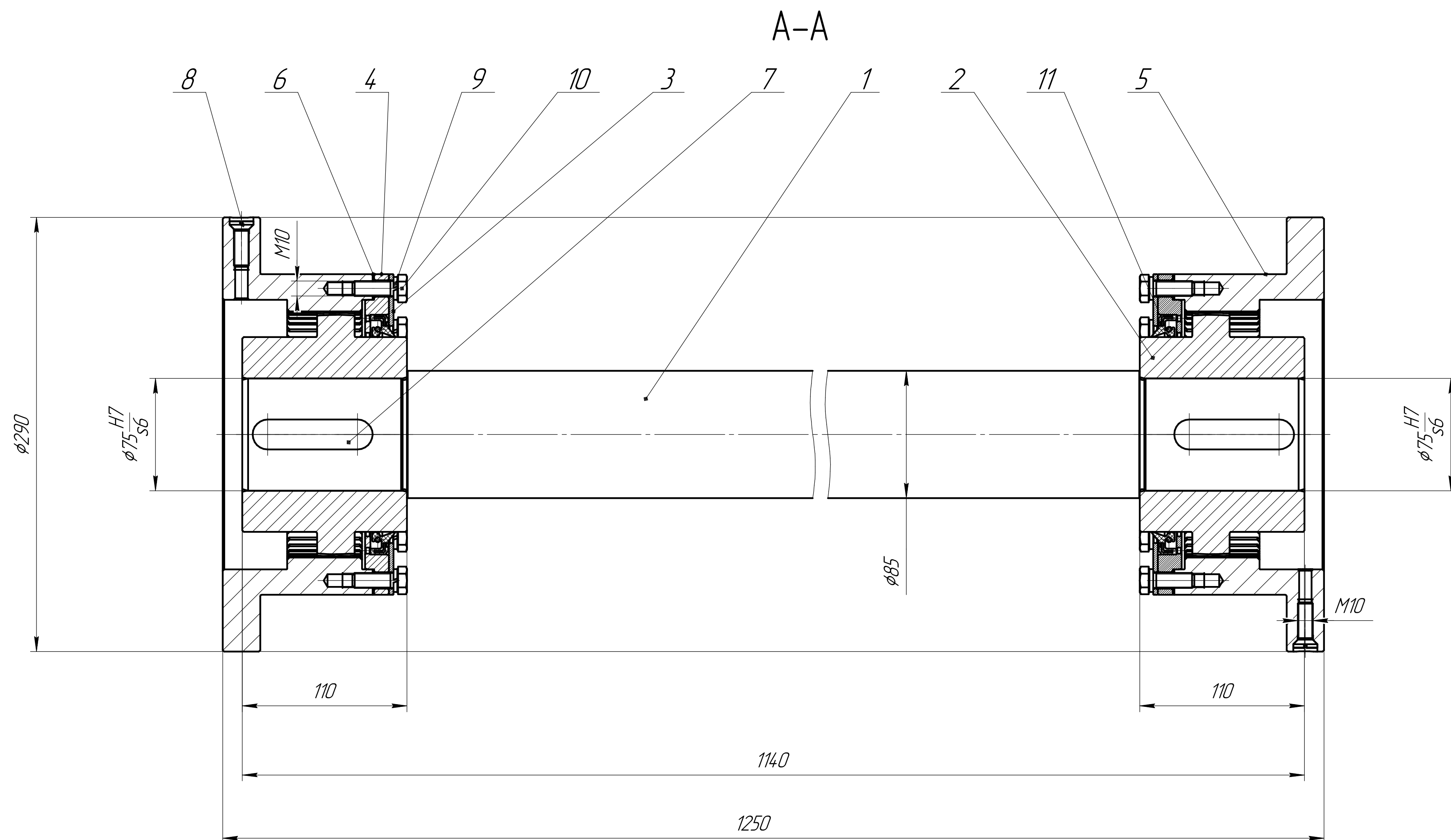


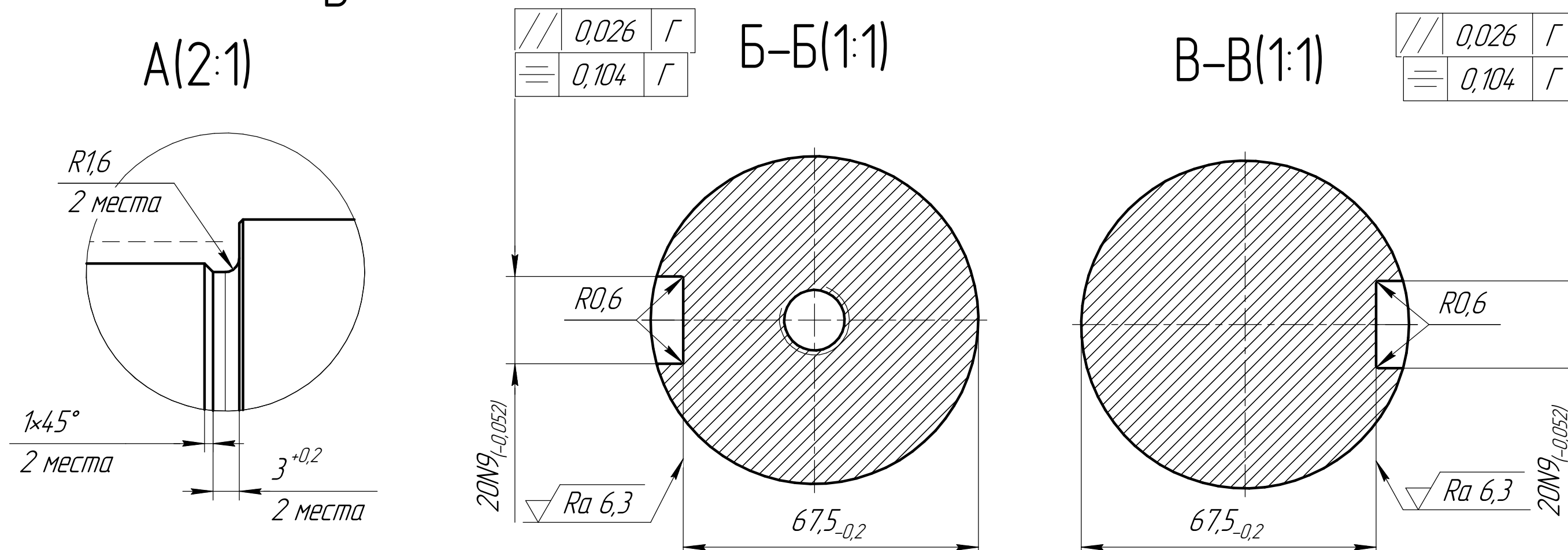
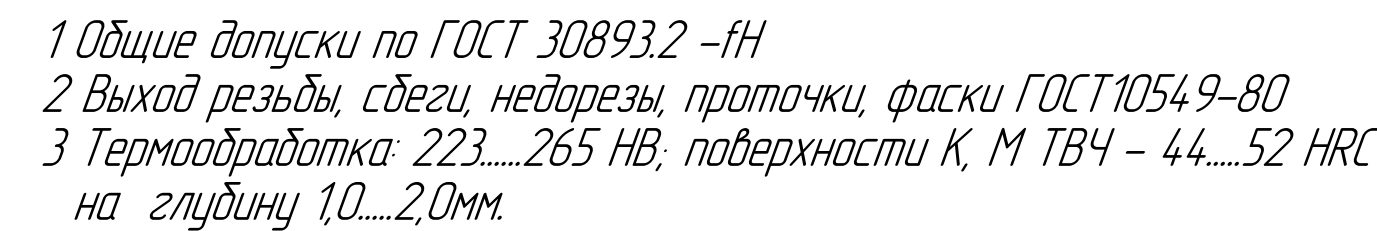
КД разработана на основании письма АО "НЛМК-Урал"
№ 52/19-159-ВП от 28.06.2023г.

- 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 УПЛ–2 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 УПЛ–2 должен быть обернут в два-три слоя полиэтиленовой пленкой по ГОСТ 10354–82 толщиной не менее 0,1мм.
- 6 Допускается, по согласованию с предприятием-поставителем, применять другие упаковочные материалы.



Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<u>Детали</u>		
A2	1	31669-00-001	Вал	1	
A2	2	31669-00-002	Втулка	2	
A4	3	31669-00-003	Кольцо	2	
A3	4	31669-00-004	Крышка	2	
*)	5	31669-00-005	Обойма	2	*)А3х3
A4	6	31669-00-006	Прокладка	2	
A4	7	31669-00-007	Шпонка	2	
A4	8	31669-00-008	Смазочный винт	2	
			<u>Стандартные изделия</u>		
	9		Шайба 10 10 ГОСТ 6402-70	16	
	10		Винт с шестигранной головкой ГОСТ Р ИСО 4017-М10 х 30-8.8-А5Е	16	
	11		Манжета ТС-130х160х12 FKM ISO 9001-2008	2	

