

621.88
151



МУФТЫ

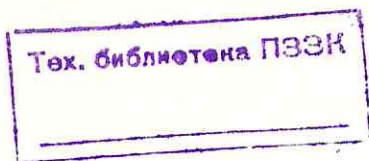
КУЛАЧКОВО - ДИСКОВЫЕ

АЛЬБОМ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ

Министерство станкостроительной и инструментальной промышленности СССР
ВПО Союзмашнормаль
Всесоюзный научно-исследовательский и проектно-конструкторский институт редукторостроения
(ВНИИредуктор)

МУФТЫ КУЛАЧКОВО - ДИСКОВЫЕ

АЛЬБОМ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ



Составители:

*Виктор Иванович Гонюков, Виталий Александрович Свистунов,
Майя Иосифовна Поспелова*

В альбом включены рабочие чертежи кулачково-дисковых муфт четырнадцати типоразмеров, соответствующие ГОСТу 20720—75 «Муфты кулачково-дисковые. Основные параметры. Габаритные и присоединительные размеры».

Муфты применяются для соединения соосных валов (с любым расположением их в пространстве) и могут работать в диапазоне температур $-45 \dots +120^\circ \text{C}$.

Не следует использовать муфты при переменном направлении вращения без остановок, так как элементы муфт приводов будут испытывать значительные динамические нагрузки, что вызовет их преждевременный износ.

Рекомендуемая смазка — масло цилиндрическое 52 (Вапор) ГОСТ 6411—52 с добавлением 1—2% олеиновой кислоты технической ГОСТ 7580—55.

Альбом рассчитан на инженерно-технических работников заводов, изготавливающих и эксплуатирующих кулачково-дисковые муфты, на сотрудников научно-исследовательских, проектно-конструкторских и проектно-технологических организаций, студентов вузов.

По всем вопросам обращаться во ВНИИредуктор (252680, ГСП, Киев, 58, ул. Борщаговская, 154).

МУФТА КУЛАЧКОВО-ДИСКОВАЯ $M_{кр} = 16 \text{ Н}\cdot\text{м}$

Сборочный чертеж 56И.40.000 СБ

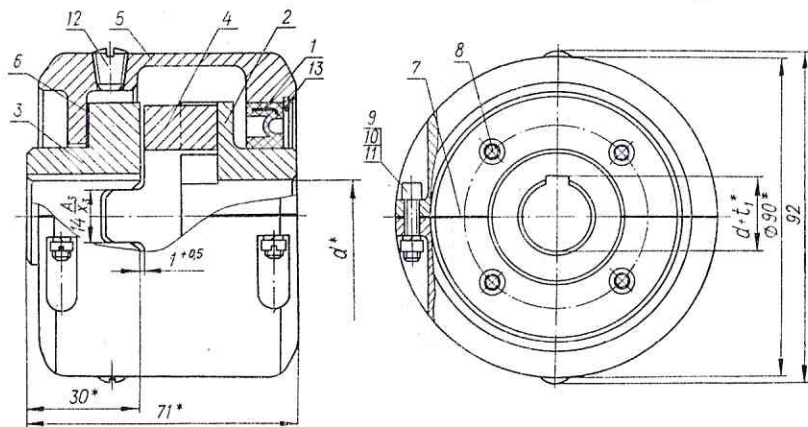


Рис. 1

Размеры в мм

Обозначение	Рис.	d^* (пред. откл. по А)	d_1^* (пред. откл. по A_3)	$d+t_1^*$ (пред. откл. t_1 по A_3)	K^* (пред. откл. по A_4)	b^* (пред. откл. по A_3)	Масса, кг
56И.40.000	1	16		18,3		5	1,373
—01		18		20,8		6	1,360
—02	2		16		9,1	3	1,280
—03			18		10,4	4	1,260

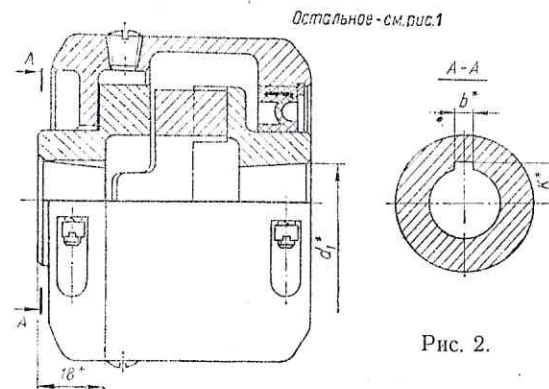


Рис. 2.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Номинальный крутящий момент, Н·м 16
 Угловое смещение осей соединяемых валов, не более 30'
 Частота вращения, об/мин, не более 250

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Клеймо ОТК ставить на бирке.
2. Обозначение маркировать на бирке.
3. * Размеры для справок.

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Обозначение	Деталь 1. Уплотнение 56И.40.100	Деталь 2. Полу-муфта 56И.40.001	Деталь 3. Полу-муфта 56И.40.001	Деталь 4. Диск 56И.40.002	Деталь 5. Полу-кожух 56И.40.003	Деталь 6. Прокладка 56И.40.004	Деталь 7. Прокладка 56И.40.005	Деталь 8. Винт М4Х15,88 ГОСТ 11738-72	Деталь 9. Винт М4Х20,88 ГОСТ 11738-72	Деталь 10. Гайка М4х2,011 ГОСТ 10637-73	Деталь 11. Шайба 4,65Г ГОСТ 6402-70	Деталь 12. Прокладка КТ 1/8 ГОСТ 12721-67	Деталь 13. Кольцо 1А36 ГОСТ 13941-68
	Количество												
56И.40.000 СБ	1	1	1	1	2	1	2	4	4	4	4	2	1
—01	1	1	1	1	2	1	2	4	4	4	4	2	1
—02	1	1	1	1	2	1	2	4	4	4	4	2	1
—03	1	1	1	1	2	1	2	4	4	4	4	2	1

Деталь

УПЛОТНЕНИЕ ТОРЦЕВОЕ 56И.40.100

Материал — резина гр. ПБС ТУ 38105376—72.

Материал арматуры 56И.40.101—

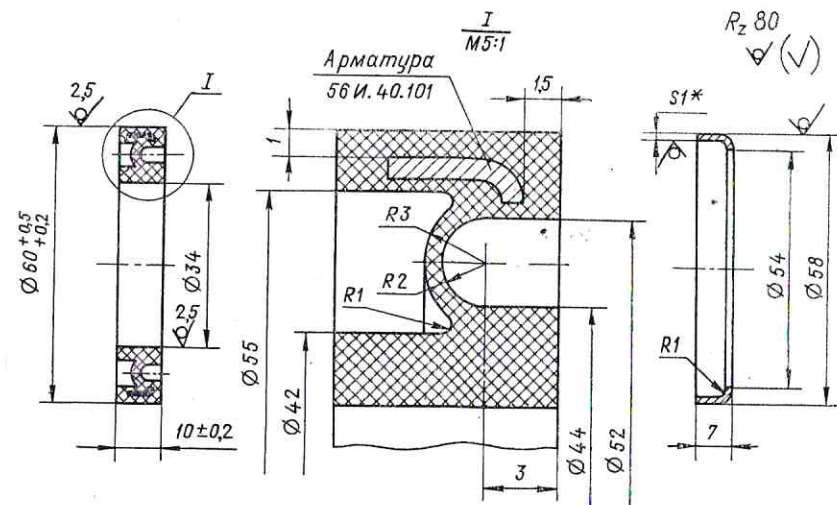
Б1.0 ГОСТ 19904—74

лист х/к

ВСт. Зсп ГОСТ 16523—70

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Приемку осуществлять по ТУ 38105376—72.
2. Поверхность уплотнения должна быть гладкой, чистой и не иметь вздутий.
3. Уплотнение изготавливать формованием в пресс-формах.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по А₇; валов — по В₇; остальных — по СМ₇.
5. Обозначение маркировать на бирке.
6. Клеймо ОТК ставить на бирке.
7. * Размер для справок.



Детали 2 и 3

ПОЛУМУФТЫ 56И.40.001

Материал — сталь 45 ГОСТ 1050—74.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по А₇; валов — по В₇; остальных — СМ₇.
2. Допускаемое отклонение от симметричности шпоночного паза относительно базовой поверхности А — в пределах двух полей допуска на ширину шпоночного паза.
3. Непараллельность плоскости симметрии шпоночного паза относительно базовой поверхности А — в пределах половины поля допуска на ширину шпоночного паза.
4. Отклонения от конусности — по 6-й степени точности ГОСТ 8908—58 с направлением отклонения в минус.
5. Покрытие — хим. окс. прм.
6. Клеймить.
7. Маркировать.

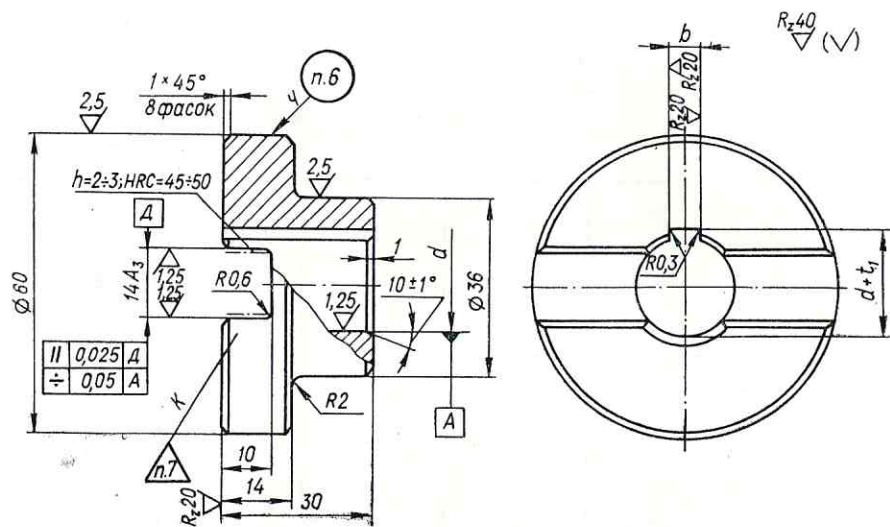


Рис. 1.

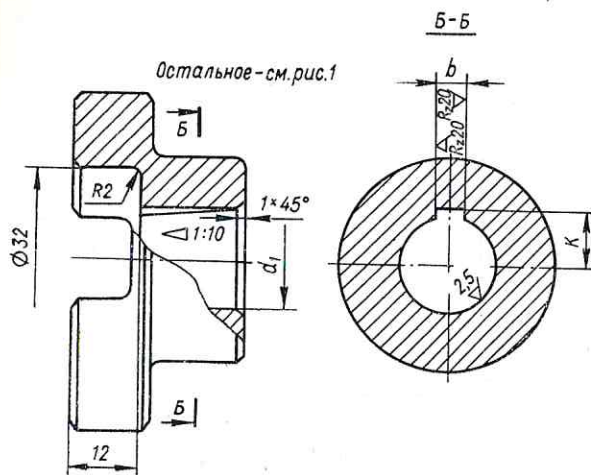


Рис. 2.

Размеры в мм

Обозначение	Рис.	d (пред. откл. по А)	d_1 (пред. откл. по A_3)	$d + t_1$ (пред. откл. t_1 по A_6)	K (пред. откл. по A_4)	b (пред. откл. по A_3)	Масса, кг
56И.40.001	1	16		18,3		5	0,340
—01		18		20,8		6	0,330
—02	2		16		9,1	3	0,290
—03			18		10,4	4	0,280
—04	3	16		18,3		5	0,336
—05		18		20,8		6	0,326
—06	4		16		9,1	3	0,286
—07			18		10,4	4	0,276

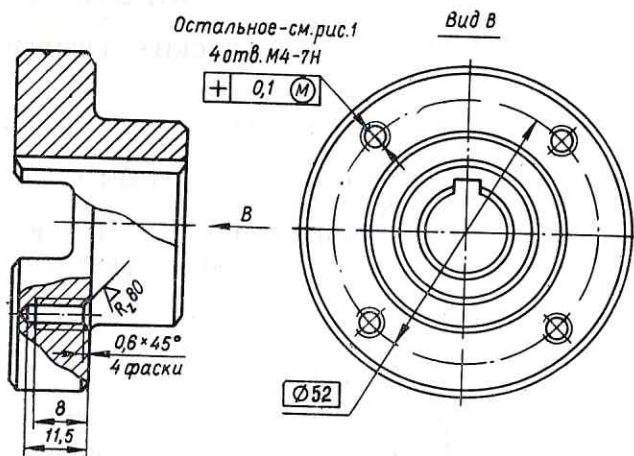


Рис. 3.

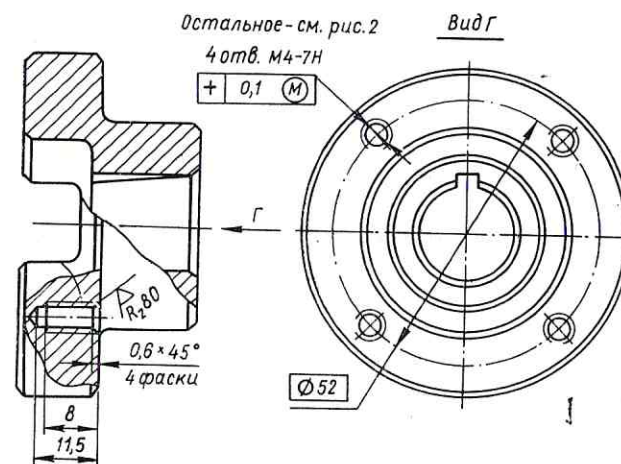


Рис. 4.

Размеры в мм

Обозначение	Рис.	d^* (пред. откл. по А)	d_1^* (пред. откл. по А ₃)	$d + t_1^*$ (пред. откл. по А ₅)	K^* (пред. откл. по А ₄)	b^* (пред. откл. по А ₃)	l^*	l_1^*	L^*	Масса, кг		
56И.41.000	1	16		18,3		5	30		71	1,560		
—01		18		20,8		1,525						
—02		19		21,8		1,500						
—03		20		22,8		1,480						
—04		22		24,8		1,440						
—05	2		16		9,1	3		18	71	1,440		
—06			18		10,4	4				22	87	1,425
—07			19		10,9							1,380
—08			20		11,25							1,360
—09			22		12,2							1,324

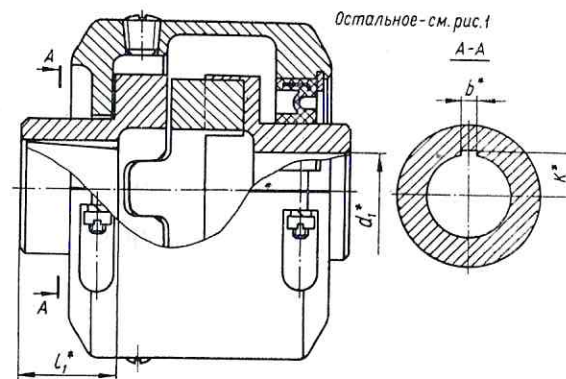


Рис. 2.

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Обозначение	Деталь 1. Уплотнение 56И.40.100	Деталь 2. Полу-муфта 56И.41.001	Деталь 3. Полу-муфта 56И.41.001	Деталь 4. Диск 56И.40.002	Деталь 5. Полу-кожух 56И.40.003	Деталь 6. Прокладка 56И.40.004	Деталь 7. Прокладка 56И.40.005	Деталь 8. Винт М4Х15,88 ГОСТ 11738-72	Деталь 9. Винт М4Х20,88 ГОСТ 11738-72	Деталь 10. Гайка М4хл.2-011 ГОСТ 10657-73	Деталь 11. Шайба 465Г ГОСТ 6402-70	Деталь 12. Пробка КГ 1/8" ГОСТ 12721-67	Деталь 13. Кольцо 1А.36 ГОСТ 13041-68
	Количество												
56И.41.000 СБ	1	1	1	1	2	1	2	4	4	4	4	2	1
—01	1	1	1	1	2	1	2	4	4	4	4	2	1
—02	1	1	1	1	2	1	2	4	4	4	4	2	1
—03	1	1	1	1	2	1	2	4	4	4	4	2	1
—04	1	1	1	1	2	1	2	4	4	4	4	2	1
—05	1	1	1	1	2	1	2	4	4	4	4	2	1
—06	1	1	1	1	2	1	2	4	4	4	4	2	1
—07	1	1	1	1	2	1	2	4	4	4	4	2	1
—08	1	1	1	1	2	1	2	4	4	4	4	2	1
—09	1	1	1	1	2	1	2	4	4	4	4	2	1

Продолжение табл.

Обозначение	Рис.	d (пред. откл. по А)	d_1 (пред. откл. по A_3)	$d + t_1$ (пред. откл. t_1 по A_3)	K (пред. откл. по A_4)	b (пред. откл. по A_3)	l	Масса, кг
—10	3	16		18,3		5	30	0,424
—11		18		20,8		0,418		
—12		19		21,8		0,395		
—13		20		22,8		38	0,385	
—14		22		24,8			0,367	
—15	4		16		9,1	3	30	0,364
—16			18		10,4	4		0,358
—17			19		10,9			0,335
—18			20		11,25	38	0,325	
—19			22		12,2		0,307	

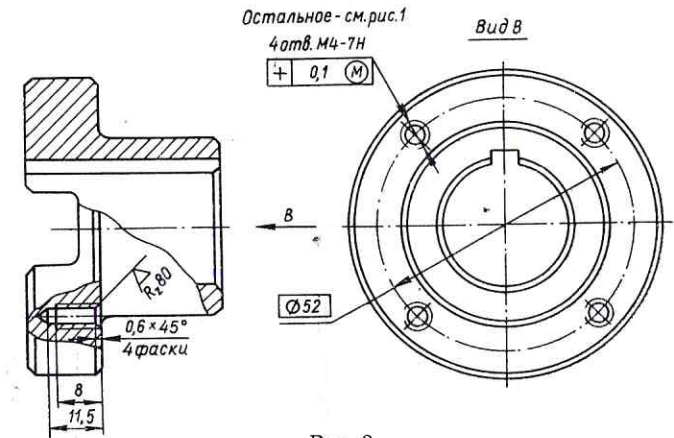


Рис. 3.

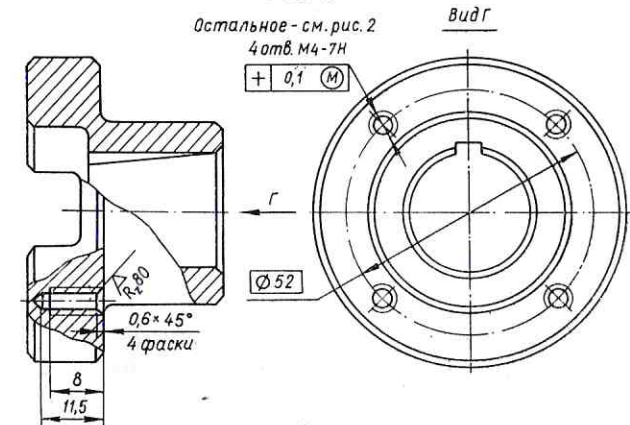


Рис. 4.

МУФТА КУЛАЧКОВО-ДИСКОВАЯ $M_{кр} = 63 \text{ Н}\cdot\text{м}$
Сборочный чертеж 56И.42.000 СБ

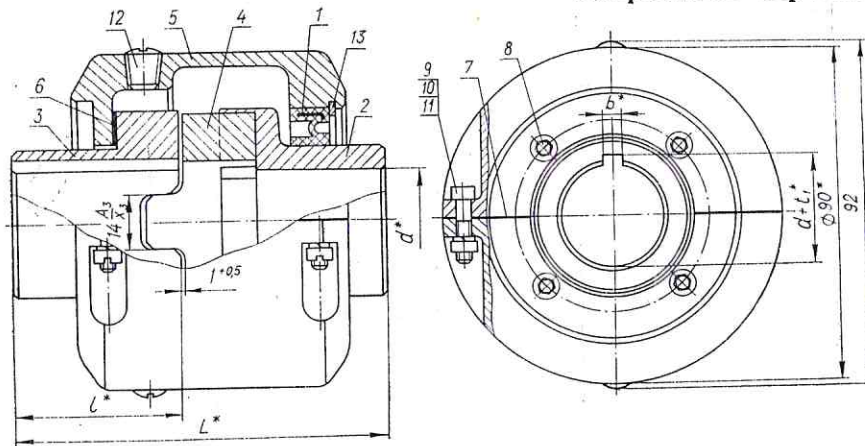


Рис. 1.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

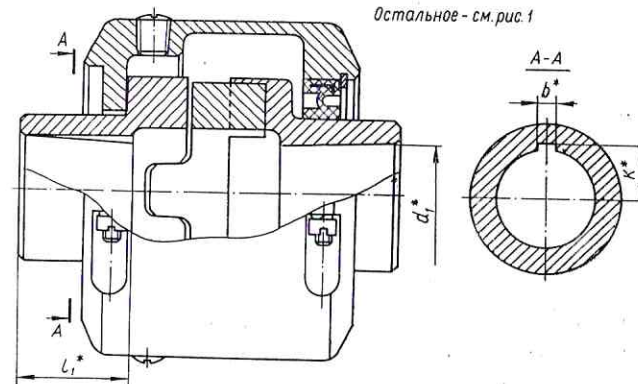
Номинальный крутящий момент, Н·м	63
Угловое смещение осей соединяемых валов, не более	30'
Частота вращения, об/мин, не более	250

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Клеймо ОТК ставить на бирке.
2. Обозначение маркировать на бирке.
- 3.* Размеры для справок.

Размеры в мм

Обозначение	Рис.	d^* (пред. откл. по А)	d_1^* (пред. откл. по А ₃)	$d + l_1^*$ (пред. откл. l_1 по А ₃)	K^* (пред. откл. по А ₄)	b^* (пред. откл. по А ₃)	l^*	l_1^*	L^*	Масса, кг
56И.42.000	1	20		22,8		6			87	1,295
-01		22		24,8						1,275
-02		24		27,3		1,235				
-03		25		28,3		1,285				
-04		28		31,3		1,205				
-05	2	20		11,25	4			22	87	1,235
-06		22		12,2						1,215
-07		24		13,7	1,175					
-08		25		14,2	1,225					
-09		28		15,7	1,145					



Остальное - см. рис. 1

Рис. 2.

