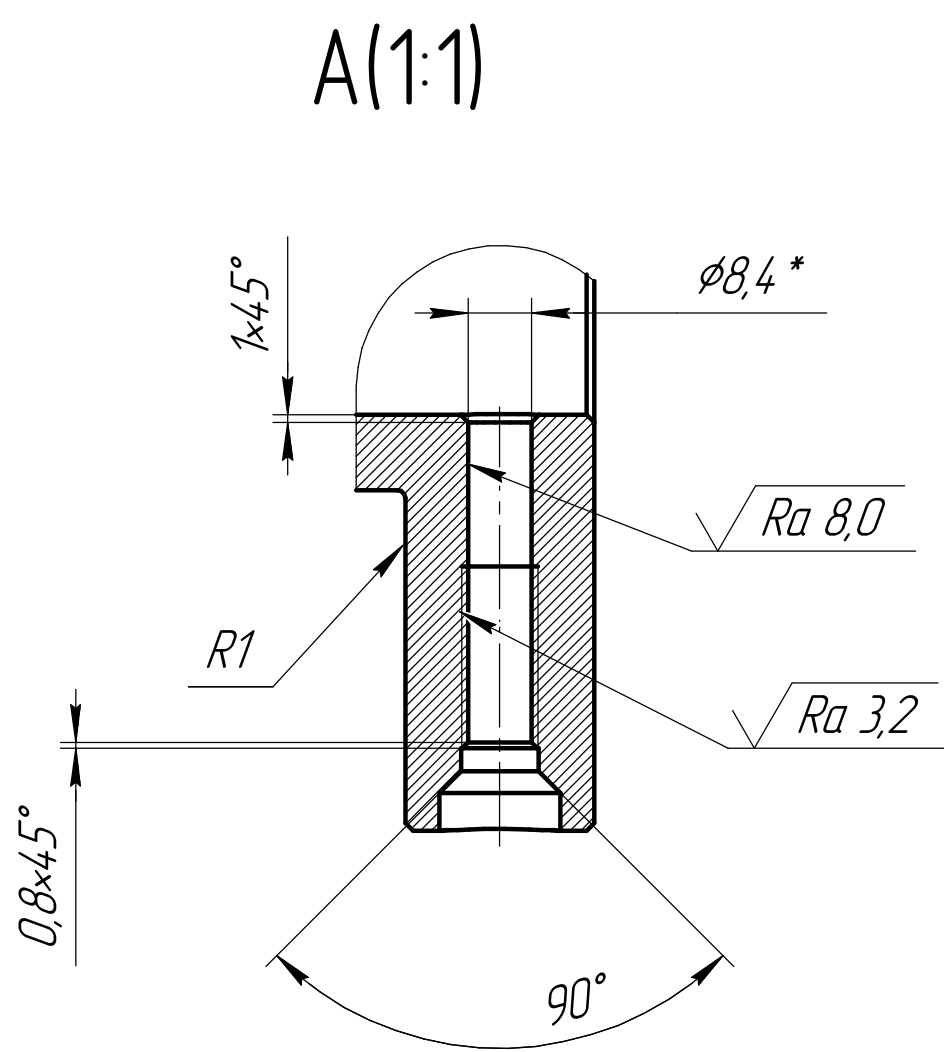
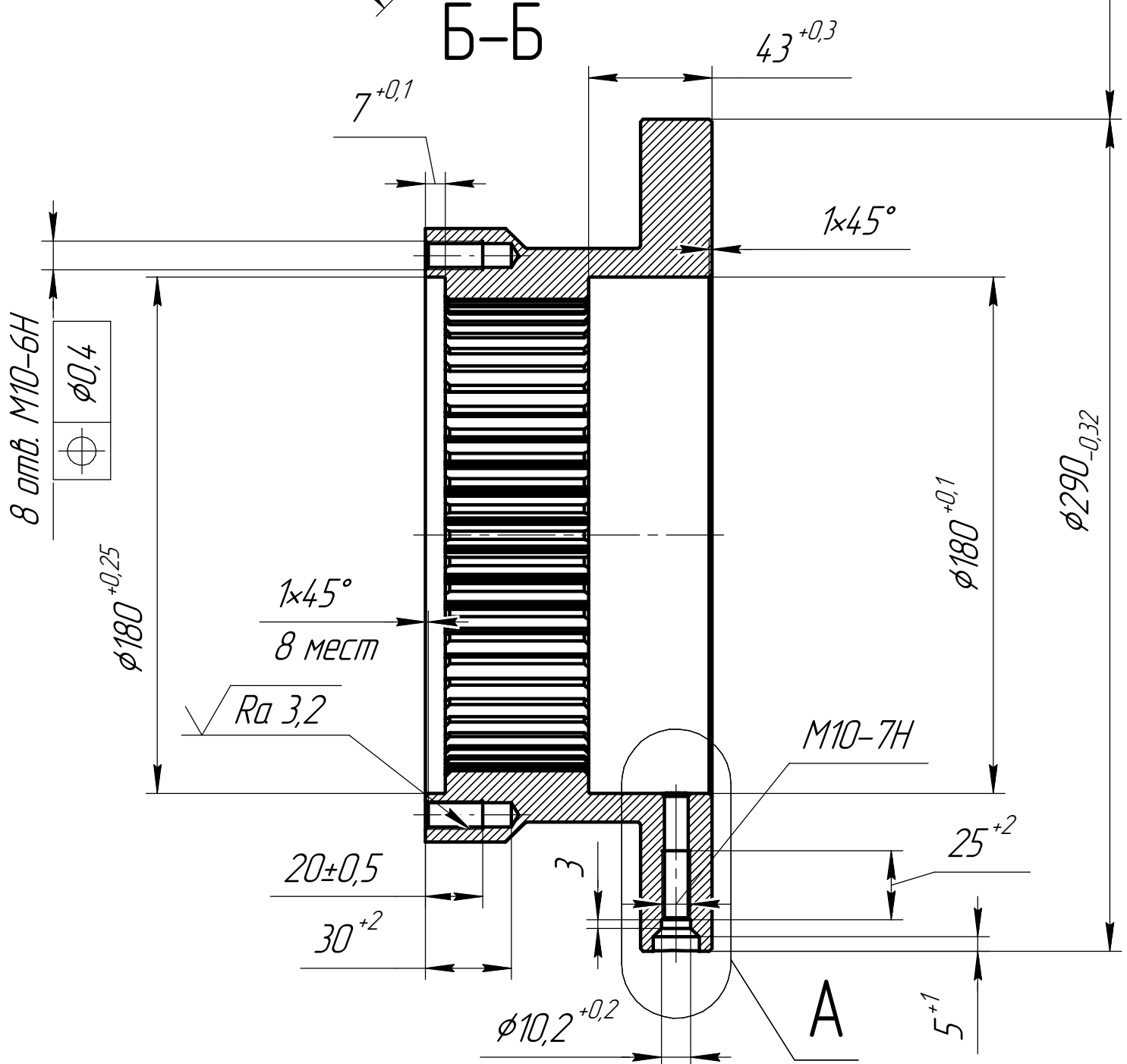
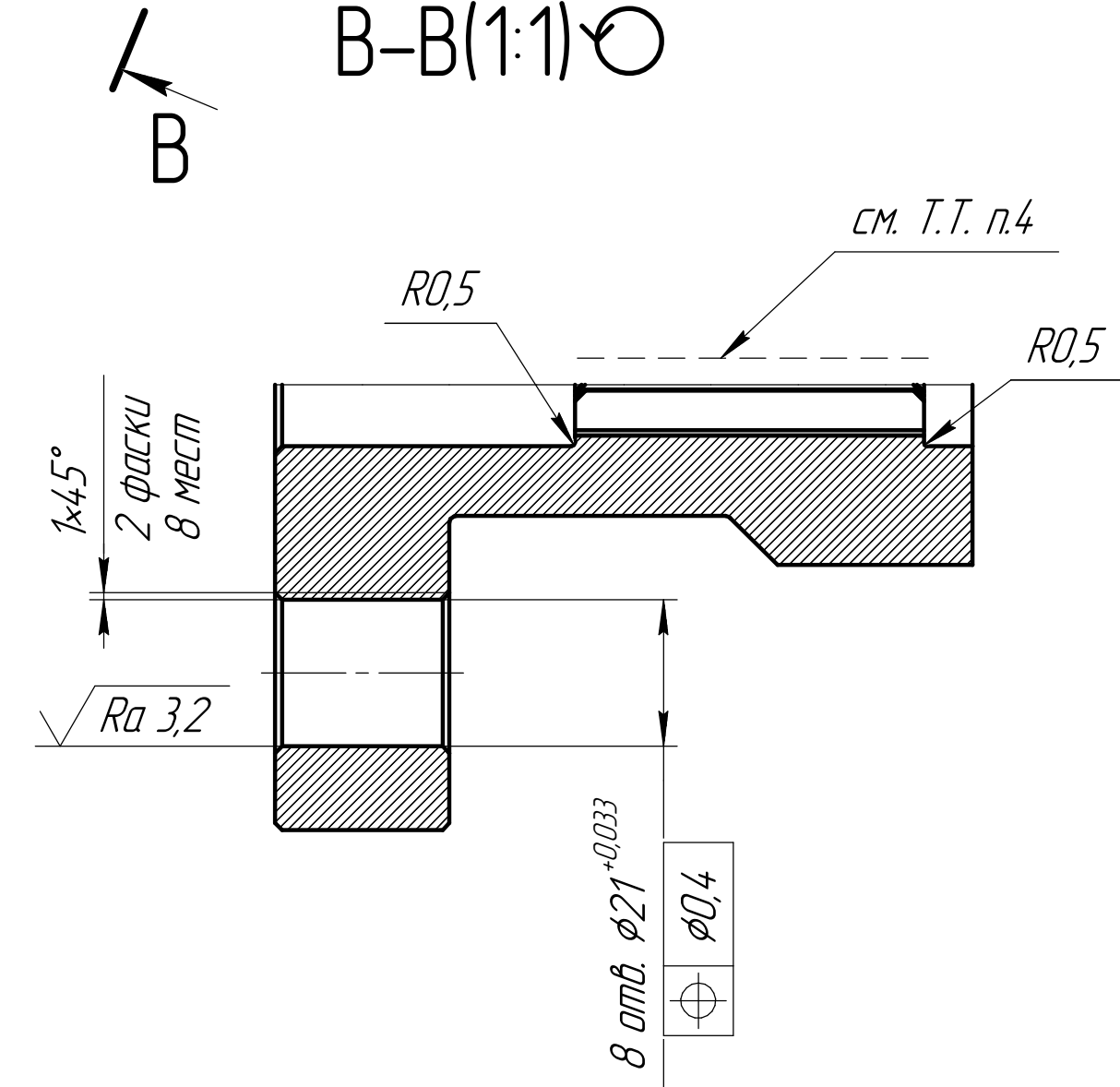
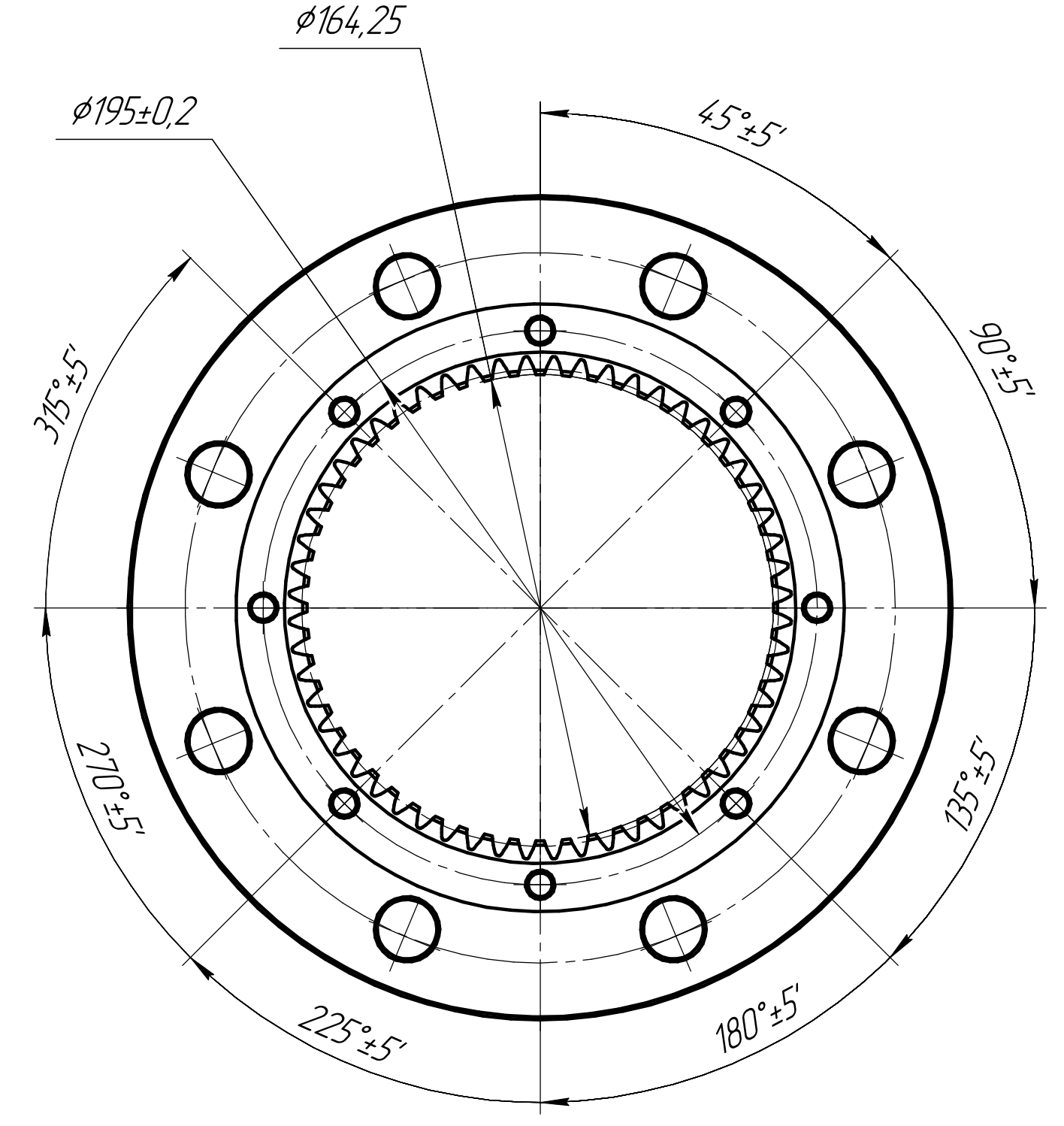
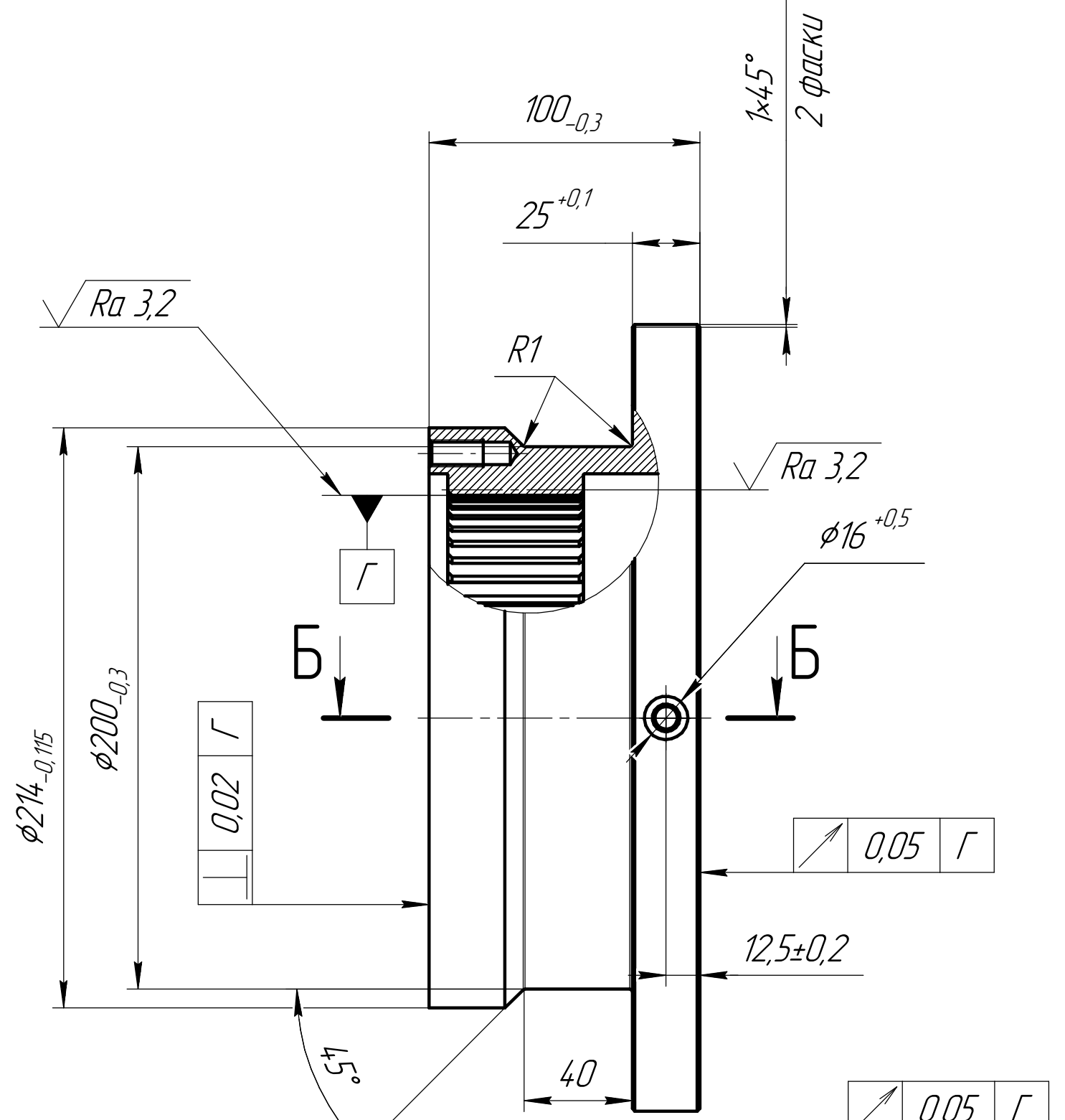
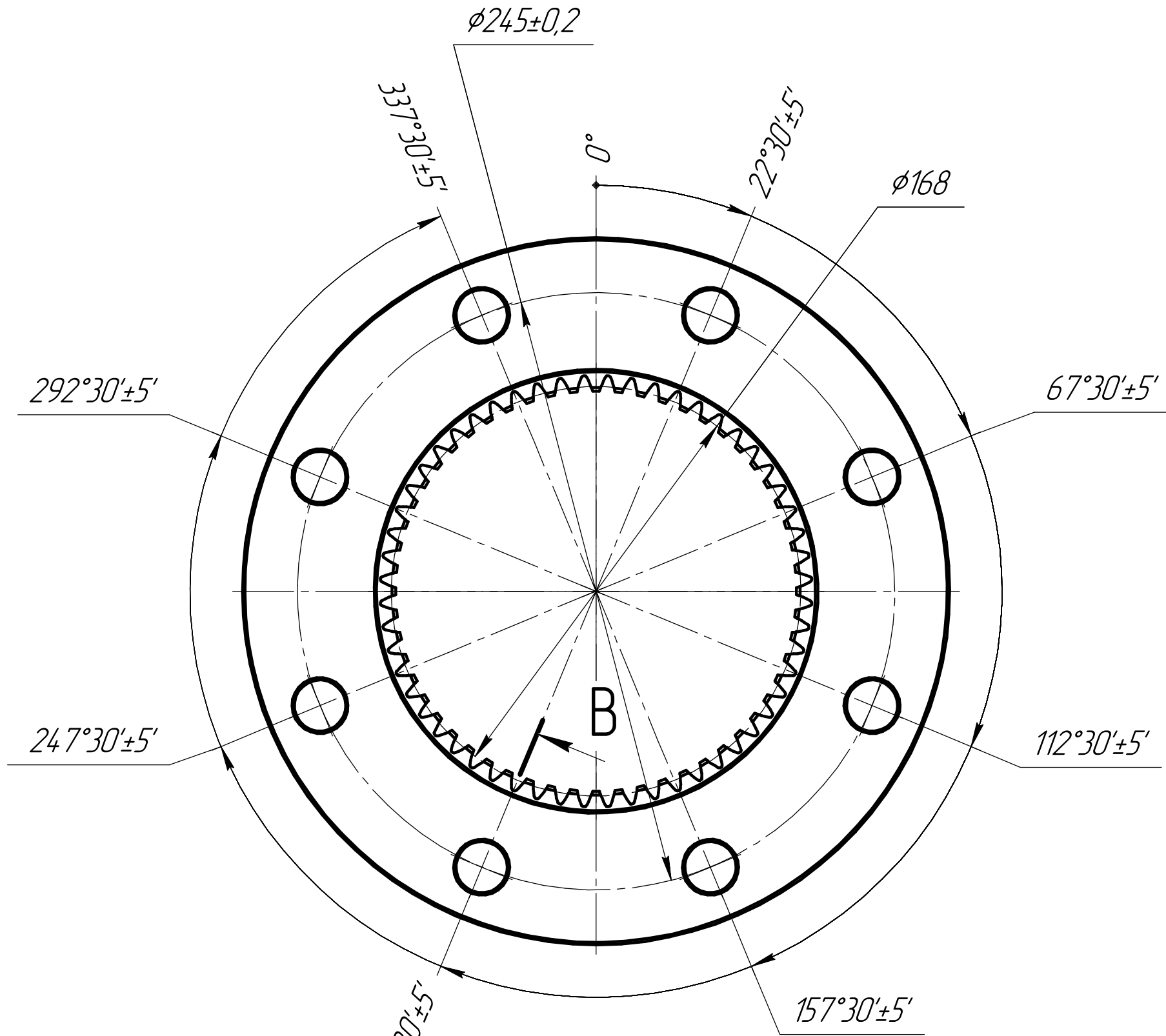


1 Общие допуски по ГОСТ 30893.2 -fH
2 Выход резьбы, сбеги, недорезы, проточки, фаски ГОСТ10549-80