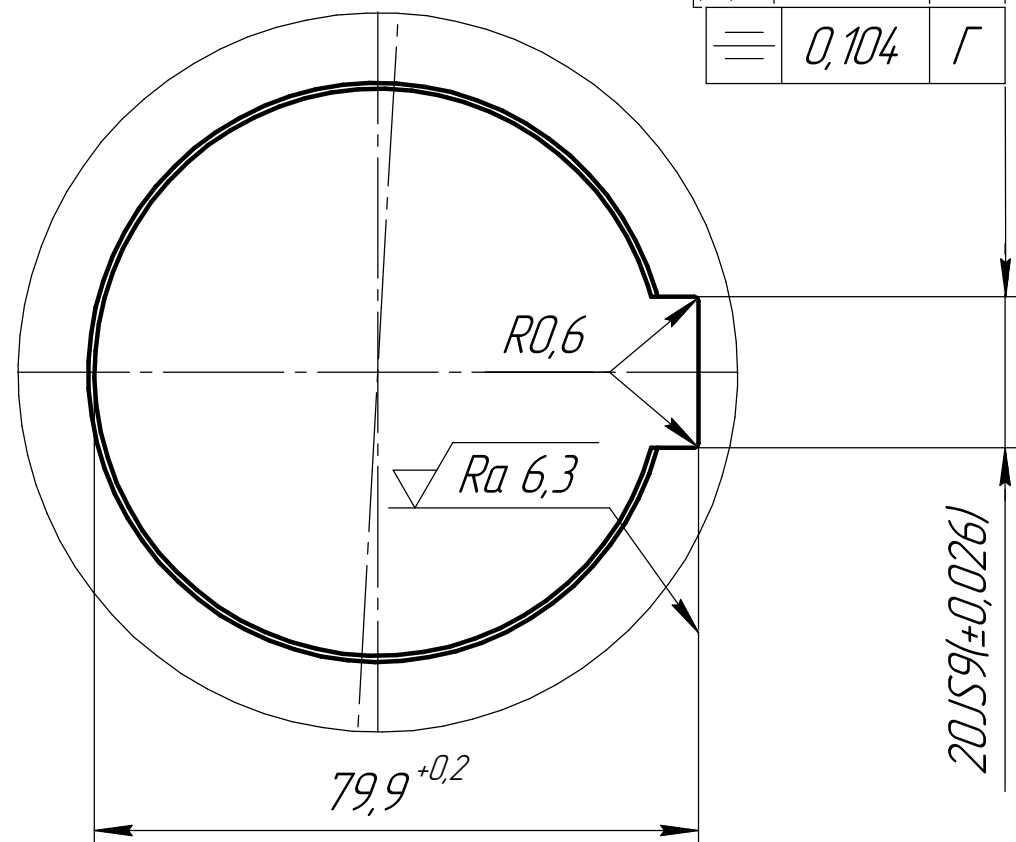
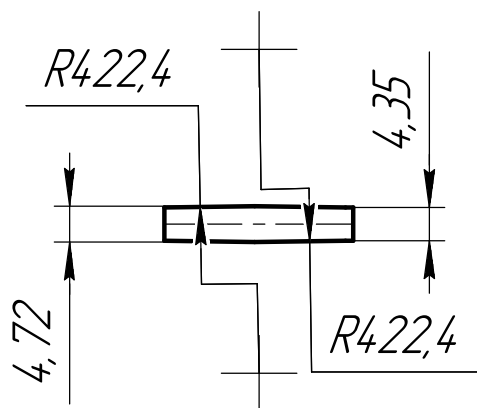