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Обозначение	Количество												
	Деталь 1. Уплотнение 56И.42.100	Деталь 2. Полу-муфта 56И.42.001	Деталь 3. Полу-муфта 56И.42.001	Деталь 4. Диск 56И.40.002	Деталь 5. Полу-кожух 56И.40.003-01	Деталь 6. Прокладка 56И.40.004	Деталь 7. Прокладка 56И.40.005	Деталь 8. Винт М4х15,88 ГОСТ 11738-72	Деталь 9. Винт М4х20,88 ГОСТ 11738-72	Деталь 10. Гайка М4хл.2-011 ГОСТ 10637-73	Деталь 11. Шайба 465Г ГОСТ 6402-70	Деталь 12. Пробка КГ 1/8" ГОСТ 12721-67	Деталь 13. Кольцо 1А40 ГОСТ 13941-68
56И.42.000 СБ	1	1	1	1	2	1	2	4	4	4	4	2	1
-01	1	1	1	1	2	1	2	4	4	4	4	2	1
-02	1	1	1	1	2	1	2	4	4	4	4	2	1
-03	1	1	1	1	2	1	2	4	4	4	4	2	1
-04	1	1	1	1	2	1	2	4	4	4	4	2	1
-05	1	1	1	1	2	1	2	4	4	4	4	2	1
-06	1	1	1	1	2	1	2	4	4	4	4	2	1
-07	1	1	1	1	2	1	2	4	4	4	4	2	1
-08	1	1	1	1	2	1	2	4	4	4	4	2	1
-09	1	1	1	1	2	1	2	4	4	4	4	2	1

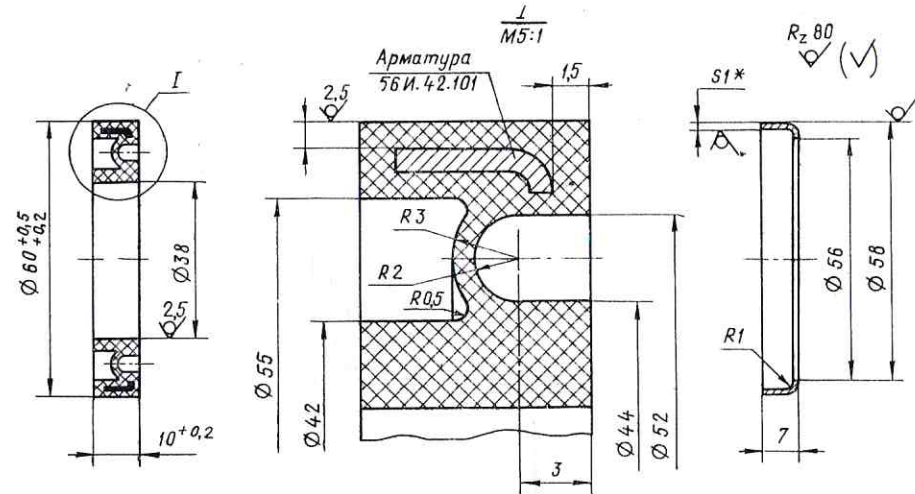
Деталь 1

УПЛОТНЕНИЕ ТОРЦЕВОЕ 56И.42.100

Материал — резина гр. ПБС ТУ 38105376—72.
 Материал арматуры 56И.42.101 —
 Б1,0 ГОСТ 19904—74
 — лист х/к ВСт.3сп. ГОСТ 16523—70

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Приемку осуществлять по ТУ 38105376—72.
2. Поверхность уплотнения должна быть гладкой, чистой и не иметь вздутий.
3. Уплотнение изготавливать формованием в пресс-формах.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по А₇; валов — В₇; остальных — по СМ₇.
5. Обозначение маркировать на бирке.
6. Ставить клеймо ОТК.
- 7.* Размер для справок.



Детали 2 и 3

ПОЛУМУФТЫ 56И.42.001

Материал — сталь 45 ГОСТ 1050—74.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по А₇; валов — по В₇; остальных — по СМ₇.
2. Допускаемое отклонение от симметричности шпоночного паза относительно базовой поверхности А — в пределах двух полей допуска на ширину шпоночного паза.
3. Непараллельность плоскости симметрии шпоночного паза относительно базовой поверхности А — в пределах половины поля допуска на ширину шпоночного паза.
4. Отклонение от конусности — по 6-й степени точности ГОСТ 8908—58 с направлением отклонения в минус.
5. Покрытие — хим. окс. прм.
6. Клеймить.
7. Маркировать.

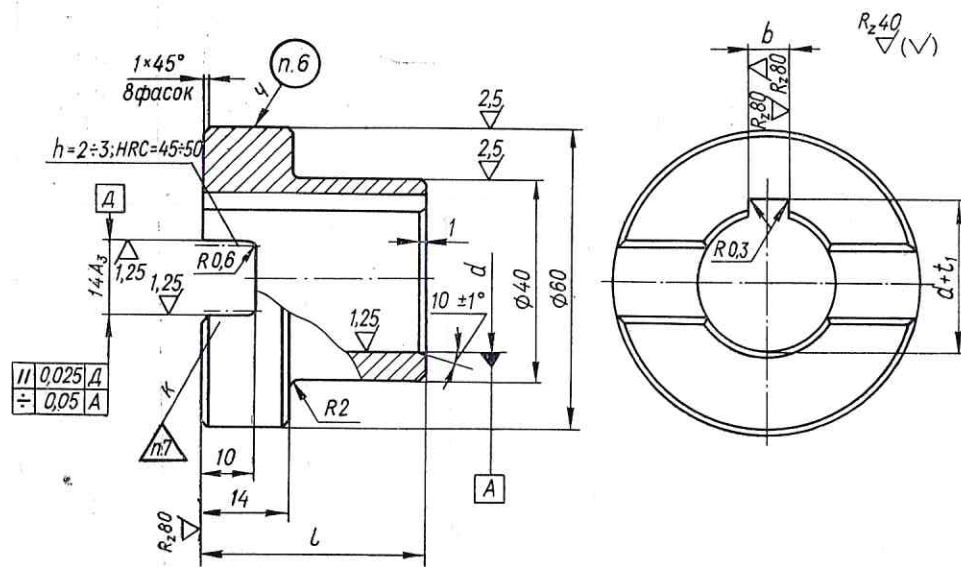


Рис. 1.

Размеры в мм

Обозначение	Рис.	d (пред. откл. по А)	d_1 (пред. откл. по А ₃)	$d + z_1$ (пред. откл. z_1 по А ₅)	K (пред. откл. по А ₄)	b (пред. откл. по А ₃)	l	Масса, кг
56И.42.001	1	20		22,8		6	38	0,430
-01		22		24,8				0,420
-02		24		27,3		0,400		
-03		25		28,3		8	44	0,425
-04		28		31,3				0,385
-05	2		20		11,25	4	38	0,400
-06			22		12,2			0,390
-07			24		13,7	5	44	0,370
-08			25		14,2			0,395
-09			28		15,7			0,355
-10	3			22,8		6	38	0,425
-11				24,8				0,415
-12				27,3		0,395		
-13				28,3		8	44	0,420
-14				31,3				0,380
-15	4			11,25		4	38	0,395
-16				12,2				0,385
-17				13,7		5	44	0,365
-18				14,2				0,390
-19				15,7				0,350

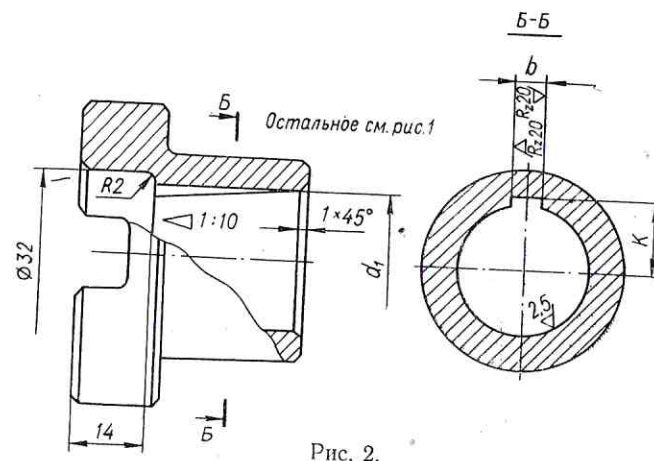


Рис. 2.

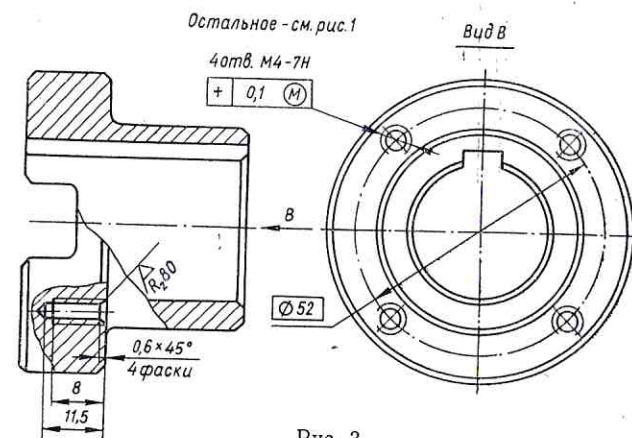


Рис. 3.

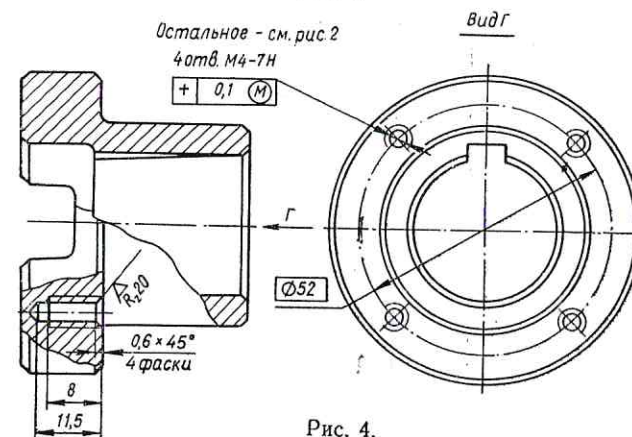


Рис. 4.

МУФТА КУЛАЧКОВО-ДИСКОВАЯ $M_{кр} = 125 \text{ Н} \cdot \text{м}$

Сборочный чертеж 56И.43.000. СБ

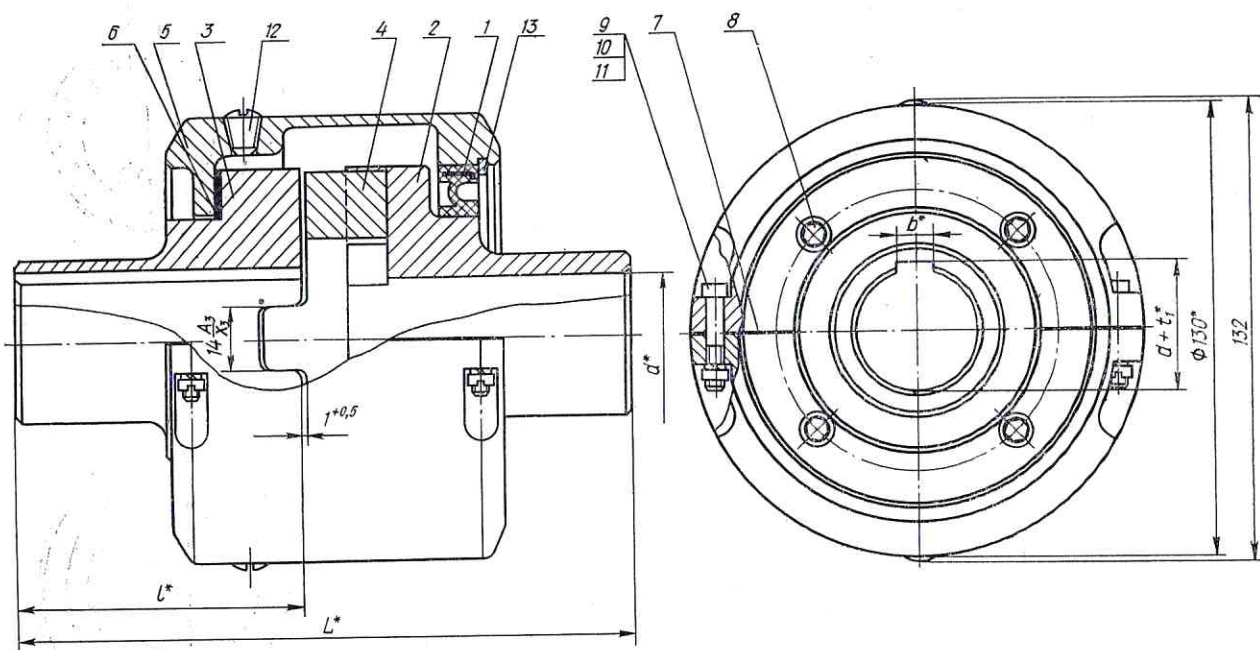


Рис. 1.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Номинальный крутящий момент, Н·м 125
 Угловое смещение осей соединяемых валов, не более 30'
 Частота вращения, об/мин, не более 250

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Клеймо ОТК ставить на бирке.
2. Обозначение маркировать на бирке.
- 3.* Размеры для справок.

Размеры в мм

Обозначение	Рис.	d^* (пред. откл. по А)	$d+t_1^*$ (пред. откл. t_1 по А ₅)	d_1^* (пред. откл. по А ₃)	K^* (пред. откл. по А ₄)	b^* (пред. откл. по А ₃)	l^*	l_1^*	L^*	Масса, кг				
56И.43.000	1	25	28,3			8	44		101	7,612				
-01		28	31,3							7,528				
-02		30	33,3							7,464				
-03		32					10		60		133	7,662		
-04												7,927		
-05												60	133	7,504
-06												82	177	7,796

Продолжение табл.

Обозначение	Рис.	d^* (пред. откл. по А)	$d+t_1^*$ (пред. откл. t_1 по А ₃)	d_1^* (пред. откл. по А ₃)	K^* (пред. откл. по А ₄)	b^* (пред. откл. по А ₃)	l^*	l_1^*	L^*	Масса, кг		
—07	2			25	14,20	5	44	24	101	7,004		
—08				28	15,70					6,924		
—09				30	16,40					6,865		
—10				32	17,35					7,063		
—11				6			32	17,90	82	58	177	7,325
—12							35	18,85	60	36	133	6,905
—13							35	19,40	82	58	177	7,185

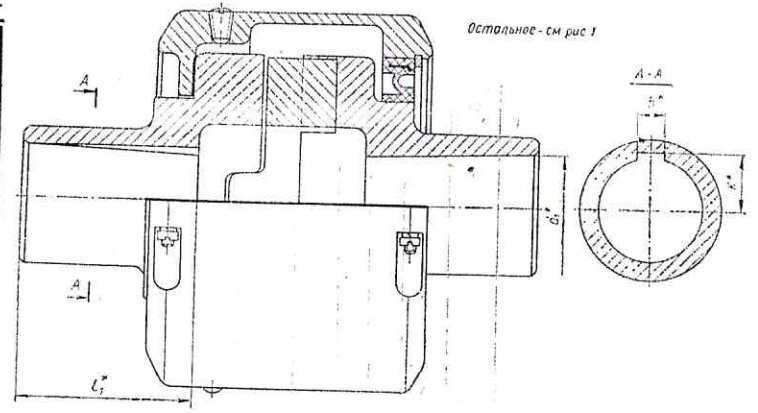


Рис. 2.

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Обозначение	Количество												
	Деталь 1. Уплотнение 56И.43.100	Деталь 2. Полу-муфта 56И.43.001	Деталь 3. Полу-муфта 56И.43.001	Деталь 4. Диск 56И.43.002	Деталь 5. Полу-кожух 56И.43.003	Деталь 6. Прокладка 56И.43.004	Деталь 7. Прокладка 56И.43.005	Деталь 8. Винт М5Х20,88 ГОСТ 11738-72	Деталь 9. Винт М4Х25,88 ГОСТ 11738-72	Деталь 10. Гайка М4хл.2-011 ГОСТ 10657-73	Деталь 11. Шайба 465Г ГОСТ 6402-70	Деталь 12. Пробка КГ 1/8" ГОСТ 12721-67	Деталь 13. Кольцо 1А70 ГОСТ 13941-68
56И.43.000СБ	1	1	1	1	2	1	2	4	4	4	4	2	1
—01	1	1	1	1	2	1	2	4	4	4	4	2	1
—02	1	1	1	1	2	1	2	4	4	4	4	2	1
—03	1	1	1	1	2	1	2	4	4	4	4	2	1
—04	1	1	1	1	2	1	2	4	4	4	4	2	1
—05	1	1	1	1	2	1	2	4	4	4	4	2	1
—06	1	1	1	1	2	1	2	4	4	4	4	2	1
—07	1	1	1	1	2	1	2	4	4	4	4	2	1
—08	1	1	1	1	2	1	2	4	4	4	4	2	1
—09	1	1	1	1	2	1	2	4	4	4	4	2	1
—10	1	1	1	1	2	1	2	4	4	4	4	2	1
—11	1	1	1	1	2	1	2	4	4	4	4	2	1
—12	1	1	1	1	2	1	2	4	4	4	4	2	1
—13	1	1	1	1	2	1	2	4	4	4	4	2	1

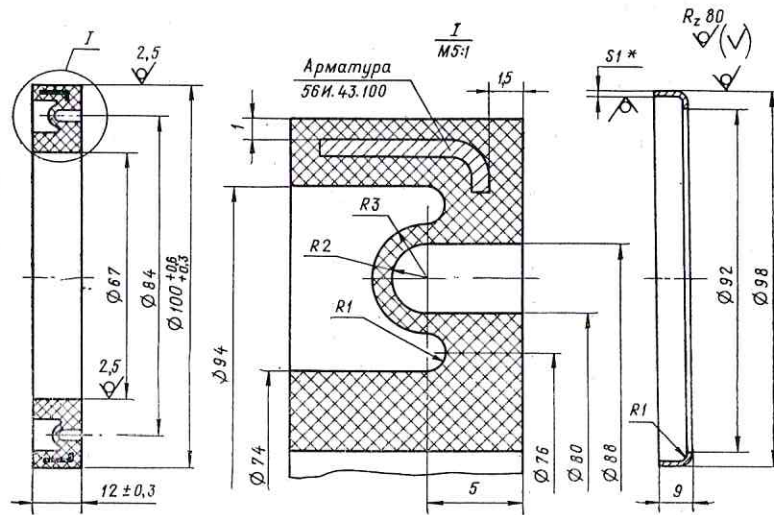
Деталь 1

УПЛОТНЕНИЕ ТОРЦЕВОЕ 56И.43.100

Материал — резина гр. ПБС ТУ 38105376—72.
 Материал арматуры 56И.43.101 —
 Б1,0 ГОСТ 19904—74.
 — лист х/к ВСт.3сп.ГОСТ 16523—70

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Приемку осуществлять по ТУ 38105376—72.
2. Поверхность уплотнения должна быть гладкой, чистой и не иметь вздутий.
3. Уплотнение изготавливать формованием в пресс-формах.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по А₇; валов — по В₇; остальных — по СМ₇.
5. Обозначение маркировать на бирке.
6. Ставить клеймо ОТК.
- 7.* Размер для справок.



Детали 2 и 3

ПОЛУМУФТЫ 56И.43.001

Материал — сталь 45 ГОСТ 1050—74.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по А₇; валов — по В₇; остальных — по СМ₇.
2. Допускаемое отклонение от симметричности шпоночного паза относительно базовой поверхности А — в пределах двух полей допуска на ширину шпоночного паза.
3. Непараллельность плоскости симметрии шпоночного паза относительно базовой поверхности А — в пределах половины поля допуска на ширину шпоночного паза.
4. Отклонения от конусности по 6-й степени точности ГОСТ 8908—58 с направлением отклонения в минус.
5. Покрытие — хим. окс. прм.
6. Клеймить.
7. Маркировать.

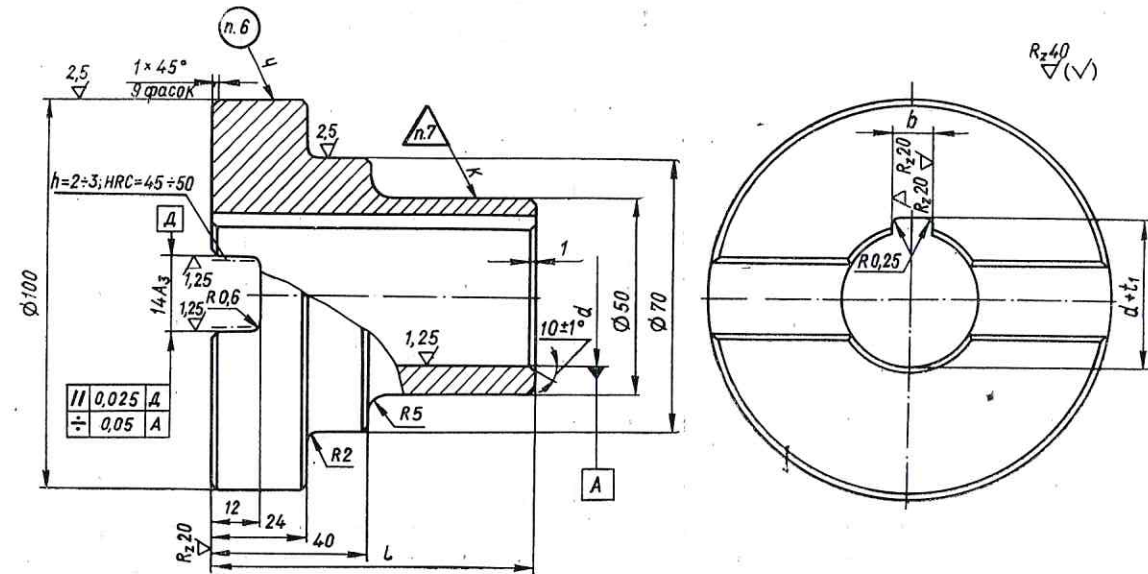


Рис. 1.

Продолжение табл.