3 Термообработка 223.....265 НВ; поверхности К, М ТВЧ - 44.....52 НRC
на глубину 10.....20мм.

					31670-00-001			
					Вал	Лит.	Масса	Масштаб
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата				50,99	1:2
Разраб.	Южаков		08.23z					
Проб.	Воронов		08.23z					
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Нач.ПКО	Воронов		08.23z	Сталь 40X ГОСТ 4543-2016	ПКО АО "НЛМК-Урал" з.Редда			
Н.контр.								
Умб.								

3170-00-0091E

✓ Ra 6,3 (✓)



- 1 *Размеры для справок.
2 Общие допуски по ГОСТ 30893.2 -fH.
3 Острую кромку притупить фаской 0,1...0,3х45°
4 Термообработка : 170.....220 HB,
зубья калий ТВЧ h -0,8.12 мм. 35.....45 HRC.
5 Допускается заготовка Гр III HB 167.....207 ГОСТ 8479-70

Модуль	m	3
Число зубьев	z	56
Исходный контур	-	ГОСТ 13755-2015
Исходный контур	Угол профиля	α 20°
	Коэффициент высоты головки зуба	h_a^* 0,8
	Коэффициент граничной высоты	h_f^* 1,6
	Коэффициент радиуса кривизны переходной кривой	ρ_f^* 0,38
	Коэффициент радиального зазора	c^* 0,36
	Коэффициент толщины зуба по делительной прямой	s^* 1
Коэффициент смещения	x	+0,239
Степень точности по ГОСТ 1643-81	-	8-B
Длина общей нормали	W	51,554 ^{+0,017}
Допуск на колебание длины общей нормали	F_{Wn}	0,05
Допуск на радиальное биение зубчатого венца	F_r	0,063
Допуск на погрешность обката	F_c	0,05
Допуск на разность лодыг шагов	f_{fpi}	±0,035
Делительный диаметр	d	168
Допуск на погрешность направления зуба	F_{β}	0,025
Долбяк	Обозначение	- 2530-0173 ГОСТ 9323-79
	Число зубьев	z_0 25
	Коэффициент смещения	x_0 0,15
	Диаметр вершин зубьев	d_{00} 81,911*
* обеспечивается шлифовкой долбяка по задней конической поверхности		
Способ центрирования	-	d_0
Обозначение чертежа сопряженной втулки зубчатой муфты	-	№31669-00-002

31670-00-005					Лит. Масса Масштаб		
Обоюма					12,93 1:2		
Сталь 45 ГОСТ 1050-2013					Лист Листов 1		
Копировал					Формат А3×3		