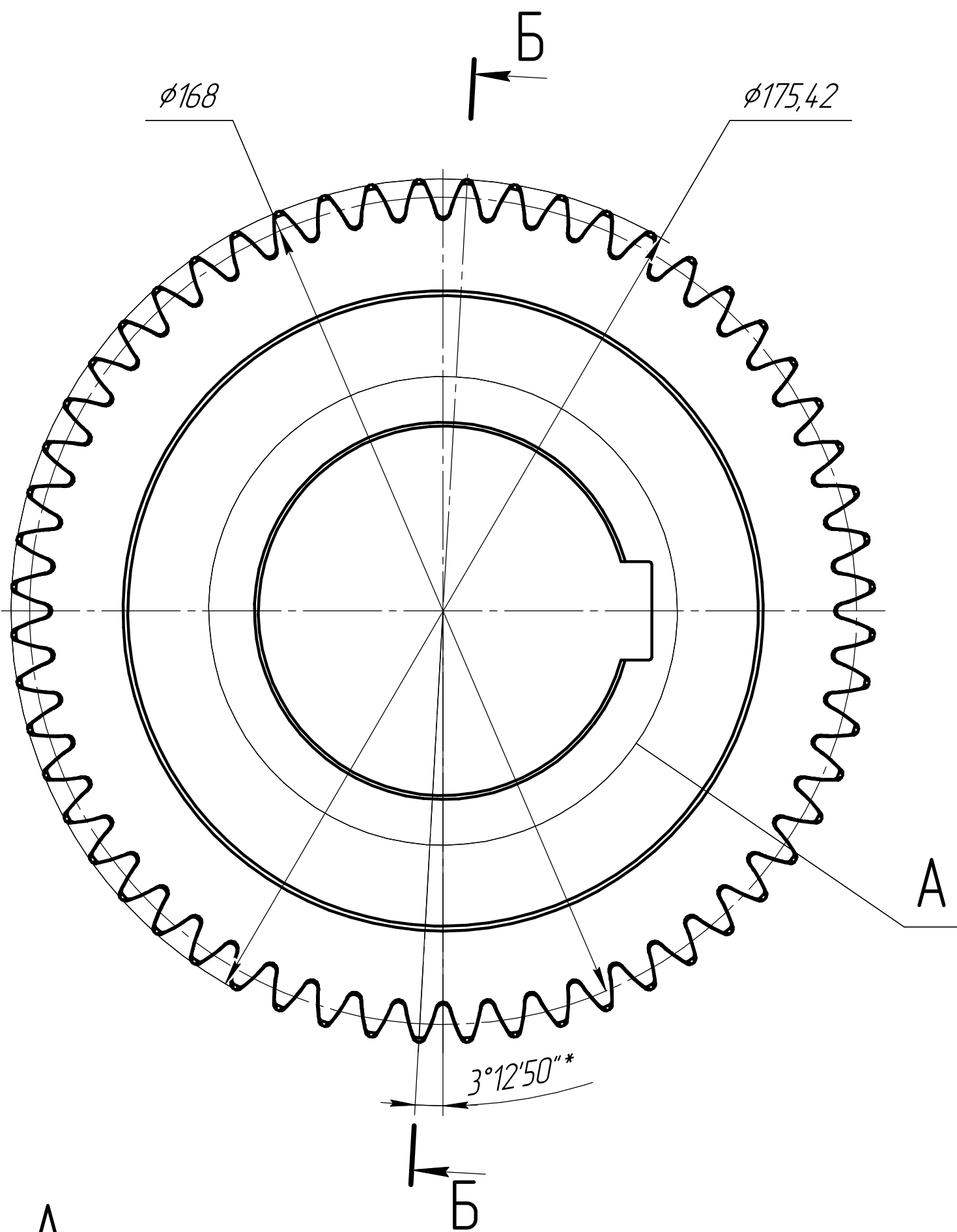
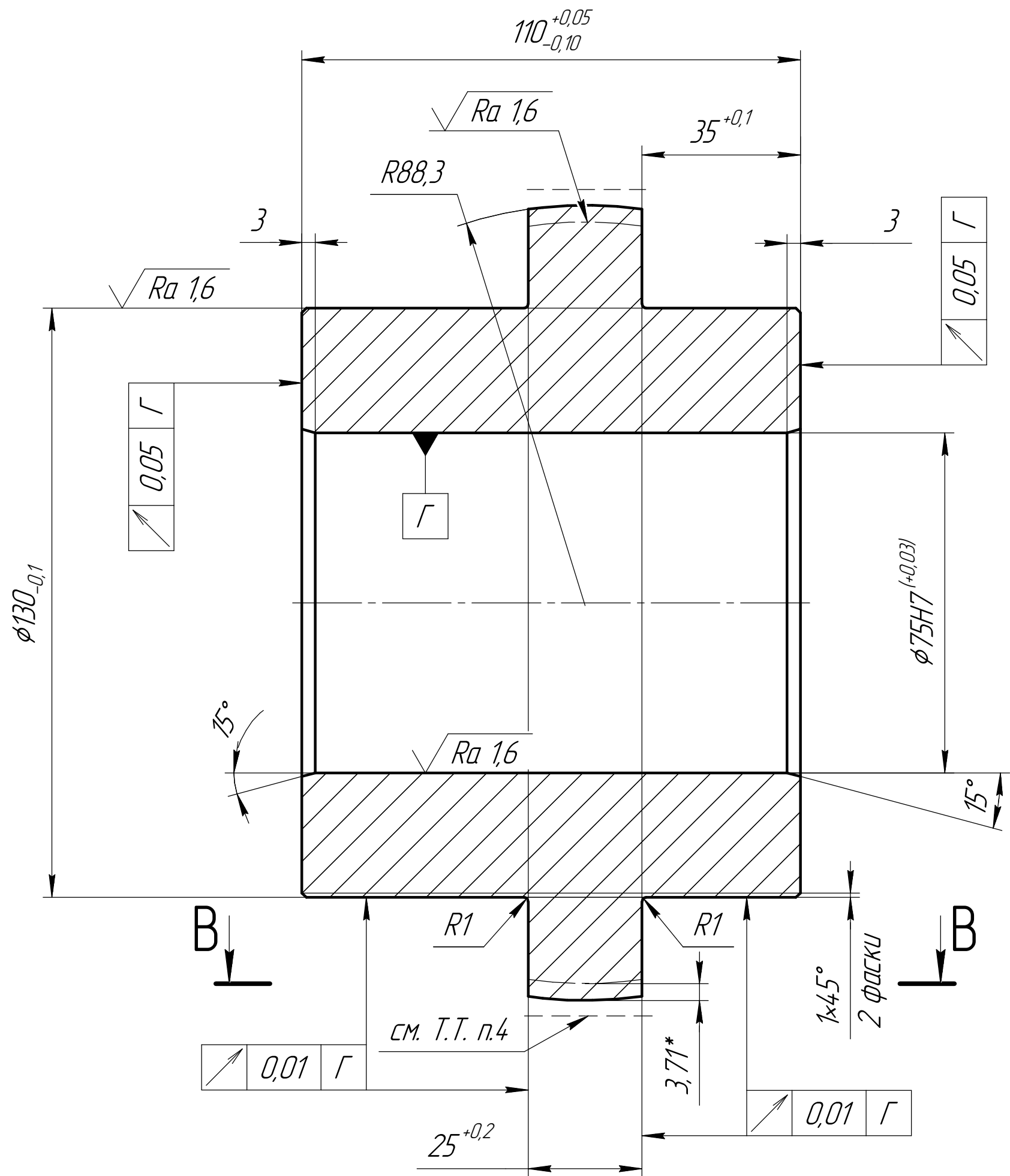
[illegible]