Обозначение	Рис.	d (пред. откл. по A)	d_1 (пред. откл. по A_3)	$d+t_1$ (пред. откл. t_1 по A_5)	K (пред. откл. по A_1)	l	b (пред. откл. по A_3)	Масса, кг
56И.43.001	4		32		17,35	60	6	1,400
—24					17,90	82		1,530
—25					18,85	60		1,320
—26			35		19,40	82		1,460
—27								

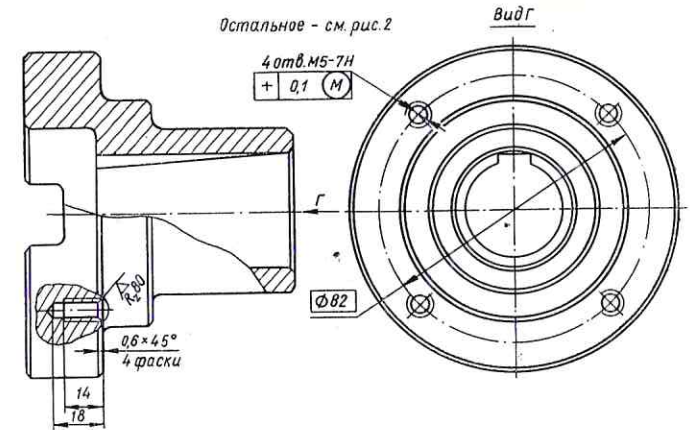
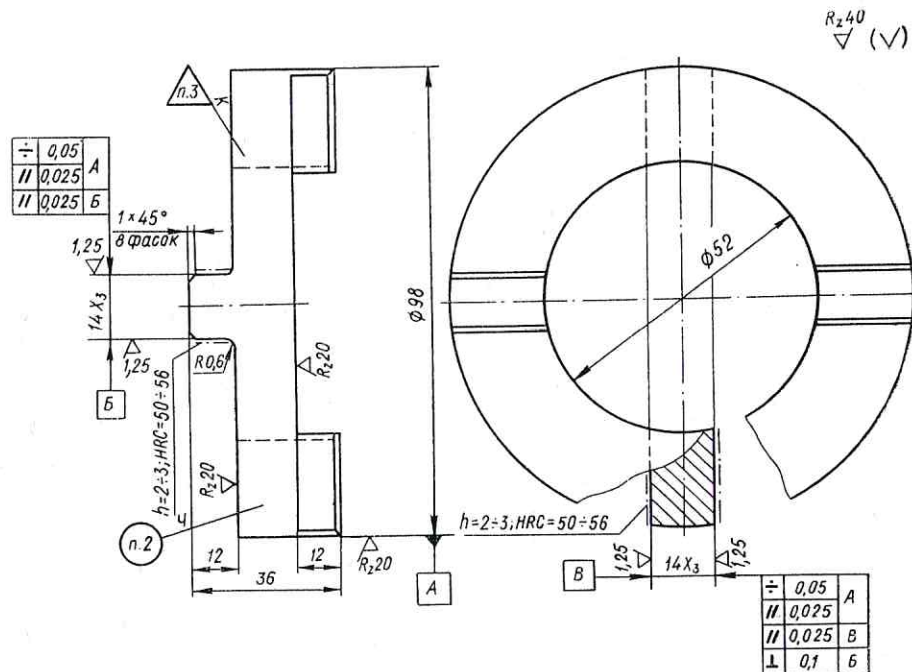


Рис. 4.



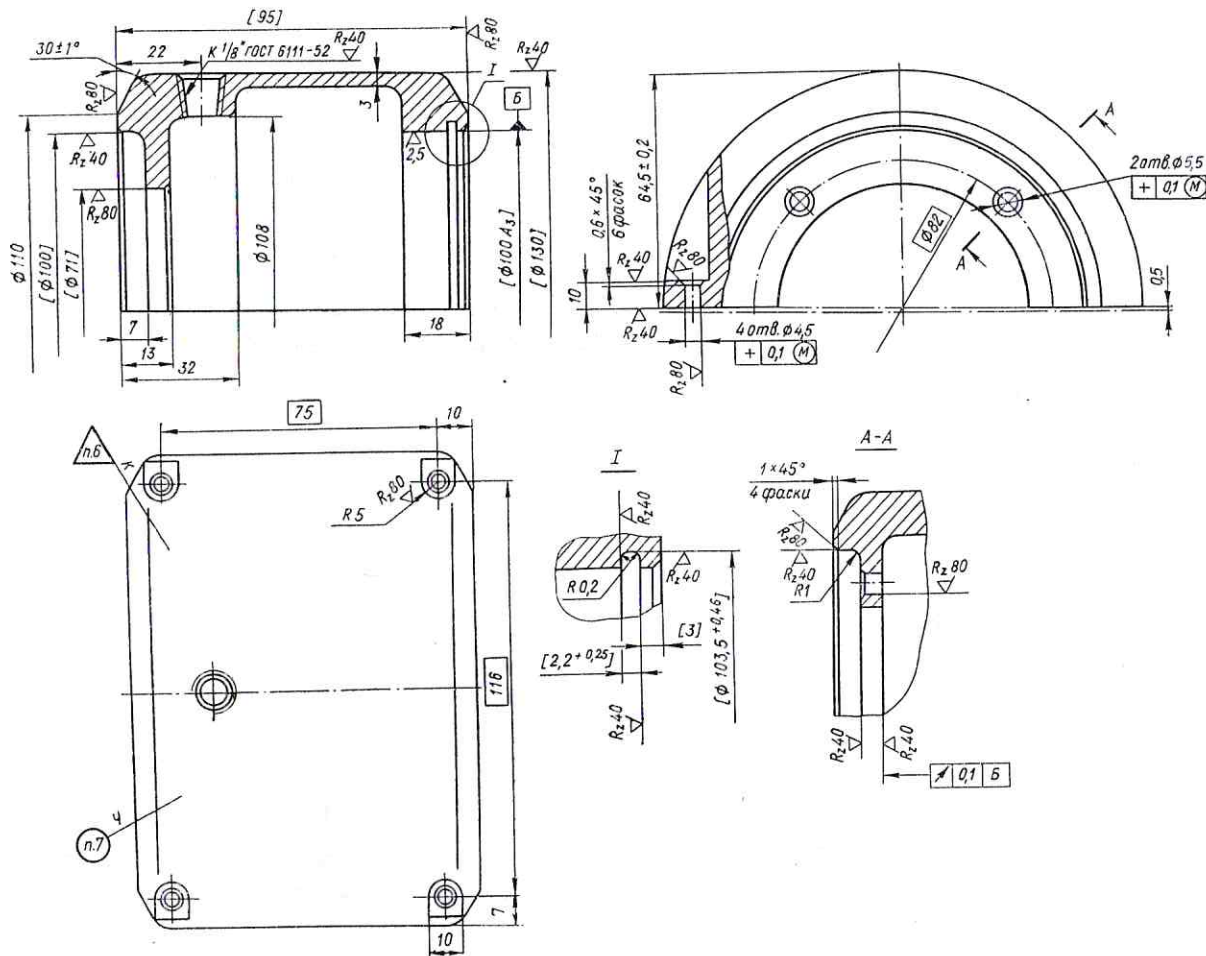
Деталь 4

ДИСК 56И.43.002

Материал — сталь 40Х ГОСТ 4543—71.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстия — по A_7 ; вала — по B_7 ; остальных — по $СМ_7$.
2. Клеймить.
3. Маркировать.



Деталь 5

ПОЛУКОЖУХ 56И.43.003

Материал — Ал4 ГОСТ 2685—63.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Формовочные уклоны — по ГОСТу 3212—57.
2. Литейные радиусы равны 5 мм.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по А₇; валов — по В₇; остальных — по СМ₇.
4. Обработку по размерам, заключенным в квадратные скобки, производить совместно на двух полукожухах с двумя деталями 56И.43.005.
5. Детали применять совместно.
6. Клеймить.
7. Маркировать.

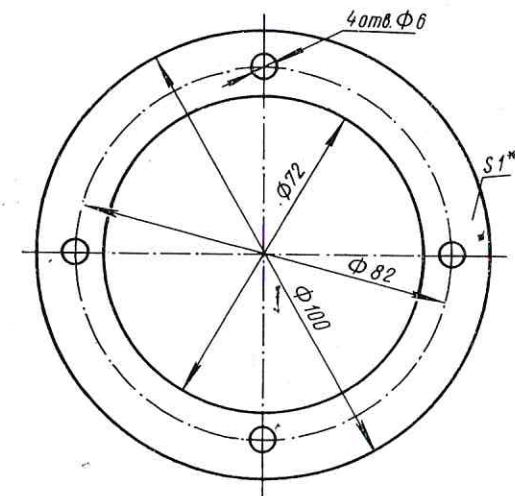
Деталь 6

ПРОКЛАДКА 56И.43.004

Материал — картон прокладочный марки А толщиной 1 мм ГОСТ 9347—74.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Обозначение маркировать на бирке.
- 2.* Размер для справок.



Размеры в мм

Обозначение	Рис.	d^* (пред. откл. по А)	$d + t_1^*$ (пред. откл. t_1 по А ₃)	d_1^* (пред. откл. по А ₃)	K^* (пред. откл. по А ₄)	b^* (пред. откл. по А ₃)	l^*	l_1^*	L^*	Масса, кг
56И.44.000	1	32	35,8				60		136	9,950
-01			35,3				82		180	10,820
-02		35	38,8				60		136	9,800
-03			38,3				82		180	10,600
-04		36	39,8				60		136	9,740
-05			39,3				82		180	10,540
-06		38	41,8				60		136	9,500
-07			41,3				82		180	10,380
-08		40	44,4				84		184	9,140
-09			43,3				112		240	11,040
-10		42	46,4				84		184	9,970
-11			45,3				112		240	10,820
-12		45	48,3				84		184	9,640
-13			49,9				112		240	10,400
-14	2			32	17,35		38		136	9,200
-15					17,90		60		180	10,080
-16				35	18,85		38		136	9,060
-17					19,40		60		180	9,860
-18				36	19,35		38		136	9,000
-19					19,90		60		180	10,200
-20				38	20,35		38		136	8,880
-21					20,90		60		180	9,340
-22				40	21,25		56		184	8,820
-23					21,95		84		240	9,720

Продолжение табл.

Обозначение	Рис.	d^* (пред. откл. по А)	$d+t_1^*$ (пред. откл. t_1 по А ₅)	d_1^* (пред. откл. по А ₃)	K^* (пред. откл. по А ₄)	b^* (пред. откл. по А ₃)	l^*	l_1^*	L^*	Масса, кг
56И.44.000	2			42	22,25	10		56	184	8,650
-24										9,080
-25										7,700
-26										8,460
-27										

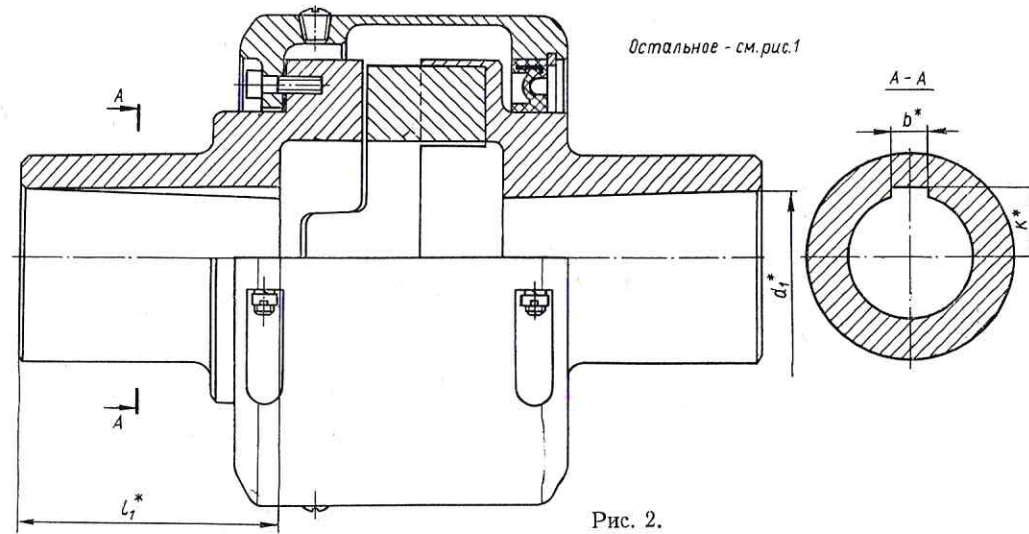


Рис. 2.

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Обозначение	Детали												
	Деталь 1. Уплотнение 56И.44.100	Деталь 2. Полу-муфта 56И.44.001	Деталь 3. Полу-муфта 56И.44.001	Деталь 4. Диск 56И.44.002	Деталь 5. Полу-кожух 56И.44.003	Деталь 6. Прокладка 56И.44.004	Деталь 7. Прокладка 56И.44.005	Деталь 8. Винт М5Х90 88 ГОСТ 11738-72	Деталь 9. Винт М4Х25 88 ГОСТ 11738-72	Деталь 10. Гайка М4кл 2-011 ГОСТ 10657-73	Деталь 11. Шайба 465Г ГОСТ 6402-70	Деталь 12. Пробка КГ 1/8" ГОСТ 12721-67	Деталь 13. Кольцо 1А70 ГОСТ 13941-68
Количество													
56И.44.000 СБ	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
-01	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1

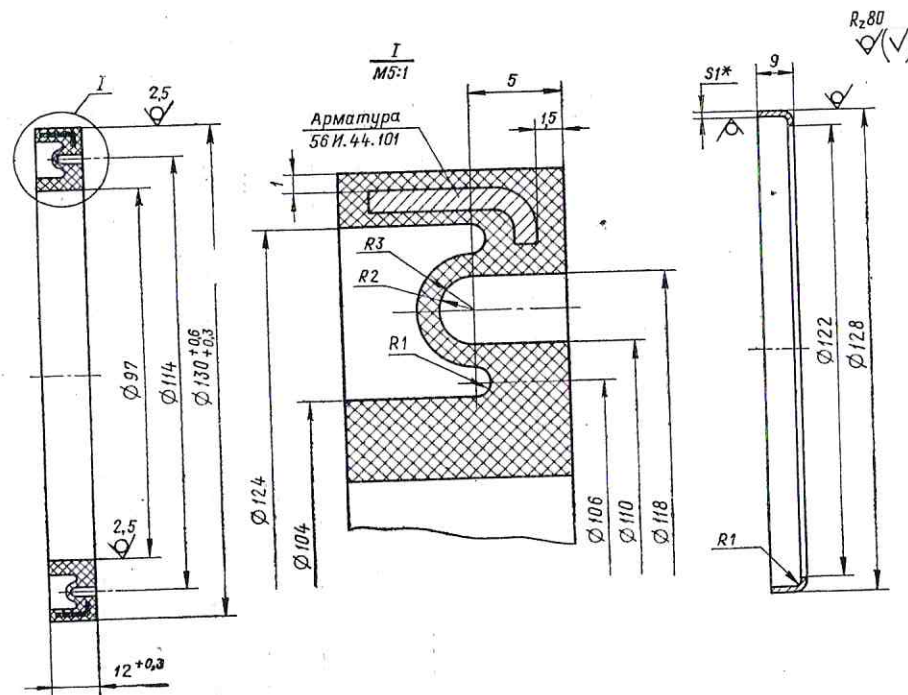
Деталь 1

УПЛОТНЕНИЕ ТОРЦЕВОЕ 56И.44.100

Материал — резина гр. ПБС ТУ 38105376—72.
Материал арматуры 56И.44.101 —
Б1,0 ГОСТ 19904—74
— лист х/к ВСт.3сп ГОСТ 16523—70

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Приемку осуществлять по ТУ 38105376—72.
2. Поверхность уплотнения должна быть гладкой, чистой и не иметь вздутий.
3. Уплотнение изготавливать формованием в пресс-формах.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по А₇; валов — по В₇; остальных — по СМ₇.
5. Обозначение маркировать на бирке.
6. Ставить клеймо ОТК.
- 7.* Размер для справок.



Детали 2 и 3

ПОЛУМУФТЫ 56И.44.001

Материал — сталь 45 ГОСТ 1050—74.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по А₇; валов — по В₇; остальных — по СМ₇.
2. Допускаемое отклонение от симметричности шпоночного паза относительно базовой поверхности А — в пределах двух полей допуска на ширину шпоночного паза.

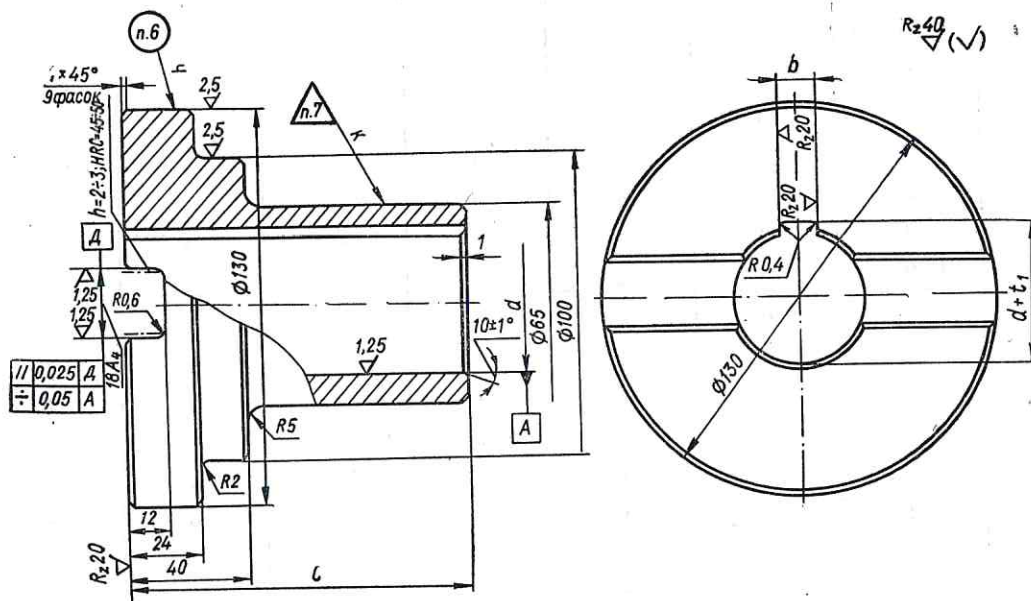


Рис. 1.

Размеры в мм

Обозначение	Рис.	d (пред. откл. по A_1)	d_1 (пред. откл. по A_2)	$d + t_1$ (пред. откл. t_1 по A_5)	K (пред. откл. по A_4)	b (пред. откл. по A_3)	l	Масса, кг
56И.44.001	1	32		35,8			60	3,725
-01				35,3			82	4,159
-02				35			38,8	60
-03		38,3					82	4,050
-04		36		39,8			60	3,620
-05				39,3			82	4,020
-06		38		41,8			60	3,560
-07				41,3			82	3,940
-08		40		44,4			84	3,820
-09				43,3			112	4,270
-10		42		46,4			84	3,735
-11				45,5			112	4,160
-12		45		49,9			84	3,570
-13	48,8		112	3,950				
-14	2	32	17,35			60	3,350	
-15			17,90			82	3,790	
-16		35	18,85			60	3,280	
-17			19,40			82	3,680	
-18		36	19,35			60	3,250	
-19			19,90			82	3,850	
-20		38	20,35			60	3,190	
-21			20,90			82	3,420	
-22		40	21,25			84	3,160	
-23			21,95			10	112	3,610

3. Непараллельность плоскости симметрии шпоночного паза относительно базовой поверхности A — в пределах половины поля допуска на ширину шпоночного паза.

4. Отклонение от конусности — по 6-й степени точности ГОСТ 8908—58 с направлением отклонения в минус.

5. Покрытие — хим. окс. прм.

6. Клеймить.

7. Маркировать.

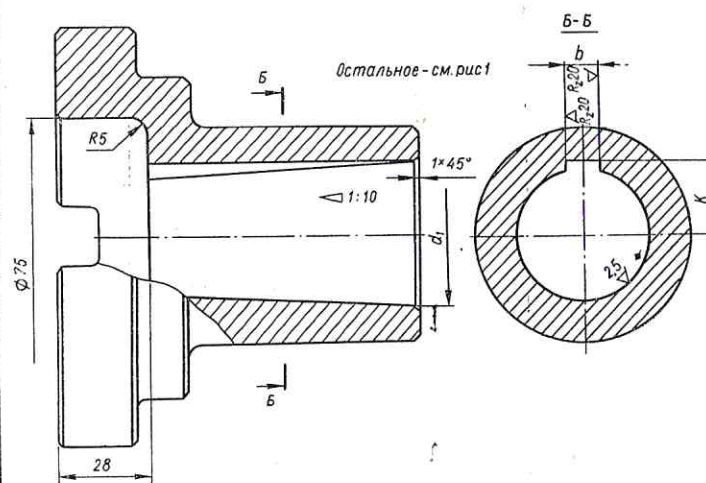


Рис. 2.

Продолжение табл.

Обозначение	Рис.	d (пред. откл. по A)	d_1 (пред. откл. по A_2)	$d+t_1$ (пред. откл. t_1 по A_2)	K (пред. откл. по A_1)	δ (пред. откл. по A_3)	l	Масса, кг	
56И.44.001	2		42		22,25	10	84	3,075	
-24							112	3,290	
-25							45	84	2,600
-26								112	2,980
-27									
-28	3	32		35,8		10	60	3,720	
-29				35,2			82	4,155	
-30				35			38,8	60	3,645
-31							38,3	82	4,045
-32		36	39,8	60	3,615				
-33			39,3	82	4,015				
-34		38	41,8	60	3,555				
-35			41,3	82	3,935				
-36		40	44,4	84	3,815				
-37			43,3	112	4,265				
-38		42	46,4	84	3,730				
-39			45,3	112	4,155				
-40		45	49,9	84	3,565				
-41			48,8	112	3,945				
-42	4	32		17,35		6	60	3,345	
-43				17,90			82	3,785	
-44				35			18,85	60	3,275
-45		19,40	82		3,675				
-46		36	19,35	60	3,245				

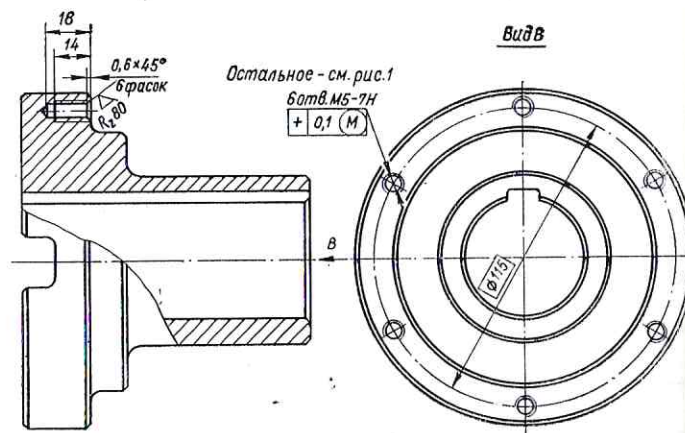


Рис. 3

Продолжение табл.

Обозначение	Рис.	d (пред. откл. по А)	d_1 (пред. откл. по А ₃)	$d+t_1$ (пред. откл. t_1 по А ₃)	K (пред. откл. по А ₄)	b (пред. откл. по А ₃)	l	Масса, кг					
56И.44.001	4												
-47									36	19,90	6	82	3,845
-48									38	20,35	10	60	3,185
-49									40	20,90		82	3,415
-50									42	21,25	12	84	3,155
-51									45	21,95		112	3,605
-52										22,25	84	3,070	
-53										22,95	112	3,285	
-54										23,75	84	2,595	
-55										24,45	112	2,975	

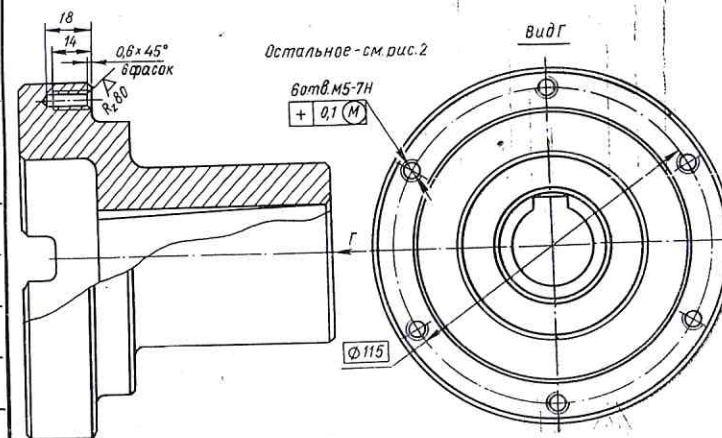
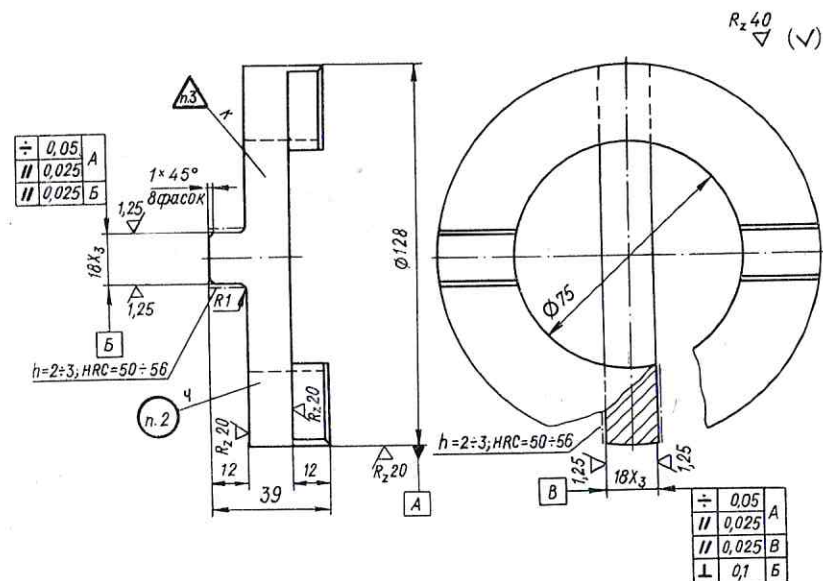


Рис. 4.

Деталь 4

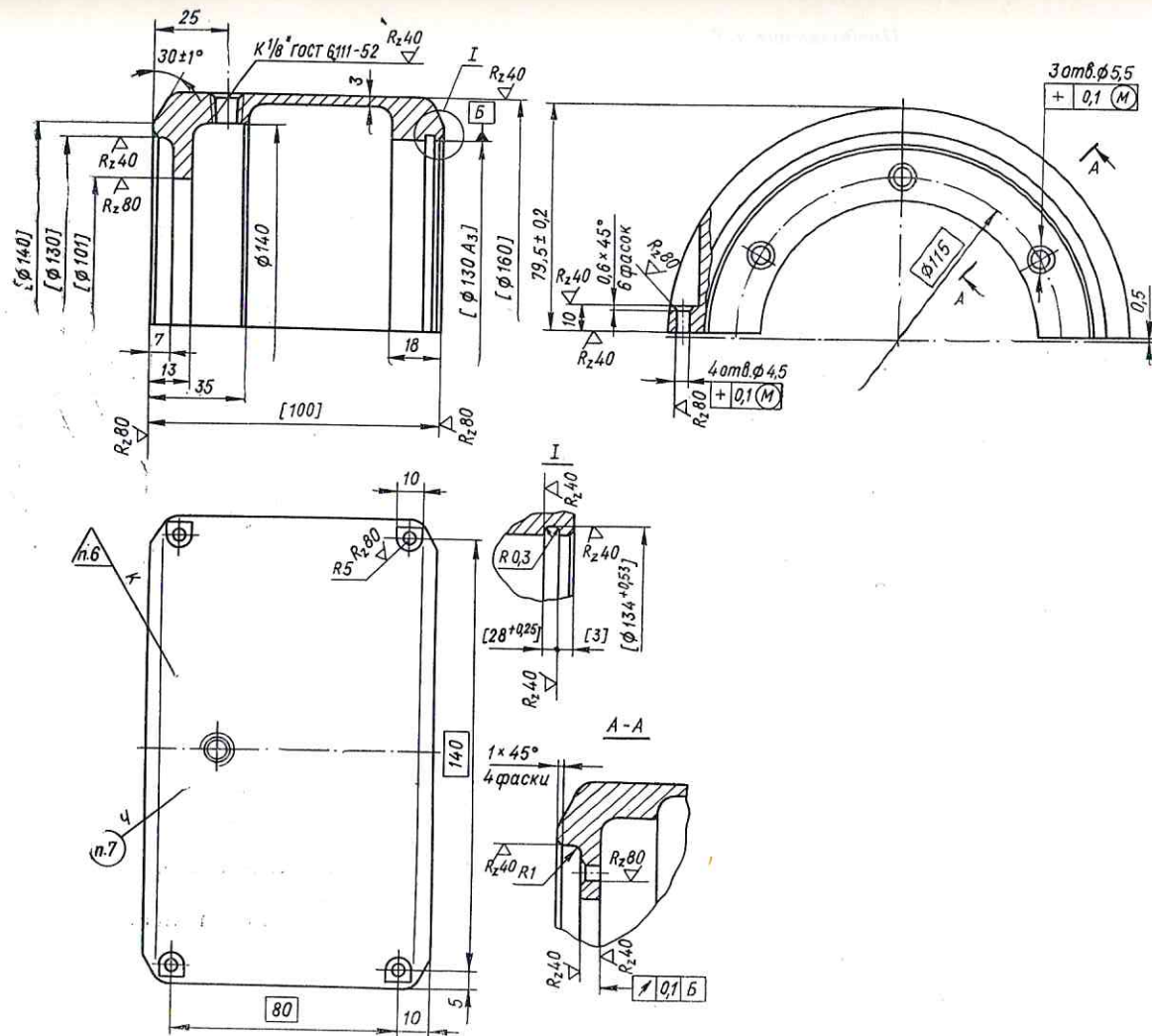
ДИСК 56И.44.002

Материал — сталь 40Х ГОСТ 4543—71.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстия — по А₇; вала — по В₇; остальных — по СМ₇.
2. Клеймить.
3. Маркировать.



Деталь 5

ПОЛУКОЖУХ 56И.44.003

Материал — Ал4 ГОСТ 2685—63.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Формовочные уклоны — по ГОСТу 3212—57.
2. Литейные радиусы равны 5 мм.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по А₇; валов — по В₇; остальных — по СМ₇.
4. Обработку по размерам, заключенным в квадратные скобки, производить совместно на двух полукожухах с двумя деталями 56И.44.005.
5. Детали применять совместно.
6. Клеймить.
7. Маркировать.

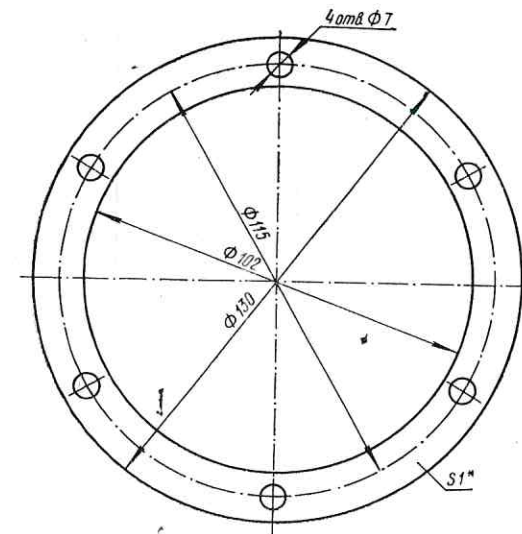
Деталь 6

ПРОКЛАДКА 56И.44.004

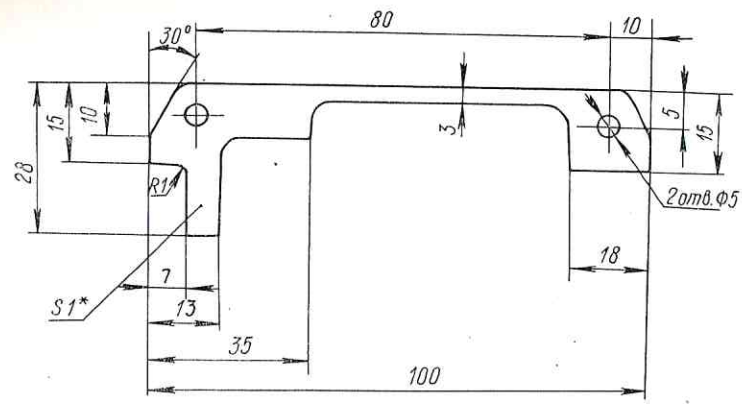
Материал — картон прокладочный марки А толщиной 1 мм ГОСТ 9347—74.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Обозначение маркировать на бирке.
- 2.* Размер для справок.



57.
де-
ль-
в
на
44.



Деталь 7
ПРОКЛАДКА 56И.44.005

Материал — картон прокладочный марки А
толщиной 1 мм ГОСТ 9347—74.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Неуказанные радиусы равны 5 мм.
2. Обозначение маркировать на бирке.
- 3.* Размер для справок.

МУФТА КУЛАЧКОВО-ДИСКОВАЯ $M_{кр} = 400 \text{ Н} \cdot \text{м}$

Сборочный чертеж 56И.45.000 СБ

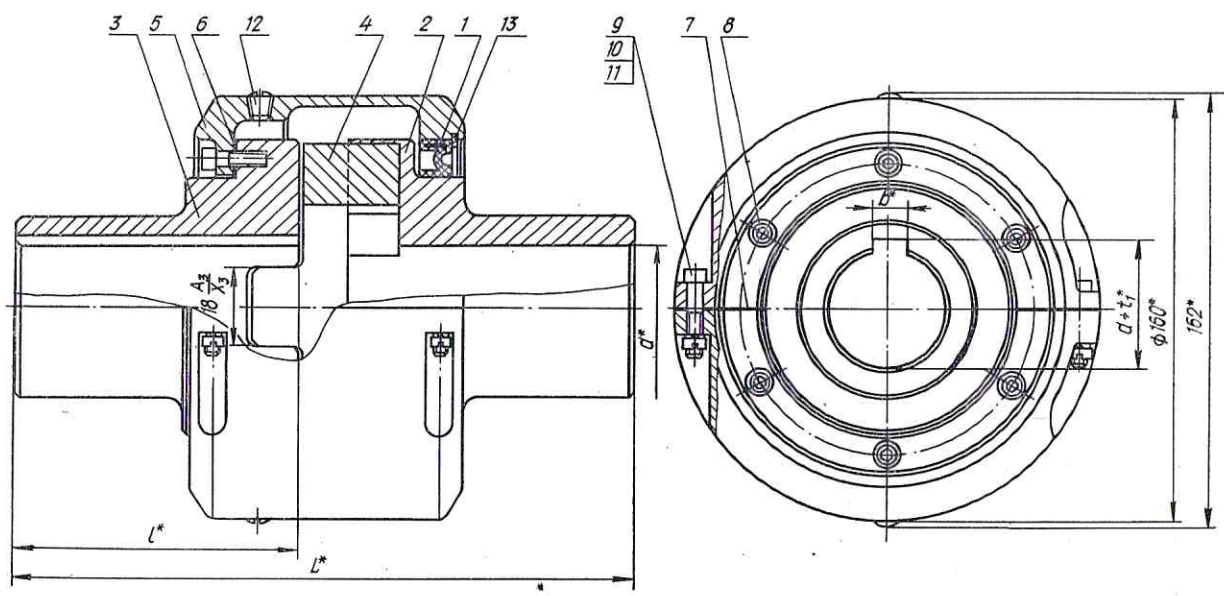


Рис. 1.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Номинальный крутящий момент, Н·м	400
Угловое смещение осей соединяемых валов, не более	30'
Частота вращения, об/мин, не более	250

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Клеймо ОТК ставить на бирке.
2. Обозначение маркировать на бирке.
- 3.* Размеры для справок.

Размеры в мм

Обозначение	Рис.	d^* (пред. откл. по A_1)	$d+t_1^*$ (пред. откл. t_1 по A_3)	d_i^* (пред. откл. по A_3)	K^* (пред. откл. по A_4)	b^* (пред. откл. по A_2)	l^*	l_1^*	L^*	Масса, кг
56И.45.000	1	38	41,8			10	60		136	10,225
-01			41,3				82		180	10,990
-02		40	44,4			12	84		184	10,750
-03			43,3				112		240	11,650
-04		42	46,4			14	84		184	10,580
-05			45,3				112		240	11,430
-06		45	49,9			14	84		184	10,230
-07			48,8				112		240	11,010
-08		48	52,9			14	84		184	9,610
-09			51,8				112		240	10,630
-10	2			38	20,35	6		38	136	9,490
-11					20,90			60	180	9,950
-12				40	21,25	10		56	184	9,430
-13					21,95			84	240	10,330
-14				42	22,25	12		56	184	9,260
-15					22,95			84	240	9,690
-16				45	23,75	12		56	184	8,310
-17					24,45			84	240	9,070
-18				48	25,25	12		56	184	7,510
-19					25,95			84	240	8,270

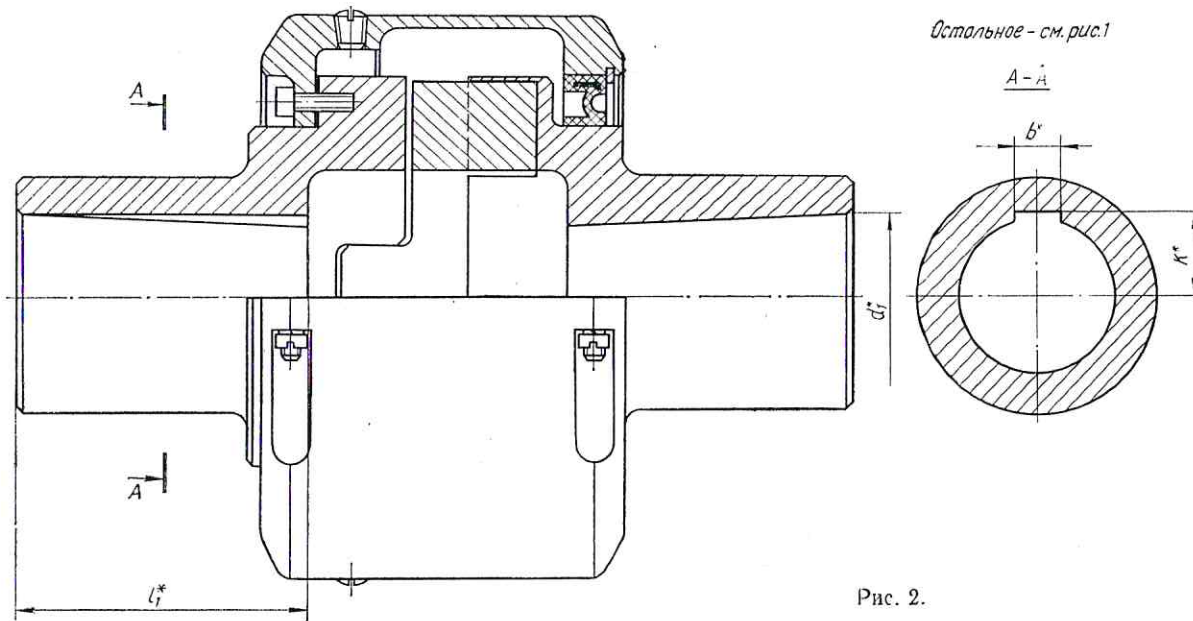


Рис. 2.

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Обозначение	Деталь 1. Уплотнение 56И.44.100	Деталь 2. Полу-муфта 56И.45.001	Деталь 3. Полу-муфта 56И.45.001	Деталь 4. Диск 56И.44.002	Деталь 5. Полу-кожух 56И.44.003	Деталь 6. Прокладка 56И.44.004	Деталь 7. Прокладка 56И.44.005	Деталь 8. Винт М5Х20,88 ГОСТ 11738-72	Деталь 9. Винт М4Х25,88 ГОСТ 11738-72	Деталь 10. Гайка М4кл.2-011 ГОСТ 10657-73	Деталь 11. Шайба 465Г ГОСТ 6402-70	Деталь 12. Пробка КГ 1/8" ГОСТ 12721-67	Деталь 13. Кольцо 1А70 ГОСТ 13941-68
	Количество												
56И.45.000 СБ	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—01	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—02	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—03	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—04	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—05	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—06	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—07	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—08	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1

Обозначение	Количество												
	Деталь 1. Уплотнение 56И.44.100	Деталь 2. Полу-муфта 56И.45.001	Деталь 3. Полу-муфта 56И.45.001	Деталь 4. Диск 56И.44.002	Деталь 5. Полу-кожух 56И.44.003	Деталь 6. Прокладка 56И.44.004	Деталь 7. Прокладка 56И.44.005	Деталь 8. Винт М5х20,88 ГОСТ 11738-72	Деталь 9. Винт М4х25,88 ГОСТ 11738-72	Деталь 10. Гайка М4х2,011 ГОСТ 10657-73	Деталь 11. Шайба 465Г ГОСТ 6402-70	Деталь 12. Прокладка КТ 1/8" ГОСТ 12721-67	Деталь 13. Кольцо 1А70 ГОСТ 13941-68
56И.45.000СБ													
—09	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—10	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—11	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—12	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—13	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—14	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—15	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—16	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—17	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—18	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—19	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1

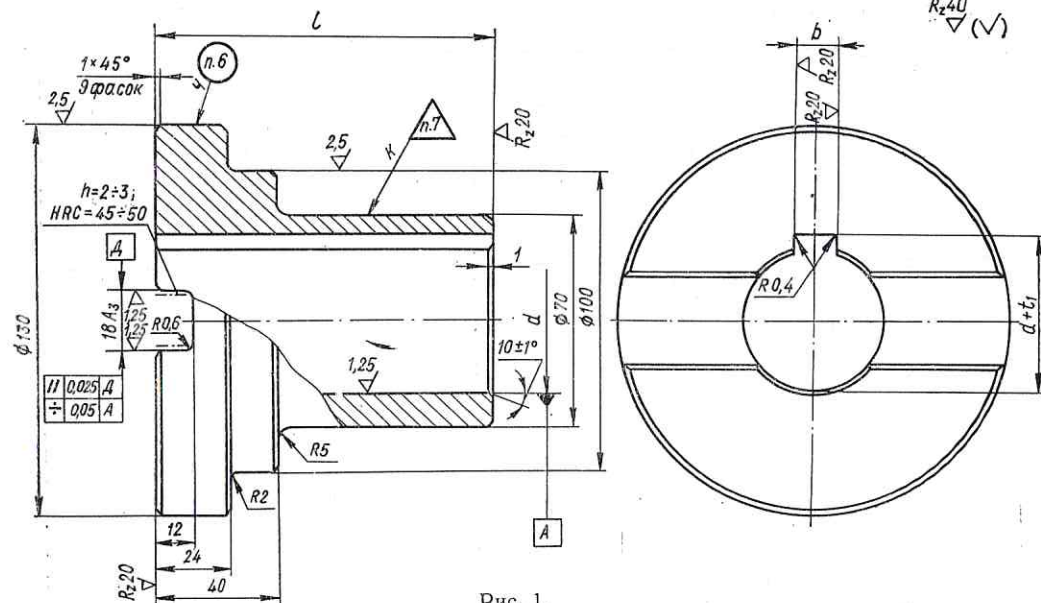


Рис. 1.

Детали 2 и 3
ПОЛУМУФТЫ 56И.45.001

Материал — сталь 45 ГОСТ 1050—74.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по А7; валов — по В7; остальных — по СМ7.
2. Допускаемое отклонение от симметричности шпоночного паза относительно базовой поверхности А — в пределах двух полей допуска на ширину шпоночного паза.
3. Непараллельность плоскости симметрии шпоночного паза относительно базовой поверхности А — в пределах половины поля допуска на ширину шпоночного паза.
4. Отклонение от конусности — по 6-й степени точности ГОСТ 8908—58 с направлением отклонения в минус.
5. Покрытие — хим. окс. прм.
6. Клеймить.
7. Маркировать.

Размеры в мм

Обозначение	Рис.	d (пред. откл. по A_1)	d_1 (пред. откл. по A_3)	$d + t_1$ (пред. откл. t_1 по A_3)	K (пред. откл. по A_4)	b (пред. откл. по A_3)	l	Масса, кг
56И.45.001	1	38		41,8		10	60	3,560
-01				41,3			82	3,940
-02				44,4			84	3,820
-03		40		43,3		12	112	4,270
-04				46,4			84	3,735
-05		42		45,3		14	112	4,160
-06				49,9			84	3,570
-07		45		48,8		14	112	3,950
-08				52,9			84	3,250
-09	48	51,8		112	3,750			
-10	2		38	20,35	6	60	3,190	
-11				20,90		82	3,420	
-12				21,25		10	84	3,160
-13			21,95	112	3,610			
-14			40	22,25	10	84	3,075	
-15				22,95		112	3,290	
-16			42	23,75	12	84	2,600	
-17				24,45		112	2,980	
-18			45	25,25	12	84	2,200	
-19	25,95	112		2,580				
-20	3	38		41,8	10	60	3,555	
-21				41,3		82	3,935	
-22		40		44,4	12	84	3,815	
-23				43,3		112	4,265	

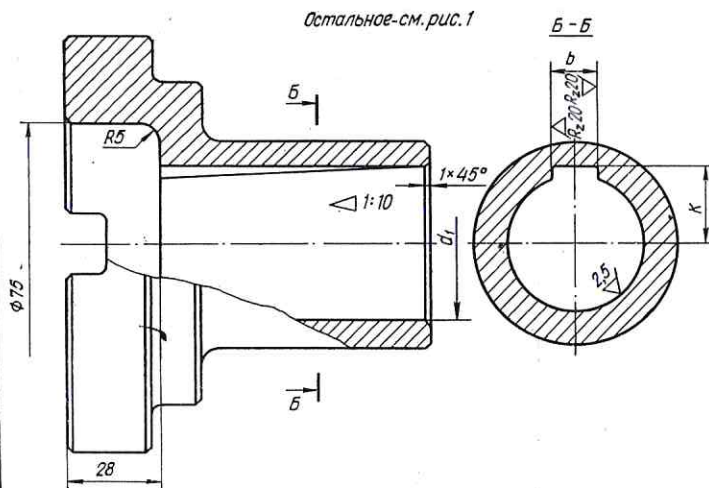


Рис. 2.

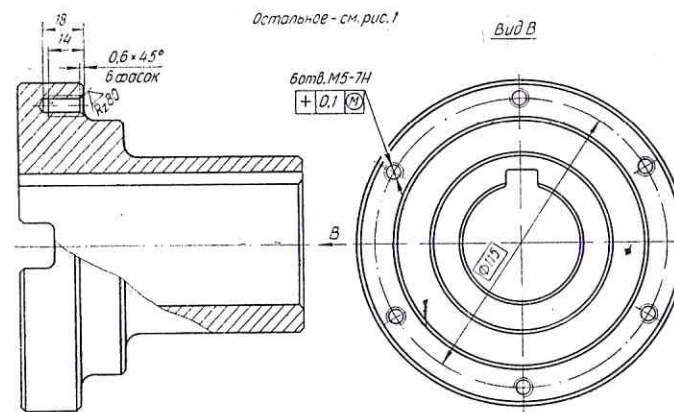


Рис. 3.