						31669-00-001		
						Лит.	Масса	Масштаб
							48,32	1:2
						Лист	Листов 1	
						Сталь 40Х ГОСТ 4543-2016		

Справ. №	Перв. примен.
----------	---------------

Инд. № подл.	Взам. инд. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------



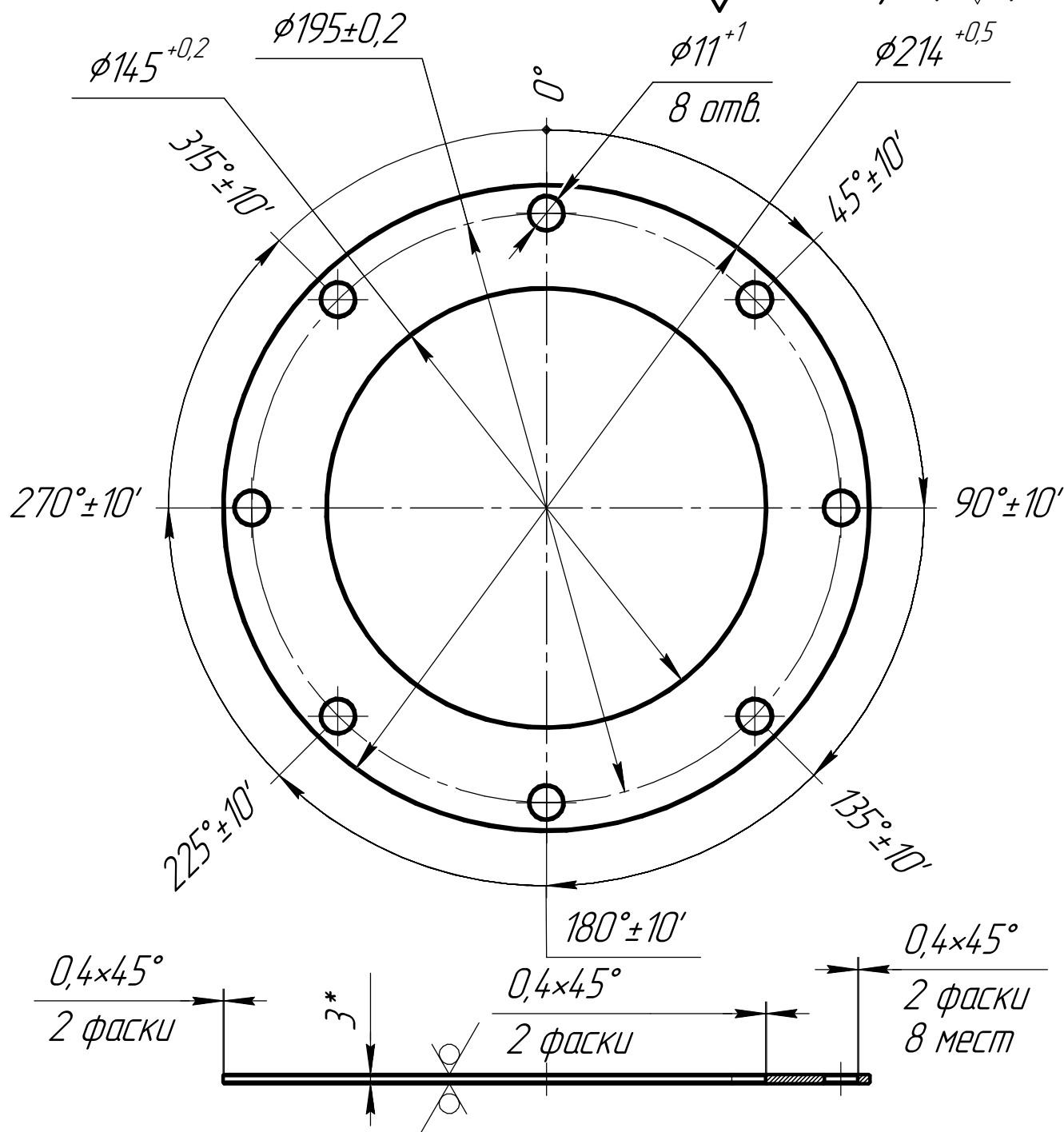
- 1 *Размеры для справок.
2 Общие допуски по ГОСТ 30893.2 -fH.
3 Острую кромку притупить фаской 0,2...0,5x45°
4 Термообработка : 170.....220 HB,
зубья калибровать ТВЧ h -0,8..1,2 мм. 42...51 HRC.