Продолжение табл.

Обозначение	Рис.	d (пред. откл. по А)	d_1 (пред. откл. по A_3)	$d + t_1$ (пред. откл. t_1 по A_3)	K (пред. откл. по A_4)	b (пред. откл. по A_3)	l	Масса, кг
—24	3	42		46,4		12	84	3,730
—25				45,3			112	4,155
—26		45		49,9		84	3,565	
—27				48,8		112	3,945	
—28				52,9		84	3,260	
—29		48		51,8		112	3,640	
—30		4				38	20,35	6
—31	20,90		82		3,415			
—32	21,25		84		3,155			
—33	40		21,95		10	112	3,605	
—34			22,25			84	3,070	
—35	42		22,95			112	3,285	
—36			23,75			84	2,595	
—37			24,45			112	2,975	
—38	45		25,25		12	84	2,290	
—39			25,95			112	2,670	

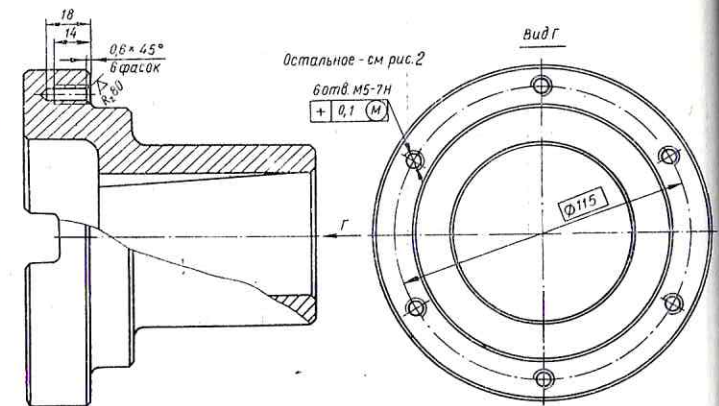


Рис. 4.

МУФТА КУЛАЧКОВО-ДИСКОВАЯ $M_{кр} = 630 \text{ Н} \cdot \text{м}$

Сборочный чертеж 56И.46.000 СБ

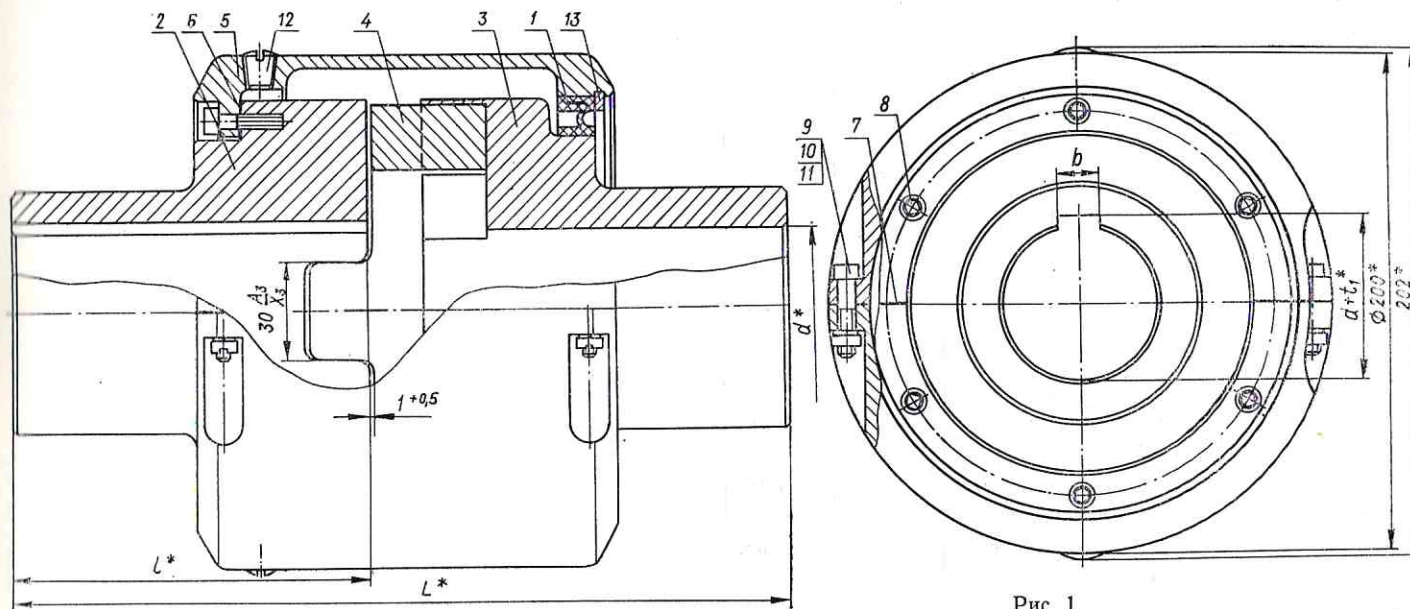


Рис. 1.

Размеры в мм

Обозначение	Рис.	d^* (пред. откл. по A_1)	$d + i_1^*$ (пред. откл. i_1 по A_5)	d_1^* (пред. откл. по A_3)	K^* (пред. откл. по A_4)	b^* (пред. откл. по A_3)	b_1^* (пред. откл. по A_3)	l^*	l_1^*	L^*	Масса, кг
56И.46.000	1	45	49,9			14		84		184	27,000
-01			48,8					112		240	31,000
-02			52,9					84		184	26,800
-03		48	51,8			16	112	240	30,100		
-04		50	54,9				84	184	26,630		
-05		53,8	112				240	31,680			
-06		60,4	84				184	26,070			
-07	55	59,3	112	240	28,950						

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Номинальный крутящий момент, Н·м 630
 Угловое смещение осей соединяемых валов, не более 30'
 Частота вращения, об/мин, не более 250

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Клеймо ОТК ставить на бирке.
2. Обозначение маркировать на бирке.
- 3.* Размеры для справок.

Продолжение табл.

Обозначение	Рис.	d^* (пред. откл. о А)	$d + t_1^*$ (пред. откл. t_1 по A_5)	d_1^* (пред. откл. по A_3)	K^* (пред. откл. по A_4)	b^* (пред. откл. по A_2)	b_1^* (пред. откл. по A_2)	L_*	t_1^*	L^*	Масса, кг
—08	1	56	61,4			16		84		184	25,950
—09			60,3					112		240	28,790
—10		60	66,4					107		230	27,840
—11			64,4					142		300	31,130
—12		63	69,4					107		230	27,330
—13			67,4					142		300	30,490
—14	2			45	24,45		12	84	54	184	22,760
—15					23,75			112	82	240	25,740
—16				48	25,95			84	54	184	24,400
—17					25,25			112	82	240	27,000
—18				50	26,95			84	54	184	22,290
—19					26,25			112	82	240	27,350
—20				55	29,95			84	54	184	21,750
—21					29,25			112	82	240	24,640
—22				56	30,45			84	54	184	21,650
—23					29,75			112	82	240	24,490
—24				60	32,65			107	70	230	23,570
—25					31,77			142	105	300	26,810
—26				63	34,15			107	70	230	23,010
—27					33,27			142	105	300	26,170

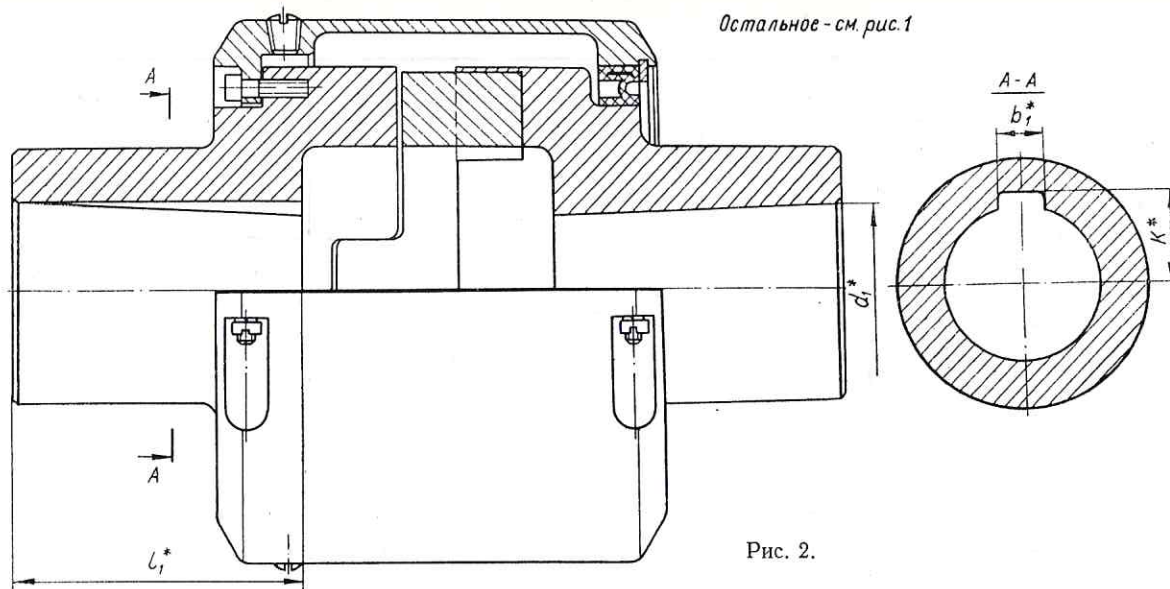
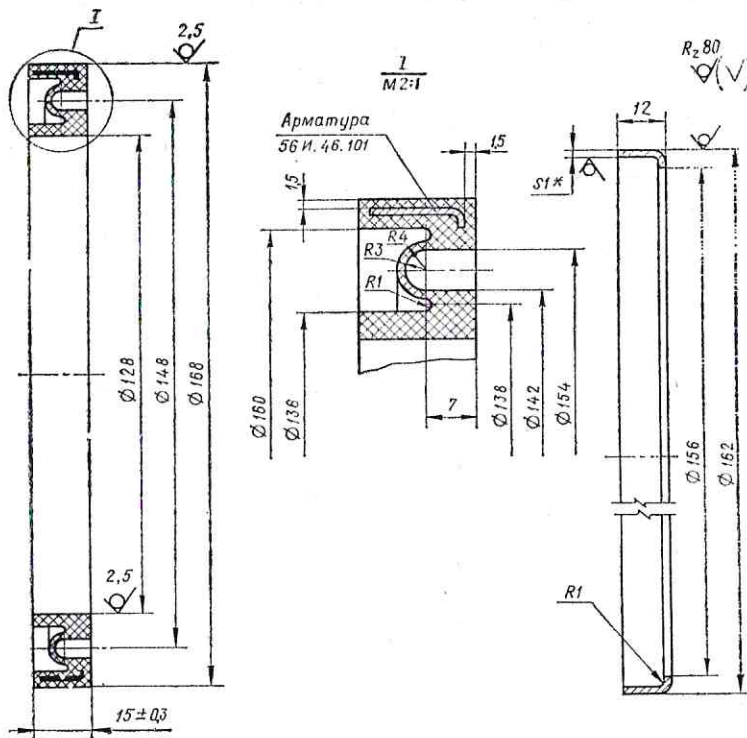


Рис. 2.

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Обозначение	Деталь 1. Уплотнение 56И.46.100	Деталь 2. Полу-муфта 56И.46.001	Деталь 3. Полу-муфта 56И.46.001	Деталь 4. Диск 56И.46.002	Деталь 5. Полу-кожух 56И.46.003	Деталь 6. Прокладка 56И.46.004	Деталь 7. Прокладка 56И.46.005	Деталь 8. Винт М6×30,88 ГОСТ 11738-72	Деталь 9. Винт М6×30,88 ГОСТ 11738-72	Деталь 10. Гайка М6кл.2,011 ГОСТ 10657-73	Деталь 11. Шайба 665Г ГОСТ 6402-70	Деталь 12. Пробка КГ 1/4" ГОСТ 14721-67	Деталь 13. Кольцо 1А165 ГОСТ 13941-68
	Количество												
56И.46.000 СБ	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—01	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—02	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—03	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—04	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—05	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—06	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—07	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—08	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—09	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—10	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—11	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—12	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—13	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—14	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—15	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—16	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—17	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1

Обозначение	Деталь 1. Уплотнение 56И.46.100	Деталь 2. Полу-муфта 56И.46.001	Деталь 3. Полу-муфта 56И.46.001	Деталь 4. Диск 56И.46.002	Деталь 5. Полу-кожух 56И.46.003	Деталь 6. Прокладка 56И.46.004	Деталь 7. Прокладка 56И.46.005	Деталь 8. Винт М6Х30,88 ГОСТ11738-72	Деталь 9. Винт М6Х30,88 ГОСТ 11738-72	Деталь 10. Гайка М6кл.2-011 ГОСТ 10657-73	Деталь 11. Шайба 663Г ГОСТ 6402-70	Деталь 12. Прок. КГ 1/4" ГОСТ 12721-67	Деталь 13. Кольцо 1А165 ГОСТ 13941-68
	Количество												
56И.46.000 СБ													
—18	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—19	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—20	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—21	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—22	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—23	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—24	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—25	1	1	1	1	2	1	5	6	4	4	4	2	1
—26	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—27	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1



Деталь 1

УПЛОТНЕНИЕ ТОРЦЕВОЕ 56И.46.100

Материал — резина гр. ПБС ТУ 38105376—72.

Материал арматуры 56И.46.101 —

— лист х/к Б1,0 ГОСТ 19904—74
ВСт.Зсп ГОСТ 16523—70

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Приемку осуществлять по ТУ 38105376—72.
2. Поверхность уплотнения должна быть гладкой, чистой и не иметь вздутий.
3. Уплотнение изготавливать формированием в пресс-формах.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по А₇; валов — по В₇; остальных — по СМ₇.
5. Обозначение маркировать на бирке.
6. Ставить клеймо ОТК.
- 7.* Размер для справок.

Детали 2 и 3

ПОЛУМУФТЫ 56И.46.001

Материал — сталь 45 ГОСТ 1050—74.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по А₇; валов — по В₇; остальных — по СМ₇.
2. Допускаемое отклонение от симметричности шпоночного паза относительно базовой поверхности А — в пределах двух полей допуска на ширину шпоночного паза.
3. Непараллельность плоскости симметрии шпоночного паза относительно базовой поверхности А — в пределах половины поля допуска на ширину шпоночного паза.
4. Отклонение от конусности — по 6-й степени точности ГОСТ 8908—58 с направлением отклонения в минус.
5. Покрытие — хим. окс. прм.
6. Клеймить.
7. Маркировать.

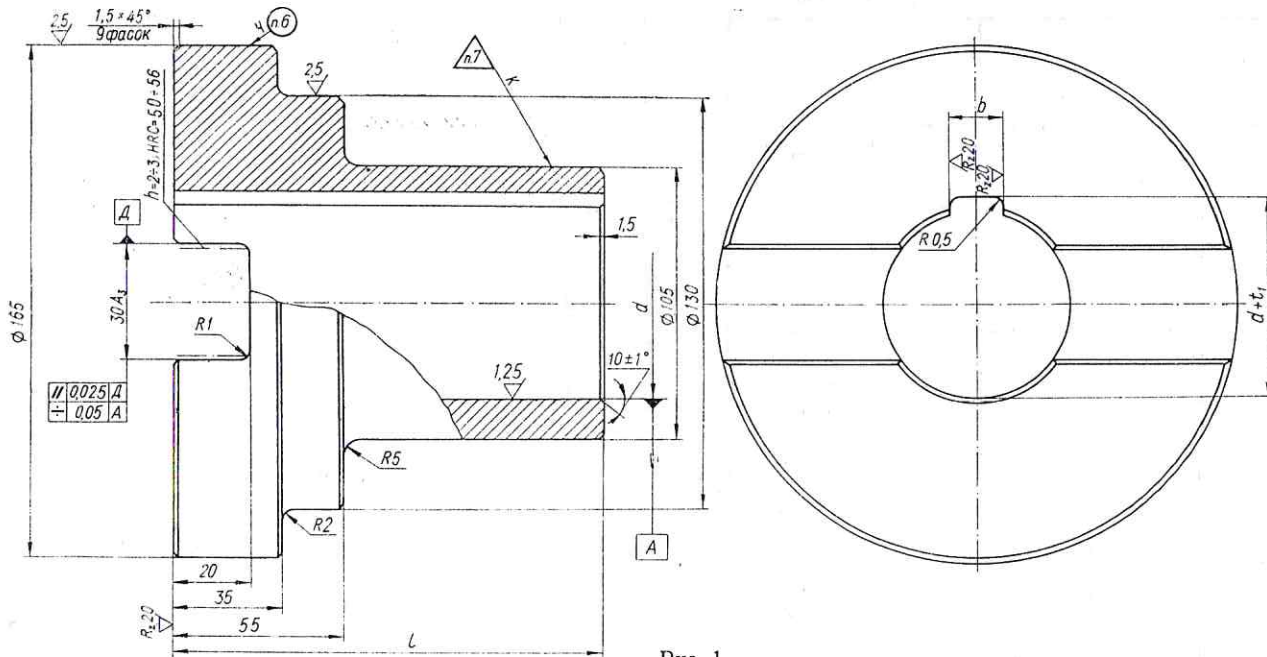


Рис. 1.

Размеры в мм

Обозначение	Рис.	d (пред. откл. по А)	d ₁ (пред. откл. по А ₃)	d + t ₁ (пред. откл. t ₁ по А ₈)	K (пред. откл. по А ₄)	l	b (пред. откл. по А ₃)	b ₁ (пред. откл. по А ₃)	Масса, кг
56И.46.001	1	45		49,9		84	14		8,080
—01				48,8		112			10,040
—02				52,9		84			7,930
—03		48		51,8		112			9,890
—04		50		54,9		84			7,830
—05		53,8		112		10,360			
—06		55		60,4		84	7,560		
—07				59,3		112	9,000		
—08				61,4		84	7,500		
—09		56		60,3		112	8,920		

Обозначение	Рис.	d (пред. откл. по A_2)	d_1 (пред. откл. по A_3)	$d + t_1$ (пред. откл. t по A_5)	K (пред. откл. по A_4)	l	b (пред. откл. по A_3)	b_1 (пред. откл. по A_3)	Масса, кг	
-10	1	60		66,4		107	18		8,440	
-11				64,4		142			10,090	
-12		63		69,4		107			8,190	
-13				67,4		142			9,770	
-14	2	45		24,4		84	12		5,880	
-15				23,7		112			7,870	
-16				48		25,9			84	6,730
-17						25,2			112	7,720
-18				50		26,9			84	5,670
-19						26,2			112	8,200
-20		55		56		29,9	84		5,400	
-21						29,2	112		6,840	
-22		60		63		30,4	84		5,350	
-23						29,7	112		6,770	
-24						107	32,6		107	6,280
-25							31,7		142	7,930
-26						142	34,0		107	6,030
-27							33,2		142	7,610
-28	3	45		49,9		84	14		8,030	
-29				48,8		112			10,000	
-30		48		52,9		84			7,880	
-31				51,8		112			9,840	
-32		50		53,8		54,9			84	7,800
-33						53,8			112	10,320

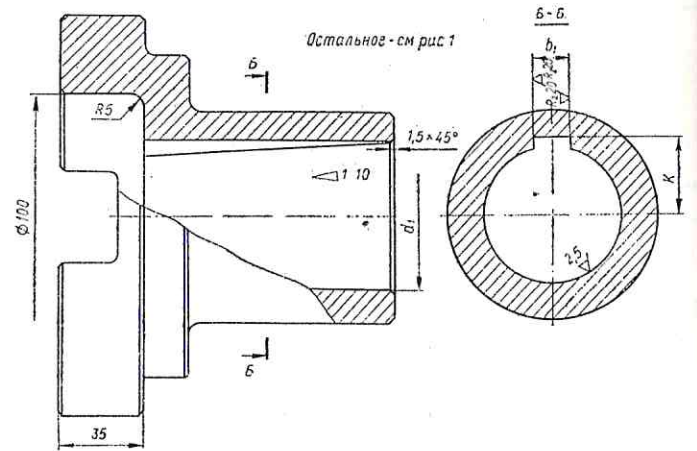


Рис. 2.

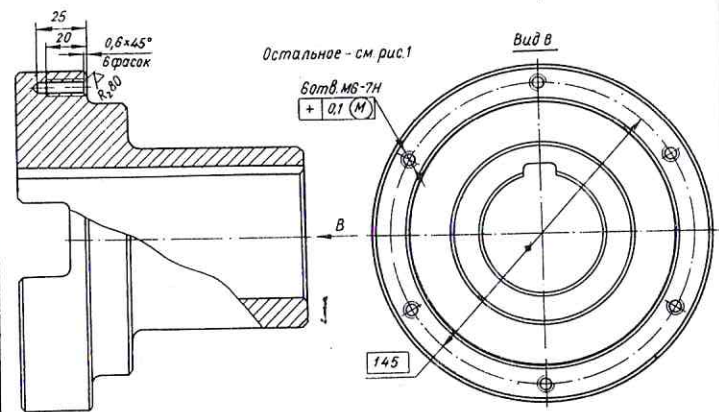


Рис. 3.

Продолжение табл.

Обозначение	Рис.	d (пред. откл. по A_1)	d_1 (пред. откл. по A_3)	$d + t_1$ (пред. откл. t_1 по A_3)	K (пред. откл. по A_4)	l	b (пред. откл. по A_3)	b_1 пред. откл. по A_3)	Масса, кг	
—34	3	55		60,4		84	16		7,510	
—35				59,3		112			8,950	
—36				61,4		84			7,450	
—37				60,3		112			8,770	
—38		60		66,4		107	8,400			
—39				64,4		142	10,040			
—40				69,4		107	8,140			
—41				63		142	9,720			
—42	4	45		24,4		84	12		5,830	
—43				23,7		112			7,820	
—44				48		25,9			84	6,680
—45						25,2			112	7,670
—46						26,9			84	5,620
—47						26,2			112	8,150
—48		55		29,9		84	5,350			
—49				29,2		112	6,800			
—50				56		30,4	84		5,300	
—51						29,7	112		6,720	
—52		60				32,6	107		6,230	
—53						31,7	142		7,880	
—54				63		34,0	107		5,980	
—55						33,2	142		7,560	

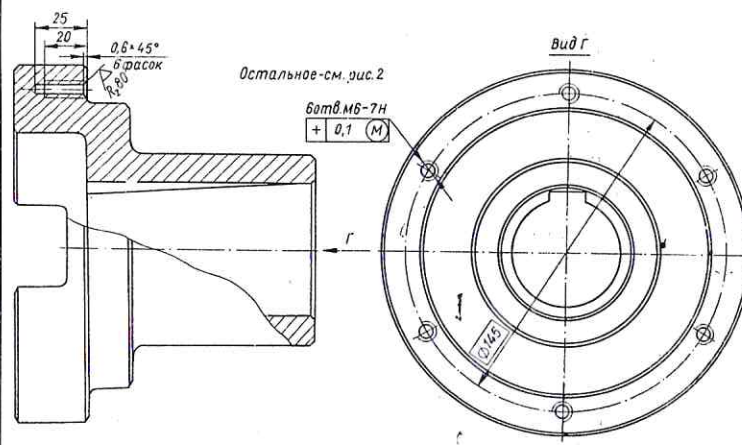


Рис. 4.

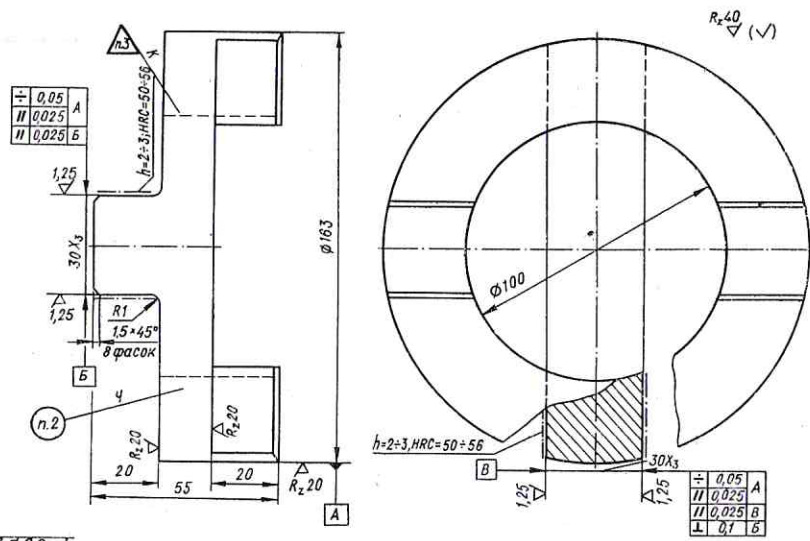
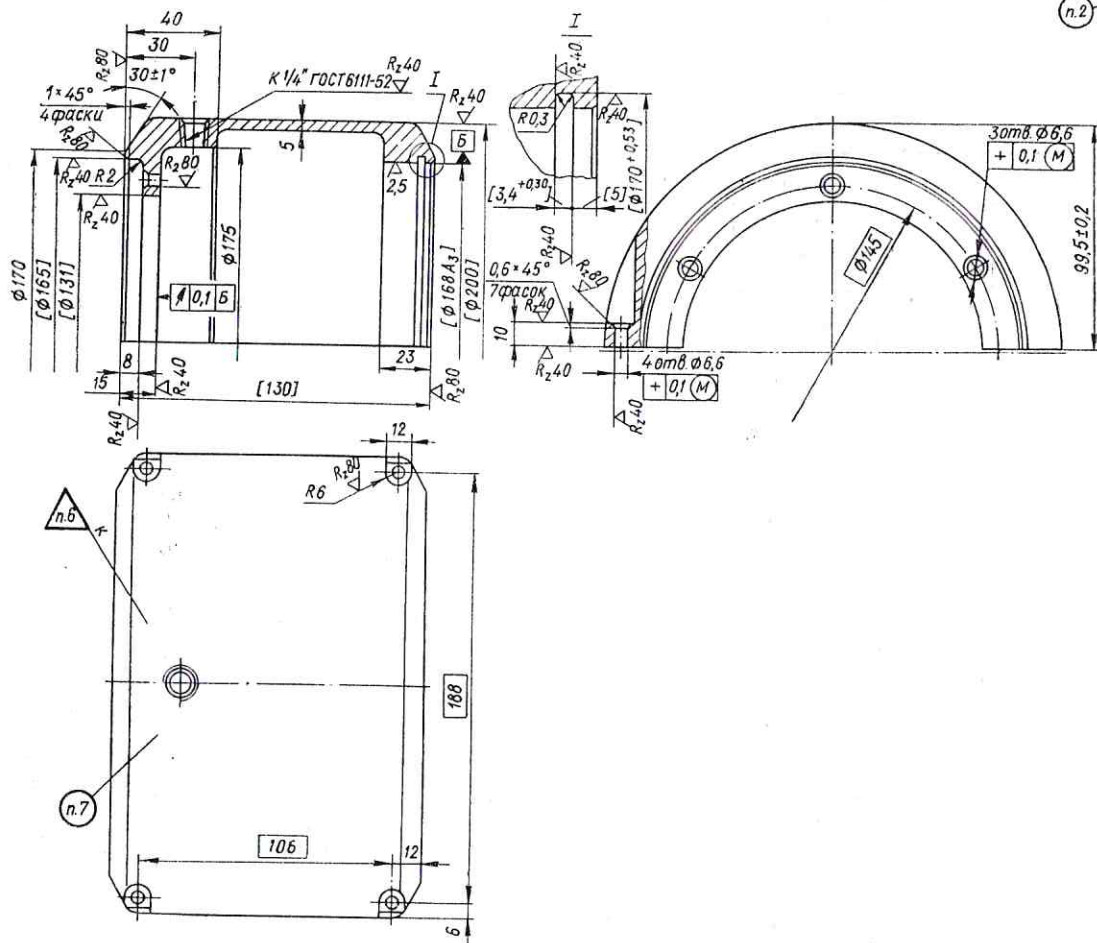
Деталь 4

ДИСК 56И.46.002

Материал — сталь 40Х ГОСТ 4543—71.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по А₇; валов — по В₇; остальных — по СМ₇.
2. Клеймить.
3. Маркировать.



Деталь 5

ПОЛУКОЖУХ 56И.46.003

Материал — Ал4 ГОСТ 2685—63.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Формовочные уклоны — по ГОСТу 3212—57.
2. Литейные радиусы равны 5 мм.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по А₇; валов — по В₇; остальных — по СМ₇.
4. Обработку по размерам, заключенным в квадратные скобки, производить совместно на двух полукожухах с двумя деталями 56И.46.005.
5. Детали применять совместно.
6. Клеймить.
7. Маркировать.

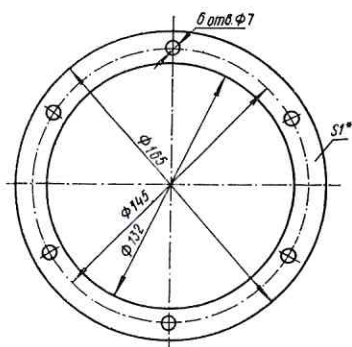
Деталь 6

ПРОКЛАДКА 56И.46.004

Материал — картон прокладочный марки А толщиной 1 мм ГОСТ 9347—74.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Обозначение маркировать на бирке.
- 2.* Размер для справок.



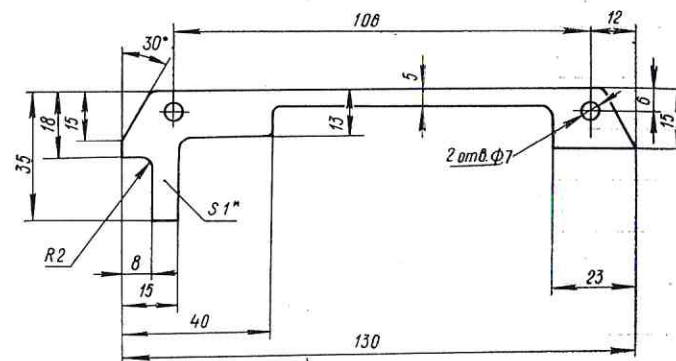
Деталь 7

ПРОКЛАДКА 56И.46.005

Материал — картон прокладочный марки А толщиной 1 мм ГОСТ 9347—74.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Неуказанные радиусы равны 5 мм.
2. Обозначение маркировать на бирке.
- 3.* Размер для справок.



МУФТА КУЛАЧКОВО-ДИСКОВАЯ $M_{кр} = 1000 \text{ Н} \cdot \text{м}$ Сборочный чертеж 56И.47.000 СБ

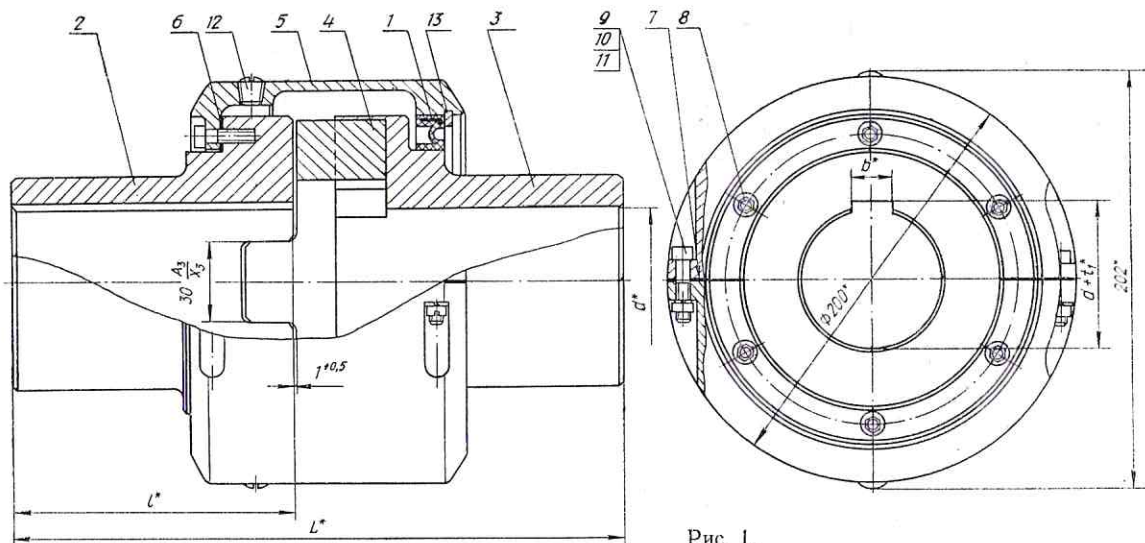


Рис. 1.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Номинальный крутящий момент, Н·м 1000
Угловое смещение осей соединяемых валов, не более 30'
Частота вращения, об/мин, не более 250

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Клеймо ОТК ставить на бирке.
2. Обозначение маркировать на бирке.
- 3.* Размеры для справок.

Размеры в мм

Обозначение	Рис.	d^* (пред. откл. по А)	$d + t_1^*$ (пред. откл. t_1 по А ₅)	d_1^* (пред. откл. по А ₃)	K^* (пред. откл. по А ₄)	b^* (пред. откл. по А ₃)	b_1^* (пред. откл. по А ₃)	J^*	L_1^*	L^*	Масса, кг
56И.47.000	1	50	54,9			14		84		184	26,630
-01			53,8					112		240	31,680
-02			60,4					84		184	26,070
-03		55	59,3			16		112		240	28,950
-04			61,4			84		184		25,950	
-05		56	60,3			16		112		240	28,790
-06			66,4					107		230	27,840
-07			64,4					142		300	31,130
-08		63	69,4			18		107		230	27,330
-09			67,4					142		300	30,490
-10			71,4					107		230	26,470
-11		65	69,4			18		142		300	30,040
-12			77,4					107		230	26,010
-13			74,9					142		300	28,840
-14		70	78,4			20		107		230	25,930
-15	75,9		142	300	28,590						
-16	2	50	26,9			12	84	54	184	22,290	
-17			26,2				112	82	240	27,350	
-18			29,9				84	54	184	21,750	
-19			29,2				112	82	240	24,640	
-20		56	30,4			14	84	54	184	21,650	
-21			29,7			112	82	240	24,490		
-22			60			32,6	16	107	70	230	23,510

Продолжение табл.

Обозначение	Рис.	d^* (пред. откл. по А)	$d+t_1^*$ (пред. откл. t_1 по A_5)	d_1^* (пред. откл. по A_3)	K^* (пред. откл. по A_4)	b^* (пред. откл. по A_2)	b_1^* (пред. откл. по A_3)	r^*	l_1^*	L^*	Масса, кг	
—23	2			60	31,7				142	105	300	26,810
—24				63	34,0				107	70	230	23,010
—25				63	33,2				142	105	300	26,170
—26				65	35,1				107	70	230	22,150
—27				65	34,2				142	105	300	25,710
—28				70	37,6				107	70	230	21,790
—29				70	36,7				142	105	300	24,510
—30				71	38,1				107	70	230	21,610
—31				71	37,2				142	105	300	24,270

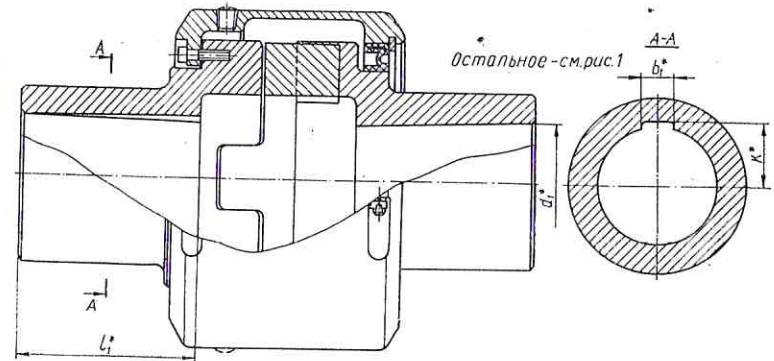


Рис. 2.

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Обозначение	Детали												
	Деталь 1. Уплотнение 56И.46.100	Деталь 2. Полу-муфта 56И.47.001	Деталь 3. Полу-муфта 56И.47.001	Деталь 4. Диск 56И.46.002	Деталь 5. Полу-кожух 56И.46.003	Деталь 6. Прокладка 56И.46.004	Деталь 7. Прокладка 56И.46.005	Деталь 8. Винт М6Х30,88 ГОСТ 11738-72	Деталь 9. Винт М6Х30,88 ГОСТ 11738-72	Деталь 10. Гайка М6ХЛ.2.011 ГОСТ 10657-73	Деталь 11. Шайба 665Г ГОСТ 6402-70	Деталь 12. Пробка КГ 1/4" ГОСТ 12721-67	Деталь 13. Кольцо 1А165 ГОСТ 13941-68
Количество													
56И.47.000 СБ	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—01	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—02	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—03	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—04	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—05	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—06	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—07	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1

Обозначение	Деталь 1. Уплотнение 56И.46.100	Деталь 2. Полу-муфта 56И.47.001	Деталь 3. Полу-муфта 56И.47.001	Деталь 4. Диск 56И.46.002	Деталь 5. Полу-кожух 56И.46.003	Деталь 6. Покладка 56И.46.004	Деталь 7. Прокладка 56И.46.005	Количество					
								Деталь 8. Винт М6Х30,88 ГОСТ 11738-72	Деталь 8. Винт М6Х30,88 ГОСТ 11738-72	Деталь 9. Винт М6Х30,88 ГОСТ 11738-72	Деталь 10. Шайба 665Г ГОСТ 6402-70	Деталь 12. Пробка КГ 1/4" ГОСТ 12721-67	Деталь 13. Кольцо А165 ГОСТ 13941-68
—08	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—09	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—10	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—11	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—12	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—13	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—14	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—15	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—16	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—17	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—18	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—19	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—20	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—21	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—22	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—23	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—24	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—25	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—26	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—27	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—28	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—29	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—30	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—31	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1

Детали 2 и 3

ПОЛУМУФТЫ 56И.47.001

Материал — сталь 45 ГОСТ 1050—74.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по А₇; валов — по В₇; остальных — по СМ₇.
2. Допускаемое отклонение от симметричности шпоночного паза относительно базовой поверхности А — в пределах двух полей допуска на ширину шпоночного паза.
3. Непараллельность плоскости симметрии шпоночного паза относительно базовой поверхности А — в пределах половины поля допуска на ширину шпоночного паза.
4. Отклонение от конусности — по 6-й степени точности ГОСТ 8908—58 с направлением отклонения в минус.
5. Покрытие — хим. окс. прм.
6. Клеймить.
7. Маркировать.

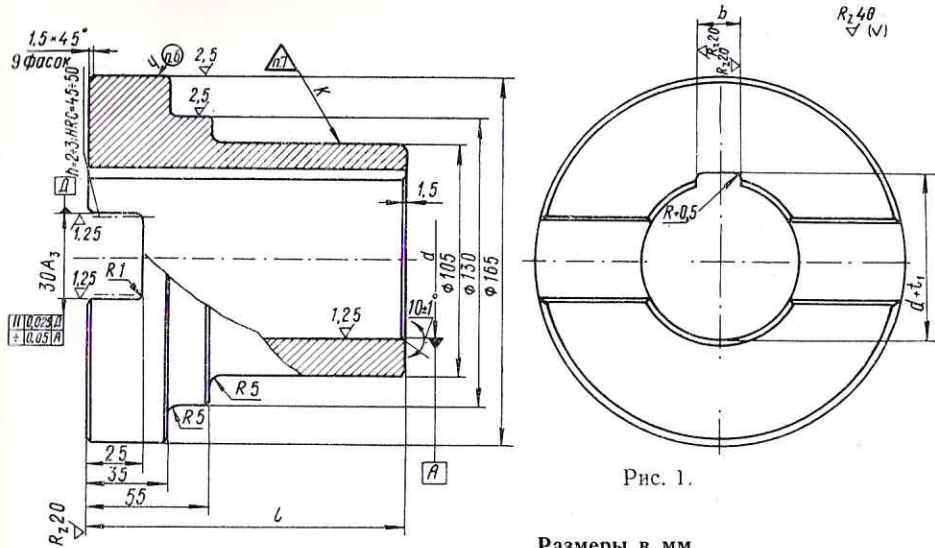


Рис. 1.

Размеры в мм

Обозначение	Рис.	d (пред. откл. по А)	d ₁ (пред. откл. по А ₃)	d + t ₁ (пред. откл. t ₁ по А ₅)	K (пред. откл. по А ₄)	l	b (пред. откл. по А ₃)	b ₁ (пред. откл. по А ₃)	Масса, кг
56И.47.001	1	50		54,9		84	14		7,830
—01				53,8		112			10,360
—02				60,4		84			7,560
—03		55		59,3		112	16		9,000
—04				61,4		84			7,500
—05		56		60,3		112			8,920
—06				66,4		107			8,440
—07				64,4		142			10,090
—08		60		69,4		107			8,190
—09				67,4		142			9,770
—10				71,4		107			7,760
—11		63		69,4		142			9,540
—12				77,4		107			7,580
—13	70		74,9		142	20		8,740	

Обозначение	Рис.	d (пред. откл. по A_1)	d_1 (пред. откл. по A_3)	$d+t_1$ (пред. откл. t_1 по A_5)	K (пред. откл. по A_4)	l	b (пред. откл. по A_3)	b_1 (пред. откл. по A_3)	Масса, кг	
—14	1	71		78,4		107	20		7,490	
—15				75,9		142			8,820	
—16	2		50	26,9		84		12	5,670	
—17				26,2		112			8,200	
—18				55		29,9			84	5,400
—19						29,2			112	6,840
—20			56	60	30,4	84	5,350			
—21					29,7	112	6,770			
—22			63	60	32,6	107	6,280			
—23					31,7	142	7,930			
—24					65	34,0	107	6,030		
—25						33,2	142	7,610		
—26					70	35,1	107	5,600		
—27						34,2	142	7,380		
—28			71	65	37,6	107	5,420			
—29					36,7	142	6,780			
—30	38,1	107			5,330					
—31			37,2	142	6,660					
—32	3	50	54,9		84	14		7,800		
—33			53,8		112			10,320		
—34		55	60,4	84	7,510					
—35			59,3	112	8,950					
—36		56	61,4	84	7,450					

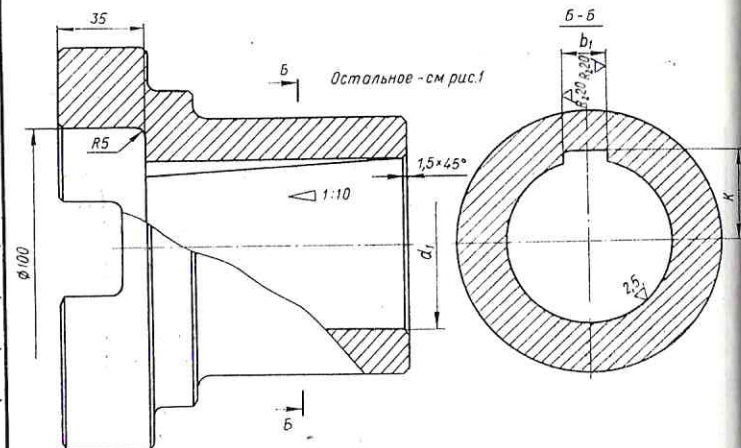


Рис. 2.

Продолжение табл.

Обозначение	Рис.	d (пред. откл. по А)	d_1 (пред. откл. по А ₃)	$d+t_1$ (пред. откл. t_1 по А ₅)	K (пред. откл. по А ₄)	l	b (пред. откл. по А ₃)	b_1 (пред. откл. по А ₃)	Масса, кг
-37	3	56		60,3		112	16		8,870
-38		60		66,4		107	8,400		
-39		63		64,4		142	10,040		
-40				69,4		107	8,140		
-41				67,4		142	9,720		
-42				71,4		107	7,710		
-43		65		69,4		142	9,500		
-44				77,4		107	7,530		
-45				70		74,9	142		8,900
-46		71		78,4		107	7,440		
-47	75,9		142	8,770					
-48	4		50	26,9	84			12	5,620
-49				26,2	112			8,150	
-50				55	29,9			84	5,350
-51			29,2		112	6,800			
-52			56		30,4	84	5,300		
-53				29,7	112	6,720			
-54				60	32,6	107	6,230		
-55			31,7		142	7,880			
-56			63		34,0	107	5,980		
-57				33,2	142	7,560			
-58				65	35,1	107	5,550		
-59			34,2		142	7,330			
-60			70		37,6	107	5,370		
-61				36,7	142	6,730			
-62				71	38,1	107	5,280		
-63	37,2	142	6,610						

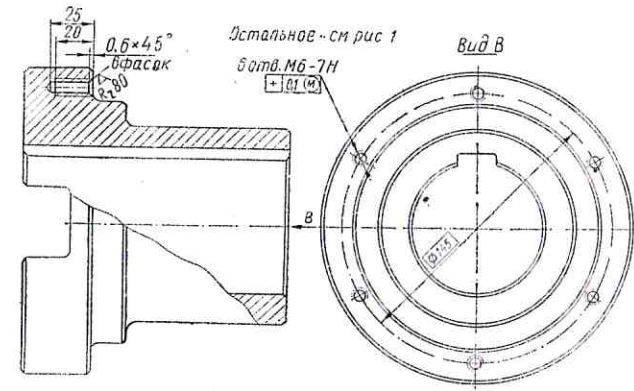


Рис. 3.