Модуль	m	3
Число зубьев	z	56
Форма зуба	-	блочкообразная
Исходный контур	-	ГОСТ 13755-2015
Коэффициент смещения	x	0
Степень точности по ГОСТ 1643-81	-	8-B
Длина общей нормали	W	59,919 _{-0,137}
Допуск на колебание длины общей нормали	F _{vw}	0,05
Допуск на радиальное биение зубчатого венца	F _r	0,063
Допуск на погрешность обката	F _c	0,05
Допуск на разность любых шагов	f _{prt}	±0,035
Делительный диаметр	d	168
Допуск на погрешность направления зуба	F _β	0,018
Способ центрирования	-	d ₀
Обозначение чертежа сопряженной ободной зубчатой муфты	-	31669-00-005

						31669-00-002				
						Втулка	Лист		Масса	Масштаб
									9,26	1:1
							Лист		Листов 1	

Е00-00-6991Е

$\sqrt{Ra\ 12,5\ (\checkmark)}$



1 *Размеры для справок.
2 Общие допуски по ГОСТ 30893.2 -тк.

31669-00-003

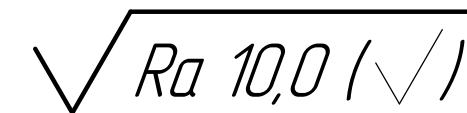
Кольцо

Лист	Масса	Масштаб
1	0,44	1:2
Лист	Листов	1

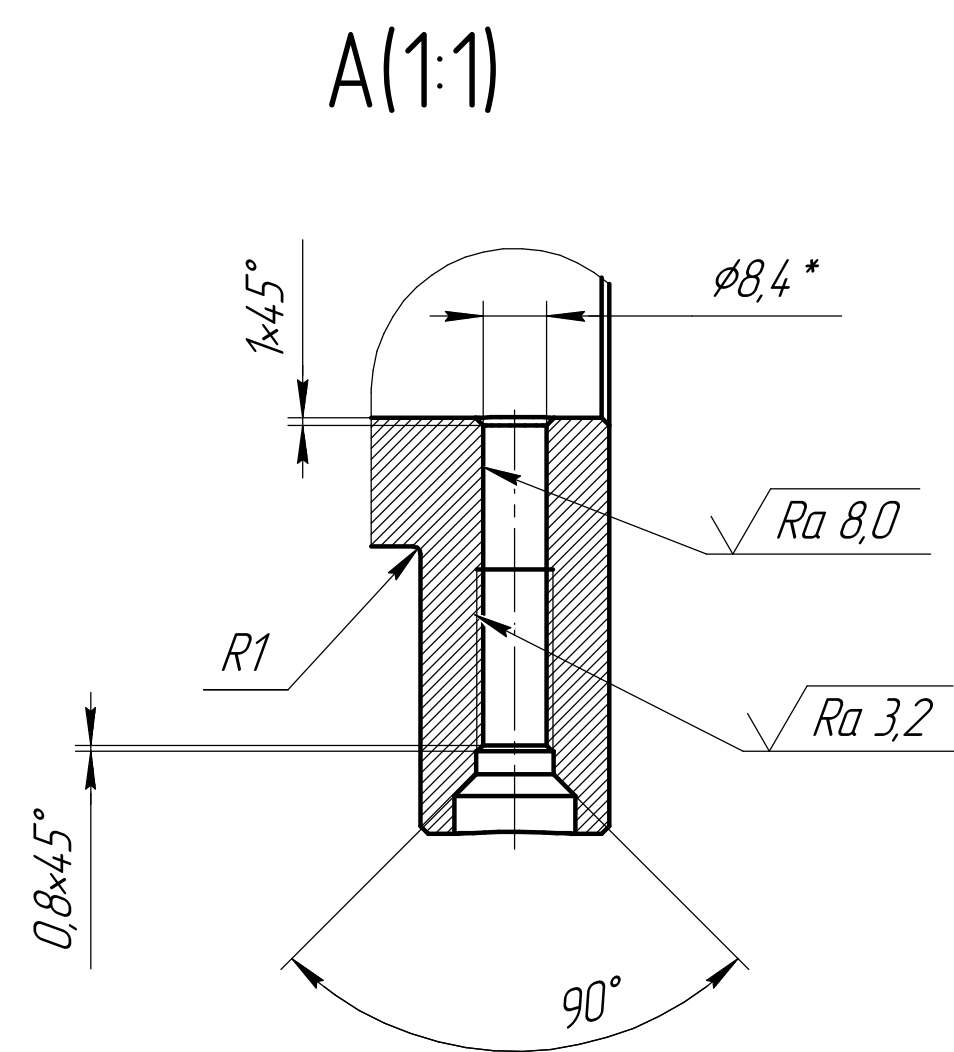
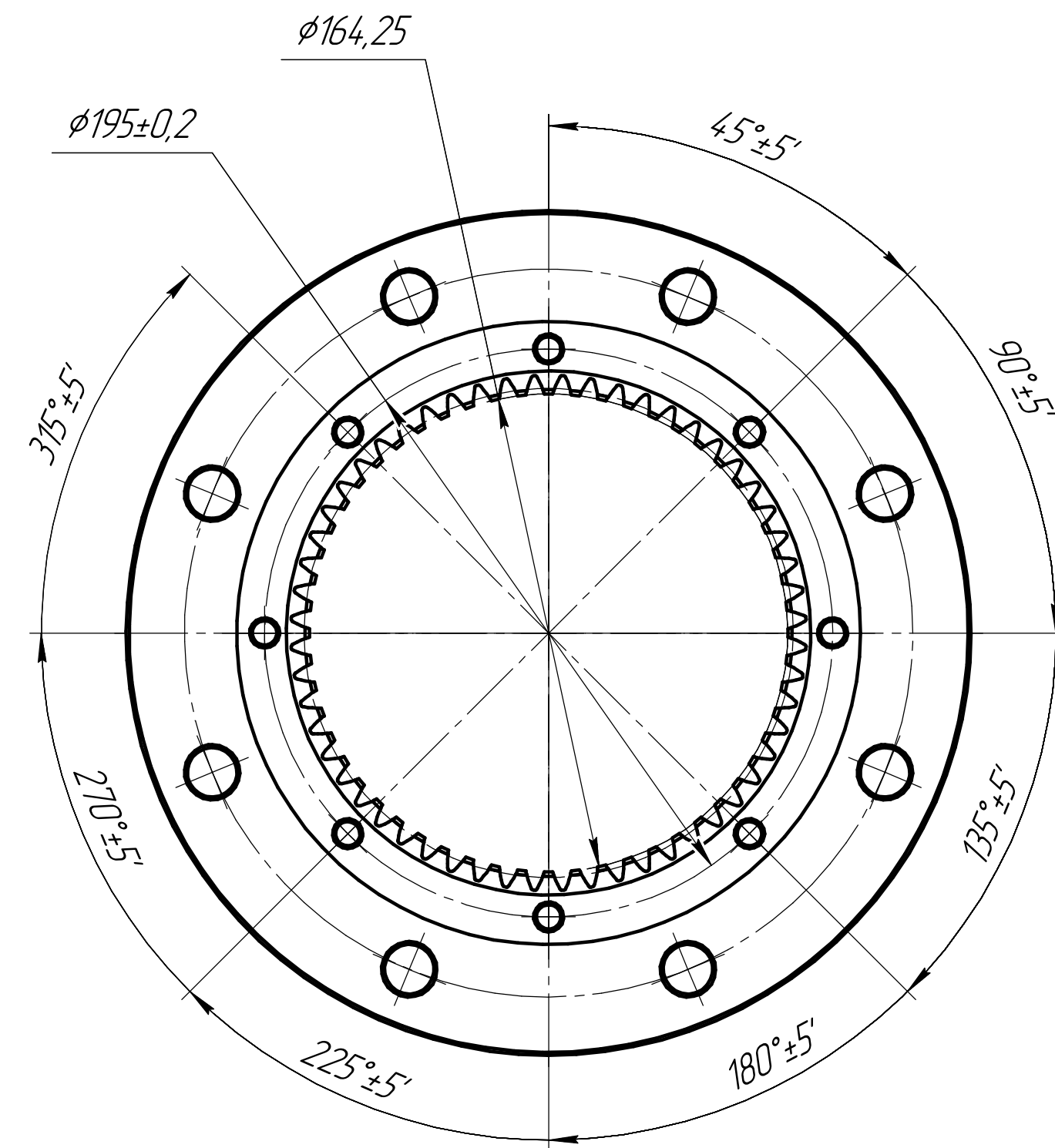
3.0 ГОСТ 19904-90
Лист К350В-5-II ГОСТ 16523-97

Копировал

Формат А4



					31669-00-004				
					Крышка	Лист	Масса	Масштаб	
							1,57	1:2	
						Лист	Листов	1	
					Сталь 45 ГОСТ 1050-2013				



- 1 *Размеры для справок.
2 Общие допуски по ГОСТ 30893.2 -fH.
3 Острую кромку притупить фаской 0,1...0,3x45°
4 Термообработка : 170.....220 HB,
зудья калиты ТВЧ h -0,8..1,2 мм. 35.....45 HRC
5 Допускается заготовка Gr III HB 167.....207 ГОСТ 8479-70