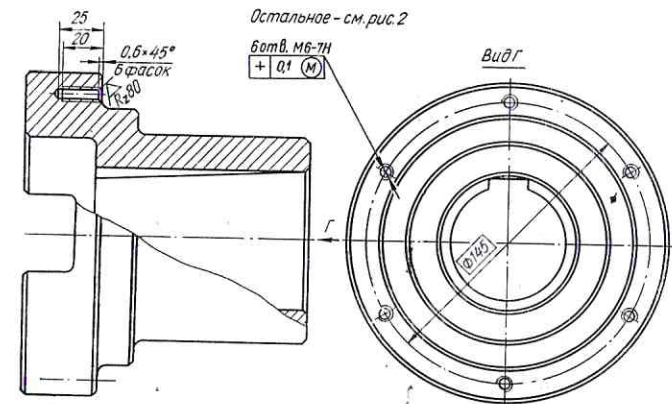


Рис. 4.

МУФТА КУЛАЧКОВО-ДИСКОВАЯ $M_{кр} = 1600 \text{ Н} \cdot \text{м}$

Сборочный чертеж 56И.48.000 СБ

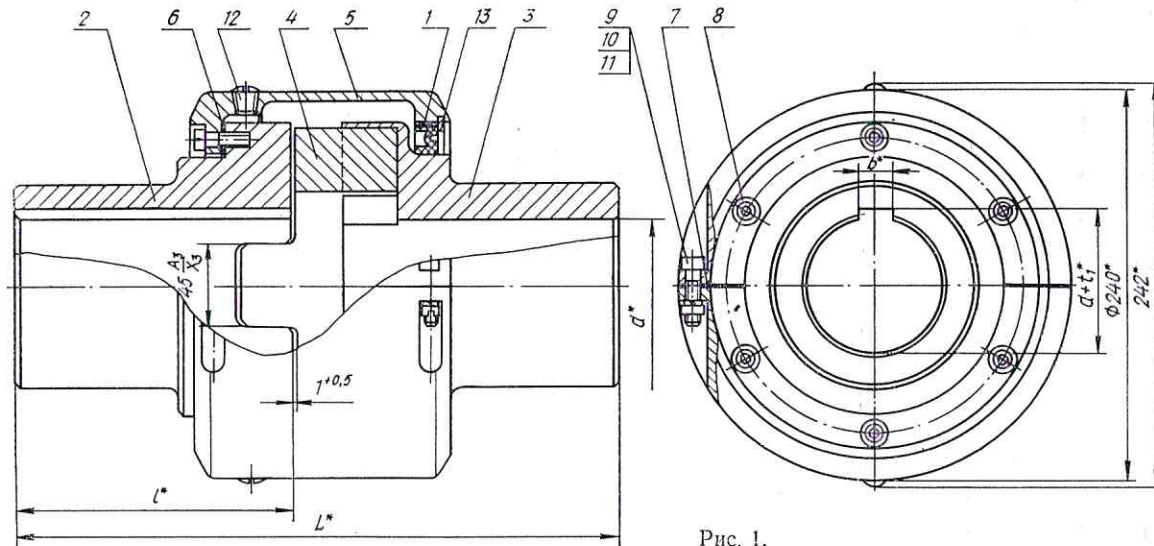


Рис. 1.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Номинальный крутящий момент, Н·м	1600
Угловое смещение осей соединяемых валов, не более	30'
Частота вращения, об/мин, не более	250

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Клеймо ОТК ставить на бирке.
2. Обозначение маркировать на бирке.
- 3.* Размеры для справок.

Размеры в мм

Обозначение	Рис.	d_1^* (пред. откл. по А)	d_1^* (пред. откл. по А ₃)	$d + t_1^*$ (пред. откл. по А ₅)	K^* (пред. откл. по А ₄)	b^* (пред. откл. по А ₃)	b_1^* (пред. откл. по А ₃)	l^*	l_1^*	L^*	Масса, кг	
56И.48.000	1	60		66,4		18		107		230	44,000	
-01				64,4				142		300	48,700	
-02				63				69,4		107	230	43,620
-03								67,4		142	300	47,400
-04		65		71,4				107		230	41,500	
-05				69,4				142		300	48,280	
-06				70				77,4		107	230	44,400
-07								74,9		142	300	47,130
-08	71		78,4	20	107	230	44,220					

Обозначение	Рис.	d^* (пред. откл. по А)	d_1^* (пред. откл. по А ₃)	$d+t_1^*$ (пред. откл. t_1 по А ₅)	K^* (пред. откл. по А ₄)	b^* (пред. откл. по А ₃)	b^* (пред. откл. по А ₃)	l^*	l_1^*	L^*	Масса, кг	
-09	1	71		75,9		20		142		300	47,000	
-10		75		82,4				107		230	41,440	
-11				79,9				142		300	45,840	
-12				80				88,4		132	280	43,140
-13		85,4						172		360	47,940	
-14		85						93,4		132	280	41,800
-15								90,4		172	360	47,200
-16	2	60		32,6	16			70	230	38,000		
-17				31,7				105	300	31,630		
-18				63				34,0	70	230	37,620	
-19								33,2	105	300	41,400	
-20								35,1	70	230	35,500	
-21		65	34,2	105	300	31,180						
-22			37,6	70	230	38,400						
-23		70	36,7	105	300	41,130						
-24			71	38,1	70	230	38,220					
-25				37,2	105	300	41,000					
-26		75	40,1	70	230	35,440						
-27			39,2	105	300	39,840						
-28			80	42,6	90	280	37,140					
-29		41,6		130	360	41,940						
-30		85		45,1	90	280	35,800					
-31	44,1		130	360	41,200							

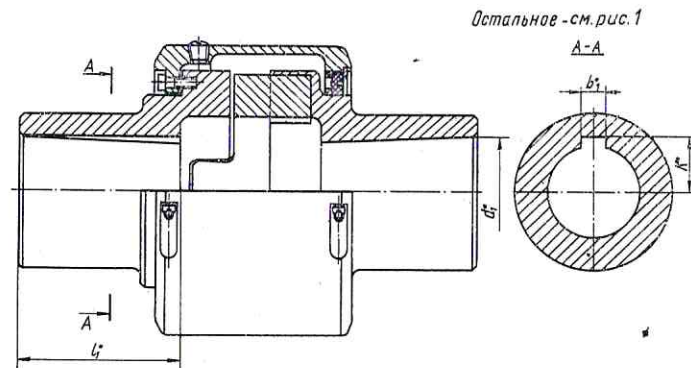


Рис. 2.

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Обозначение	Деталь 1. Уплотнение 56И.48.100	Деталь 2. Полу-муфта 56И.48.001	Деталь 3. Полу-муфта 56И.48.001	Деталь 4. Диск 56И.48.002	Деталь 5. Полу-кожух 56И.48.003	Деталь 6. Прокладка 56И.48.004	Деталь 7. Прокладка 56И.48.005	Деталь 8. Винт М6Х30,88 ГОСТ 11738-72	Деталь 9. Винт М6Х30,88 ГОСТ 11738-72	Деталь 10. Гайка М6хл.2,011 ГОСТ 10657-73	Деталь 11. Шайба 665Г ГОСТ 6402-70	Деталь 12. Пробка КГ 1/4" ГОСТ 12721-67	Деталь 13. Кольцо 1А165 ГОСТ 13941-68
	Количество												
56И.48.000 СБ	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—01	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—02	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—03	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—04	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—05	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—06	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—07	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—08	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—09	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—10	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—11	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—12	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—13	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—14	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—15	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—16	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—17	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—18	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—19	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—20	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—21	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—22	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—23	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—24	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—25	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—26	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—27	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—28	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—29	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—30	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
—31	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1

Деталь 1

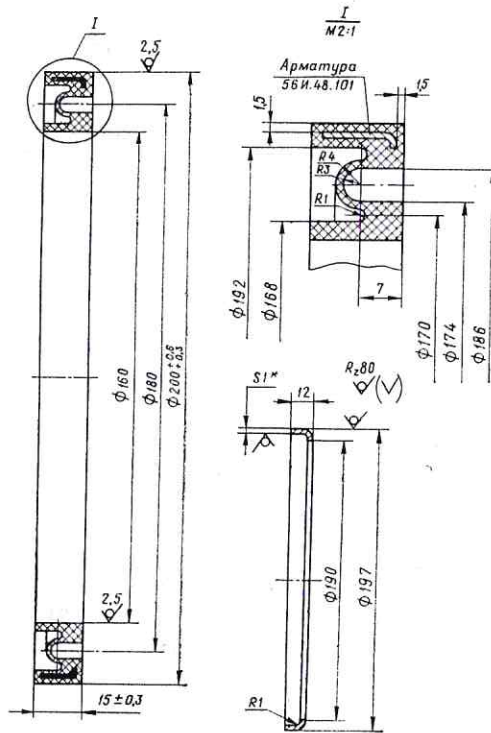
УПЛОТНЕНИЕ ТОРЦЕВОЕ 56И.48.100

Материал — резина гр. ПБС ТУ 38105376—72.
Материал арматуры 56И.48.101—

— лист х/к Б1,0 ГОСТ 19904—74
ВСт.Зсп ГОСТ 16523—70

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Приемку осуществлять по ТУ 38105376—72.
2. Поверхность уплотнения должна быть гладкой, чистой и не иметь вздутий.
3. Уплотнение изготавливать формованием в пресс-формах.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по А₇; валов — по В₇; остальных — по СМ₇.
5. Обозначение маркировать на бирке.
6. Ставить клеймо ОТК.
- 7.* Размер для справок.



Детали 2 и 3

ПОЛУМУФТЫ 56И.48.001

Материал — сталь 45 ГОСТ 1050—74.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по А₇; валов — по В₇; остальных — по СМ₇.
2. Допускаемое отклонение от симметричности шпоночного паза относительно базовой поверхности А — в пределах двух полей допуска на ширину шпоночного паза.
3. Непараллельность плоскости симметрии шпоночного паза относительно базовой поверхности А — в пределах половины поля допуска на ширину шпоночного паза.
4. Отклонение от конусности — по 6-й степени точности ГОСТ 8908—58 с направлением отклонения в минус.
5. Покрытие — хим. окс. прм.
6. Клеймить.
7. Маркировать.

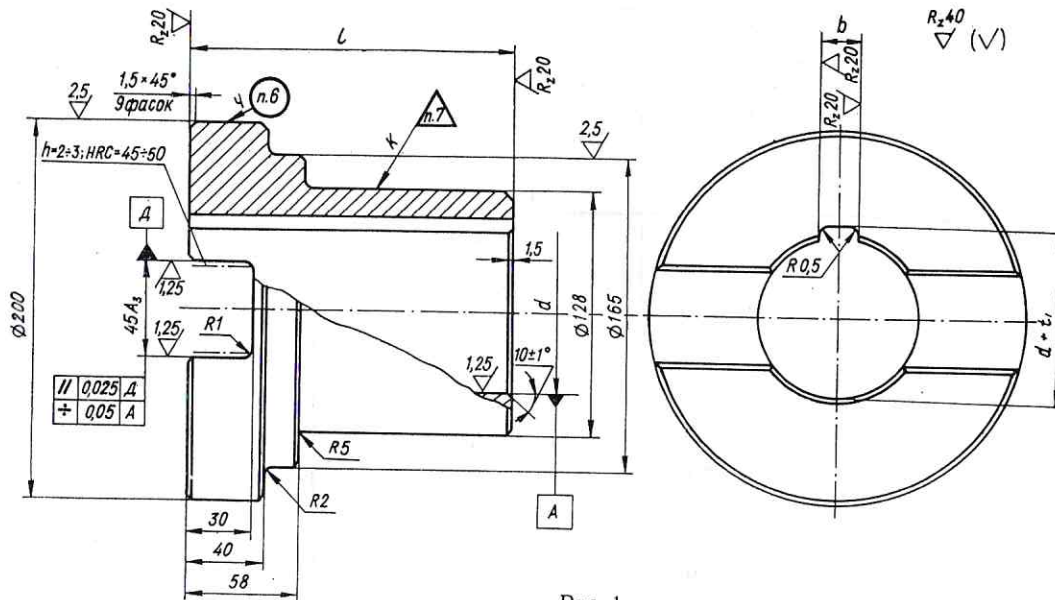


Рис. 1.

Размеры в мм

Обозначение	Рис.	d (пред. откл. по A)	d_1 (пред. откл. по A_3)	$d + t_1$ (пред. откл. t_1 по A_3)	K (пред. откл. по A_4)	l	b (пред. откл. по A_3)	b_1 (пред. откл. по A_3)	Масса. кг
56И.48.001	1	60		66,4		107	18		16,500
-01				64,4		142			18,865
-02				69,4		107			16,310
-03		63		67,4		142			18,200
-04				71,4		107			15,250
-05		65		69,4		142			18,640
-06				77,4		107	16,700		
-07		70		74,9		142	18,065		
-08				78,4		107	16,610		
-09		71		75,9		142	18,000		
-10				82,4		107	15,220		
-11		75		79,9		142	17,420		
-12				88,4		132	16,070		
-13		80		85,4		172	18,470		
-14				93,4		132	15,400		
-15	85	90,4	172	18,100					
-16		2	60	32,6	107	16	13,500		
-17	31,7			142	15,865				
-18	34,0			107	13,310				
-19	63		33,2	142	15,200				
-20			35,1	107	12,250				
-21	65		34,2	142	15,640				
-22			37,6	107	13,700				
-23	70		36,7	142	15,065				

Обозначение	Рис.	d (пред. откл. по А)	d_1 (пред. откл. по А ₃)	$d+t_1$ (пред. откл. t_1 по А ₃)	K (пред. откл. по А ₄)	l	v (пред. откл. по А ₃)	v_1 (пред. откл. по А ₃)	Масса, кг				
-24	2		71	38,1		107			13,610				
-25				37,2		142			15,000				
-26				40,1		107			12,220				
-27			75	39,2		142			14,420				
-28				80		42,6			132	13,070			
-29						41,6			172	15,470			
-30			85			45,1			132	12,400			
-31						44,1			172	15,100			
-32			3	60					66,4		18		16,450
-33									64,4				142
-34	69,4	107			16,260								
-35	63	67,4			142		18,150						
-36		71,4			107		15,200						
-37	65	69,4			142		18,590						
-38		77,4			107		16,650						
-39	70			74,9	142	20	18,015						
-40				71	78,4	107	16,560						
-41					75,9	142	17,950						
-42	75			82,4	107	22	15,170						
-43				79,9	142		17,370						
-44				88,4	132		16,020						
-45	80			85,4	172	18,420							
-46				93,4	132	15,350							
-47				85	90,4	172	18,050						

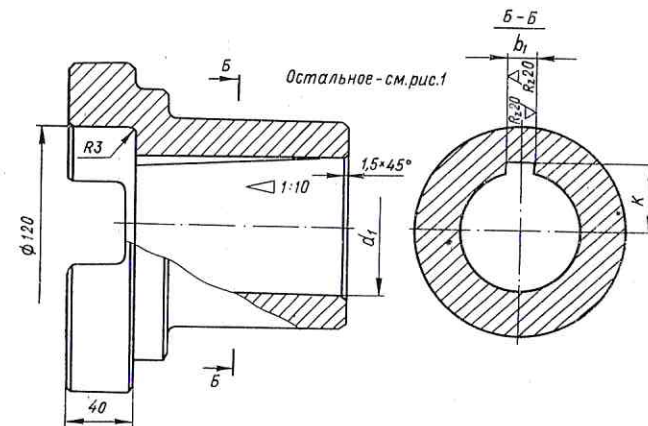


Рис. 2.

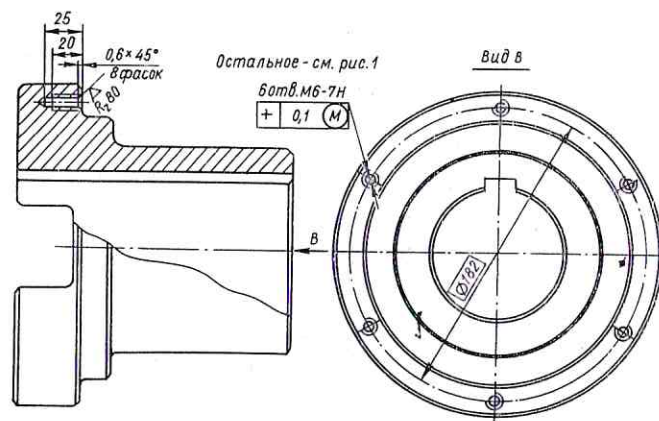


Рис. 3.

Обозначение	Рис.	d (пред. откл. по A_1)	d_1 (пред. откл. по A_2)	$d+t_1$ (пред. откл. по A_3)	K (пред. откл. по A_4)	l	b (пред. откл. по A_5)	b_1 (пред. откл. по A_6)	Масса, кг
—48	4		60		32,6	107		16	13,450
—49					31,7	142			15,815
—50					34,0	107			13,260
—51			63		33,2	142	15,150		
—52					35,1	107	12,200		
—53					34,2	142	15,590		
—54			70		37,6	107	13,650		
—55					36,7	142	15,015		
—56					38,1	107	13,560		
—57			71		37,2	142	14,950		
—58					75		40,1	107	12,170
—59							39,2	142	14,370
—60			80				42,6	132	13,020
—61					41,6	172	15,420		
—62					85		45,1	132	12,350
—63			44,1	142			15,050		

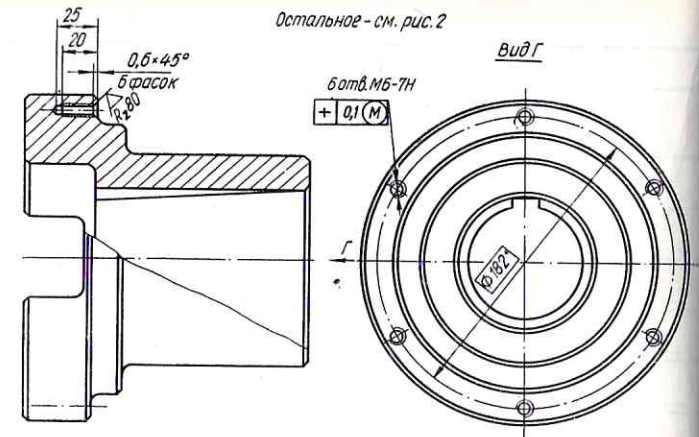
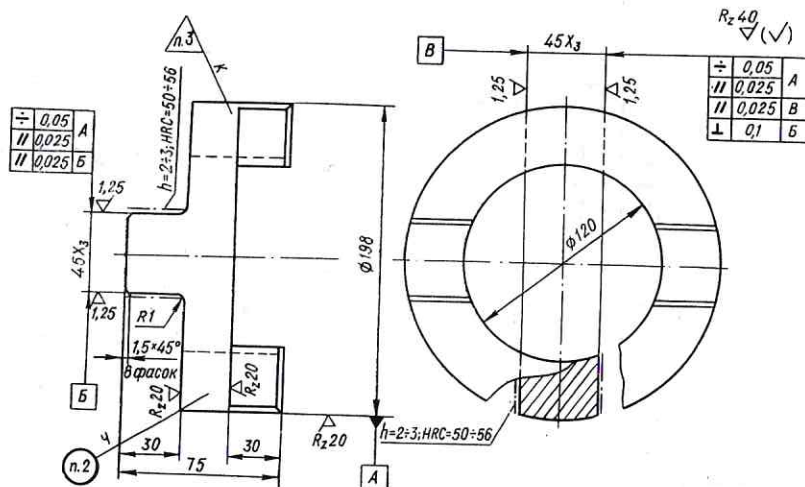


Рис. 4.



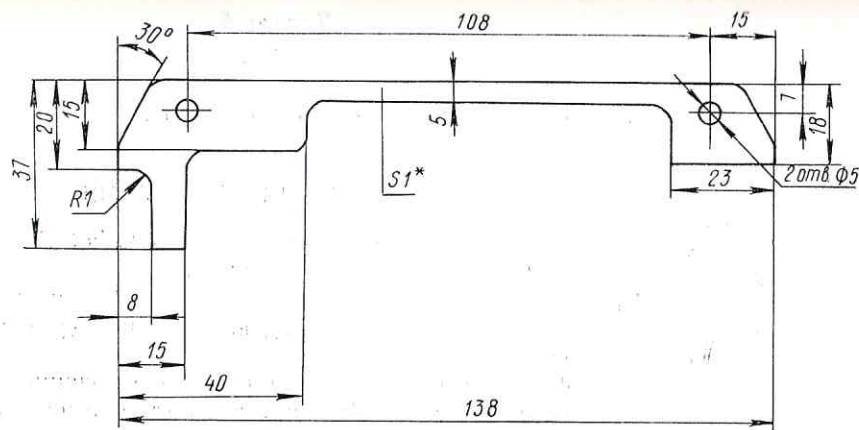
Деталь 4

ДИСК 56И.48.002

Материал — сталь 40Х ГОСТ 4543—71.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстия — по A_7 ; вала — по B_7 ; остальных — по SM_7 .
2. Клеймить.
3. Маркировать.



Деталь 7

ПРОКЛАДКА 56И.48.005

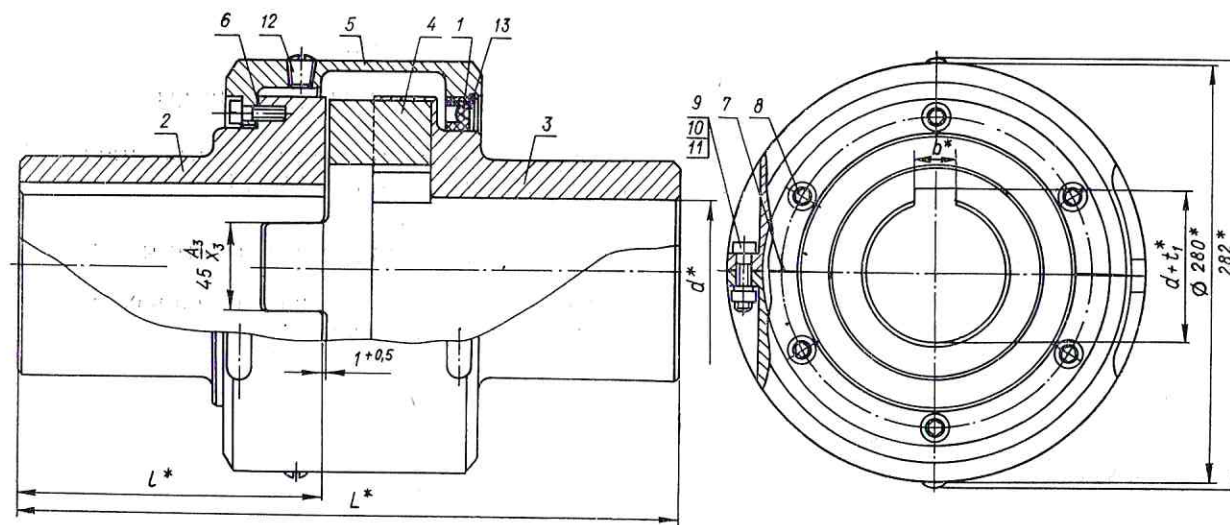
Материал — картон прокладочный марки А толщиной 1 мм ГОСТ 9347—74.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Неуказанные радиусы равны 5 мм.
2. Обозначение маркировать на бирке.
- 3.* Размер для справок.