					31669-00-005			
					Одбуџма	Лист	Маса	Масштаб
							14,66	1:2
						Лист	Листов	1
					Сталь 45 ГОСТ 1050-2013			
Умѣ								

Перв. примен.	900-00-6991E				Справ. №	Инв. № дробл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.	$\sqrt{Ra\ 32\ (\checkmark)}$					
										<div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> <div> <p>1 *Размеры для справок.</p> <p>2 Общие допуски по ГОСТ 30893.2 -тк.</p> </div> <div style="text-align: right;"> <p>31669-00-006</p> <p>Прокладка</p> <p>Паронит ПОН 1,0 ГОСТ 481-80</p> </div> </div>					
					<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20%;">Лист</td> <td style="width: 20%;">Масса</td> <td style="width: 20%;">Масштаб</td> </tr> <tr> <td></td> <td>0,02</td> <td>1:2</td> </tr> <tr> <td>Лист</td> <td>Листов</td> <td>1</td> </tr> </table>			Лист	Масса				Масштаб		0,02
				Лист	Масса	Масштаб									
	0,02	1:2													
Лист	Листов	1													
				Копировал _____											
				Формат A4											

Л00-00-6991Е

✓ Ra 3,2 (✓)

Перв. примен.

Справ. №

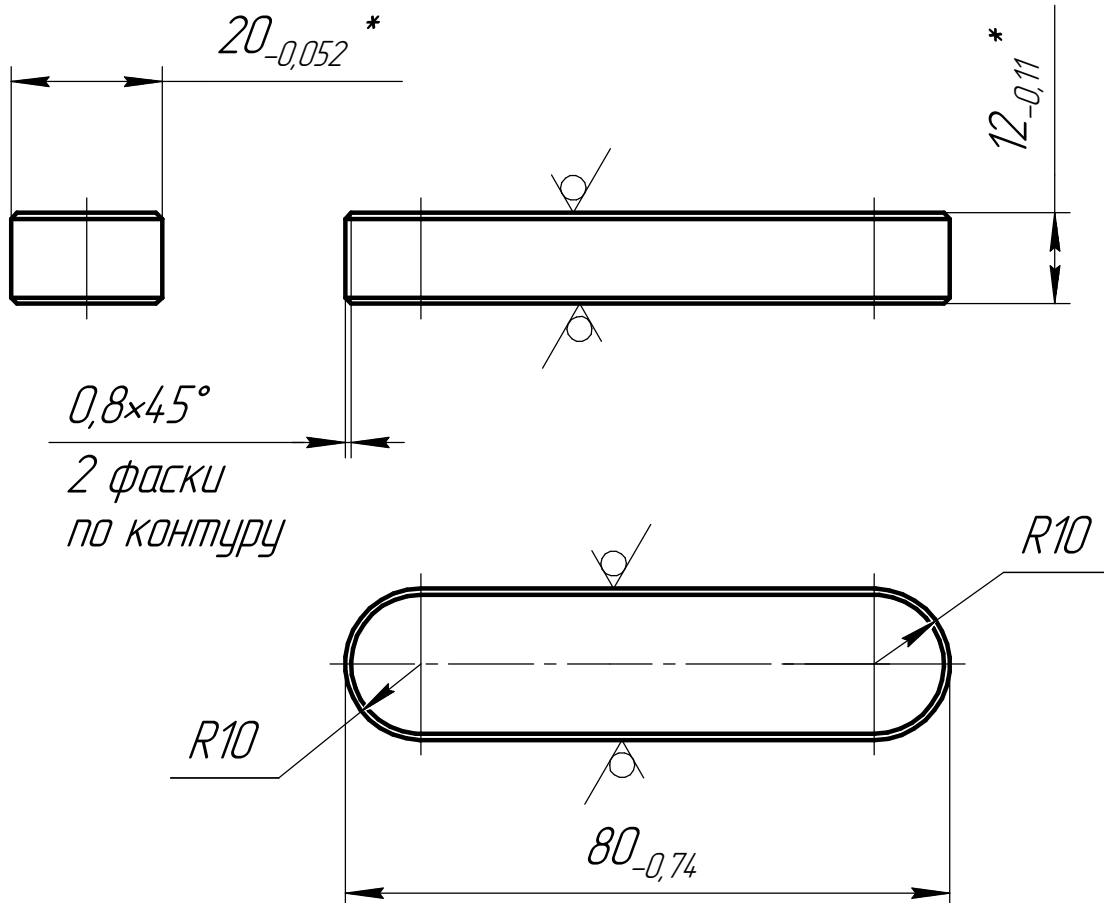
Подп. и дата

Инд. № дробл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.



1 *Размеры для справок.
2 Общие допуски по ГОСТ 30893.2 -тК.

31669-00-007

Шпонка

Сталь шпоночная 20x12 ГОСТ 8787-68

Лит.	Масса	Масштаб
	0,14	1:1
Лист	Листов	1

Утв.

Копировал

Формат А4

ИНВ. № подл.

Формат А4