МУФТА КУЛАЧКОВО-ДИСКОВАЯ $M_{кр} = 2500 \text{ Н} \cdot \text{м}$

Сборочный чертеж 56И.49.000 СБ



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Номинальный крутящий момент, Н·м 2500
 Угловое смещение осей соединяемых валов, не более 30'

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Клеймо ОТК ставить на бирке.
2. Обозначение маркировать на бирке.
- 3.* Размеры для справок.

Рис. 1.

Размеры в мм

Обозначение	Рис.	d^* (пред. откл. по А)	d_1^* (пред. откл. по А ₃)	$d+t_1$ (пред. откл. t_1 по А ₅)	K^* (пред. откл. по А ₄)	b^* (пред. откл. по А ₃)	b_1^* (пред. откл. по А ₃)	l^*	l_1^*	L^*	Масса, кг
56И.49.000	1			77,4				107		230	45,640
—01		70		74,9				142		300	53,320
—02		71		78,4		20		107		230	45,400
—03				75,9			142		300	52,900	
—04				82,4			107		230	44,600	
—05		75		79,9				142		300	51,900
—06		80		88,4		22		132		280	48,500
—07				85,4			172		360	56,550	
—08				93,4			132		280	47,640	
—09		85		90,4				172		360	55,630
—10		90		99,4		25		132		280	47,820
—11				95,4			172		360	52,900	
—12				104,4			132		280	44,300	
—13		95		100,4				172		360	50,940
—14		100		110,4		28		167		350	48,100
—15			106,4		212			440	55,220		
—16	2		70		37,6				70	230	33,160
—17				36,7				105	300	40,840	
—18		71		38,1		18		70	230	32,920	
—19				37,2			105	300	40,420		
—20		75		40,1				70	230	32,160	
—21				39,2				105	300	39,420	

Продолжение табл.

Обозначение	Рис.	d^* (пред. откл. по А)	d_1^* (пред. откл. по А ₃)	$d+t_1$ (пред. откл. t_1 по А ₅)	K^* (пред. откл. по А ₄)	b^* (пред. откл. по А ₂)	b_1^* (пред. откл. по А ₃)	l^*	l_1^*	L^*	Масса, кг
56И.49.000	2										
—22			80		42,6		20		90	280	36,020
—23				41,6		130		360	52,120		
—24				45,1		90		280	34,760		
—25			85		44,1		22		130	360	42,280
—26				48,1		90		280	35,340		
—27			90		47,1		25		130	360	40,500
—28				50,6		90		280	31,820		
—29				49,6		130		360	39,500		
—30			100		52,4		25		120	350	35,620
—31				51,6		165		440	32,740		

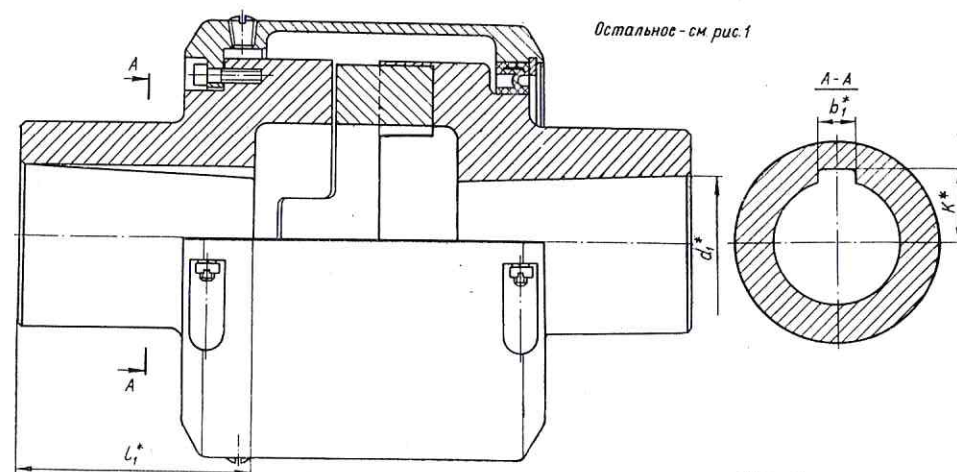


Рис. 2.

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Обозначение	Деталь 1. Уплотнение 56И.49.100	Деталь 2. Полу-муфта 56И.49.001	Деталь 3. Полу-муфта 56И.49.001	Деталь 4. Диск 56И.49.002	Деталь 5. Полу-кожух 56И.49.003	Деталь 6. Прокладка 56И.49.004	Деталь 7. Прокладка 56И.49.005	Деталь 8. Винт М5Х40,88 ГОСТ 11738-72	Деталь 9. Винт М5Х30,88 ГОСТ 11738-72	Деталь 10. Гайка М8хЛ2-011 ГОСТ 10657-73	Деталь 11. Шайба 865Г ГОСТ 6402-70	Деталь 12. Пробка КТ 1/4" ГОСТ 12721-67	Деталь 13. Колбыо 1А190 ГОСТ 13941-68
	Количество												
56И.49.000 СБ	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
-01	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
-02	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
-03	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
-04	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
-05	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
-06	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
-07	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
-08	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
-09	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
-10	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
-11	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
-12	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
-13	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
-14	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
-15	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
-16	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
-17	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
-18	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
-19	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
-20	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
-21	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
-22	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
-23	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
-24	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
-25	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
-26	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
-27	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
-28	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
-29	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
-30	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1
-31	1	1	1	1	2	1	2	6	4	4	4	2	1

Деталь 1

УПЛОТНЕНИЕ ТОРЦЕВОЕ 56И.49.100

Материал — резина гр. ПБС ТУ 38105376—72.
 Материал арматуры 56И.49.101 —
 Б1,0 ГОСТ 19904—74
 — лист х/к ВСт.3сп ГОСТ 16523—70

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Приемку осуществлять по ТУ 38105376—72.
2. Поверхность уплотнения должна быть гладкой, чистой и не иметь вздутий.
3. Уплотнение изготавливать формированием в пресс-формах.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по А₇; валов — по В₇; остальных — по СМ₇.
5. Обозначение маркировать на бирке.
6. Ставить клеймо ОТК.
- 7.* Размер для справок.

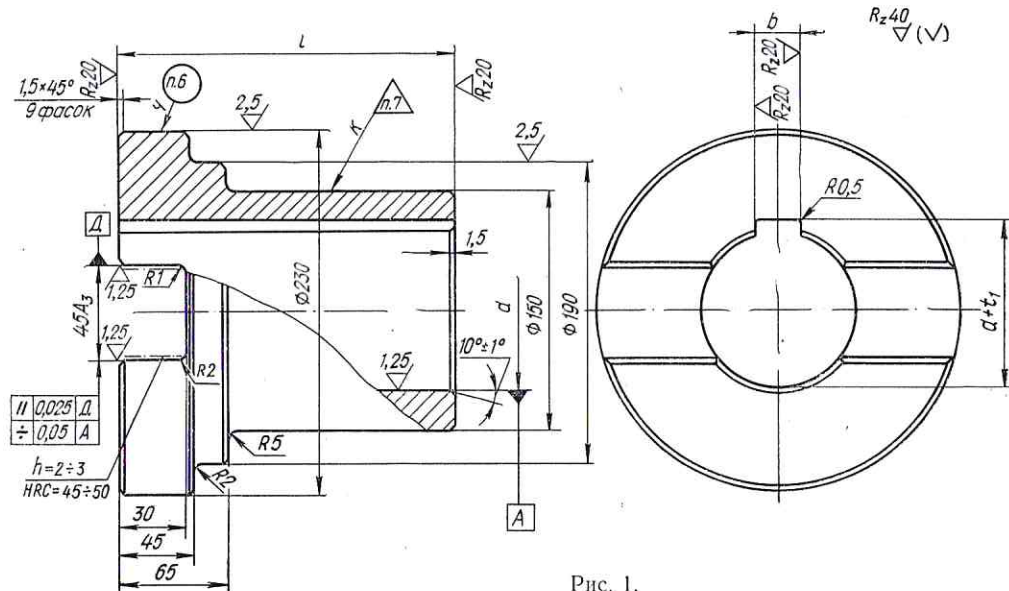
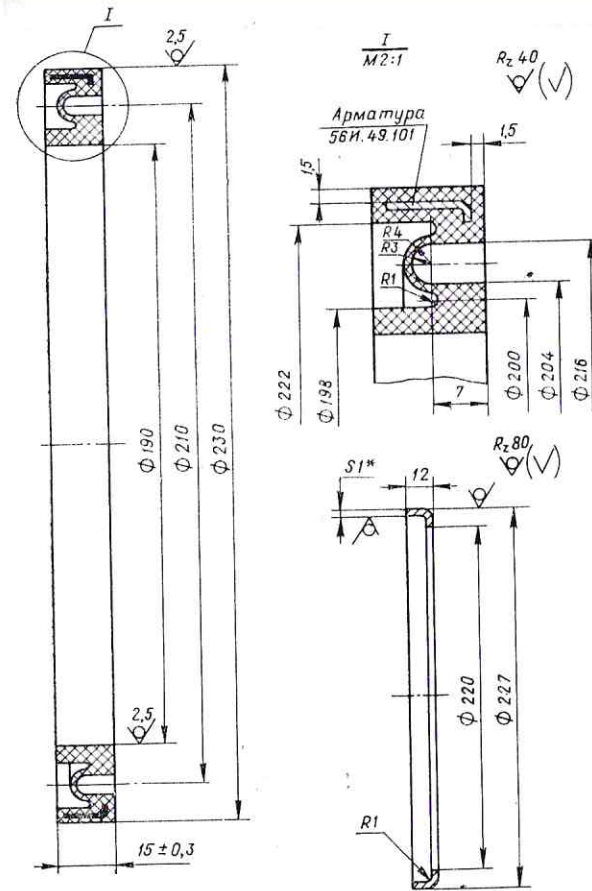


Рис. 1.



Детали 2 и 3

ПОЛУМУФТЫ 56И.49.001

Материал — сталь 45 ГОСТ 1050—74.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по А₇; валов — по В₇; остальных — по СМ₇.
2. Допускаемое отклонение от симметричности шпоночного паза относительно базовой поверхности А — в пределах двух полей допуска на ширину шпоночного паза.

Размеры в мм

Обозначение	Рис.	d (пред. откл. по А)	d_1 (пред. откл. по A_3)	$d+t_1$ (пред. откл. t_1 по A_5)	K (пред. откл. по A_4)	l	b (пред. откл. по A_3)	b_1 (пред. откл. по A_3)	Масса, кг
56И.49.001	1	70		77,4		107	20		16,570
-01				74,9		142			20,410
-02				78,4		107			16,450
-03		71		75,9		142			20,200
-04				82,4		107			16,070
-05		75		79,9		142			19,700
-06				88,4		132	18,000		
-07		80		85,4		172	22,050		
-08				85		93,4	132		17,370
-09						90,4	172		21,130
-10		90		99,4		132	17,660		
-11				95,4		172	20,200		
-12				95		104,4	132		15,900
-13		100,4				172	19,220		
-14		100		110,4		167	17,800		
-15	106,4		212	21,360					
-16	2	70	37,6	107	10,330				
-17			36,7	142	14,170				
-18			71	38,1	107	10,210			
-19		37,2		142	13,960				
-20		75		40,1	107	9,830			
-21			39,2	142	13,460				
-22		80	42,6	132	11,760				
-23			41,6	172	19,810				

3. Непараллельность плоскости симметрии шпоночного паза относительно базовой поверхности А — в пределах половины поля допуска на ширину шпоночного паза.
4. Отклонение от конусности — по 6-й степени точности ГОСТ 8908—58 с направлением отклонения в минус.
5. Покрытие — хим. окс. прм.
6. Клеймить.
7. Маркировать.

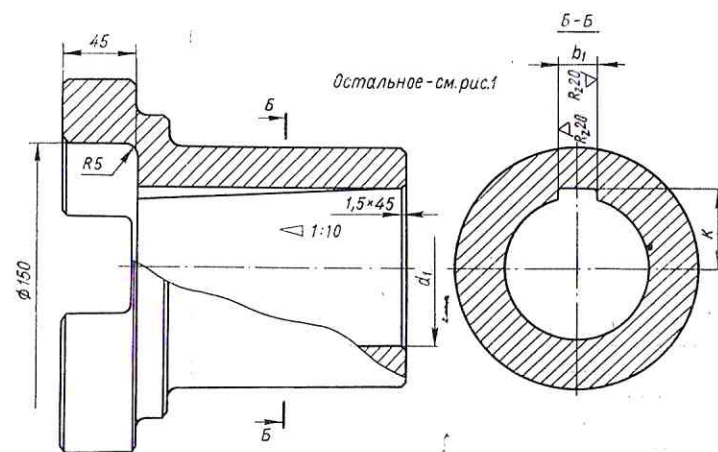


Рис. 2.

Обозначение	Рис.	d (пред. откл. по A)	d_1 (пред. откл. по A_3)	$d+l_1$ (пред. откл. l_1 по A_5)	K (пред. откл. по A_4)	l	b (пред. откл. по A_3)	b_1 (пред. откл. по A_3)	Масса, кг	
-24	2		85		45,1	132		20	11,130	
-25					44,1	172			14,890	
-26					48,1	132			11,420	
-27					47,1	172			14,000	
-28			95			50,6	132		22	9,660
-29						49,6	172			13,000
-30						52,4	167			11,560
-31						51,6	212			15,120
-32	3	70		77,4	107		20	16,470		
-33				74,9	142			20,310		
-34				78,4	107			16,350		
-35				75,9	142			20,100		
-36		75			82,4	107		22	15,930	
-37					79,9	142			19,600	
-38					88,4	132			17,900	
-39					85,4	172			21,900	
-40		85			93,4	132		25	17,270	
-41					90,4	172			21,030	
-42					99,4	132			17,560	
-43					95,4	172			20,100	
-44		95			104,4	132		28	15,800	
-45					100,4	172			19,120	
-46					110,4	167			17,700	
-47		100			106,4	212			21,260	

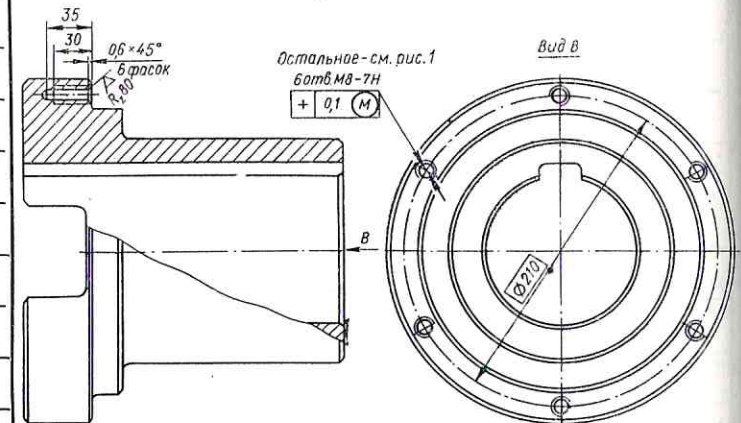


Рис. 3.

Продолжение табл.

Обозначение	Рис.	d (пред. откл. по А)	d_1 (пред. откл. по А ₃)	$d+t_1$ (пред. откл. t_1 по А ₅)	K (пред. откл. по А ₄)	l	b (пред. откл. по А ₃)	b_1 пред. откл. по А ₃)	Масса, кг
-48	4		70		37,6	107			10,230
-49					36,7	142			14,070
-50					38,1	107			10,110
-51			71		37,2	142			13,860
-52					40,1	107			9,730
-53					39,2	142			13,360
-54			80		42,6	132			11,660
-55					41,6	172			19,710
-56					45,1	132			11,030
-57			85		44,1	172			14,790
-58					48,1	132			11,320
-59					47,1	172			13,900
-60			95		50,6	132			9,560
-61					49,6	172			12,900
-62					52,4	167			11,460
-63			100		51,6	212			15,020

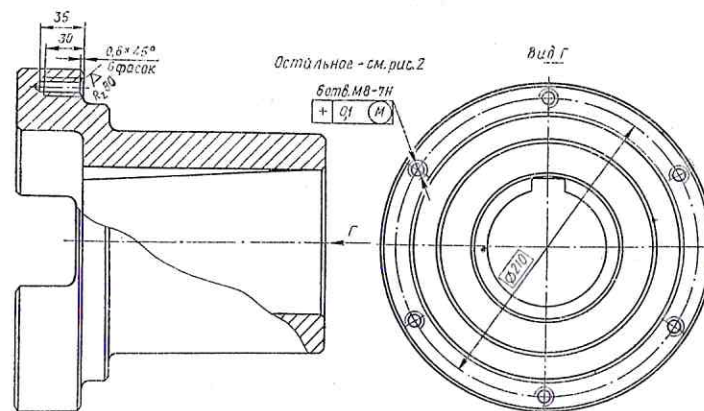


Рис. 4.

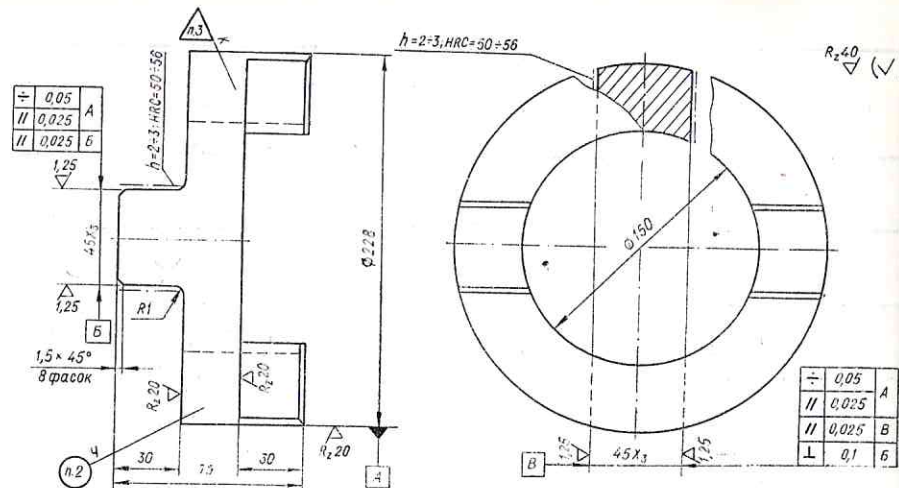
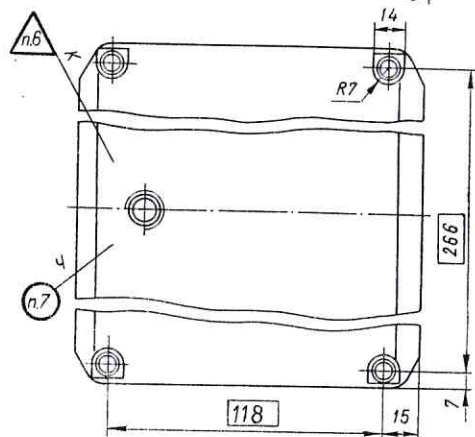
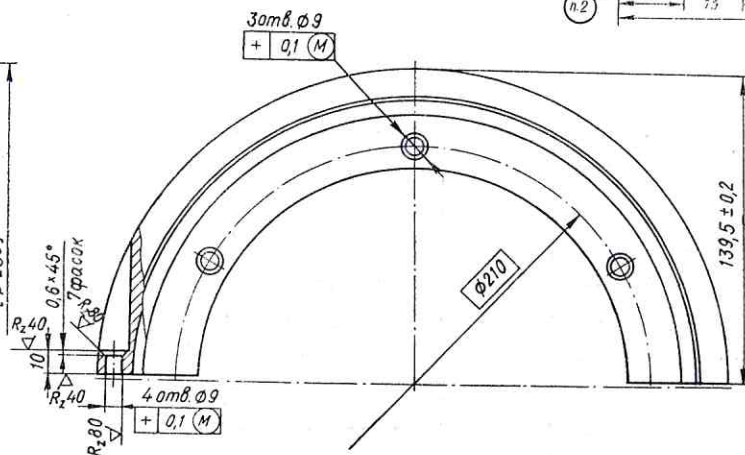
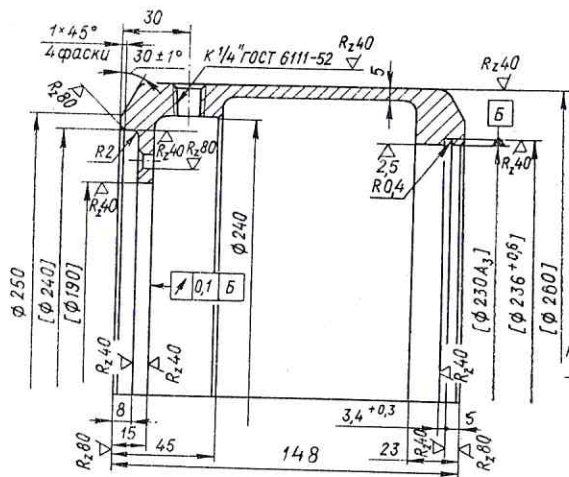
Деталь 4

ДИСК 56И.49.002

Материал — сталь 40Х ГОСТ 4543—71.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по А₇; валов — по В₇; остальных — по СМ₇.
2. Клеймить.
3. Маркировать.



Деталь 5

ПОЛУКОЖУХ 56И.49.003

Материал — А4 ГОСТ 2685—63.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Формовочные уклоны — по ГОСТу 3212—57.
2. Литейные радиусы равны 5 мм.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по А₇; валов — по В₇; остальных — по СМ₇.
4. Обработку по размерам, заключенным в квадратные скобки, производить совместно на двух полукожухах с двумя деталями 56И.49.005.
5. Детали применять совместно.
6. Клеймить.
7. Маркировать.

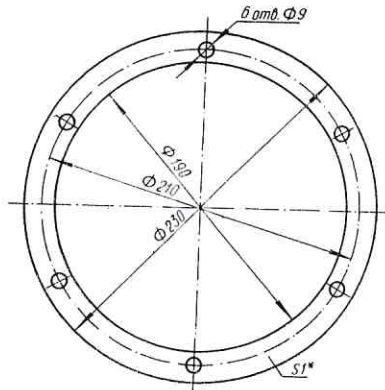
Деталь 6

ПРОКЛАДКА 56И.49.004

Материал — картон прокладочный марки А
толщиной 1 мм ГОСТ 9347—74.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Обозначение маркировать на бирке.
- 2.* Размер для справок.



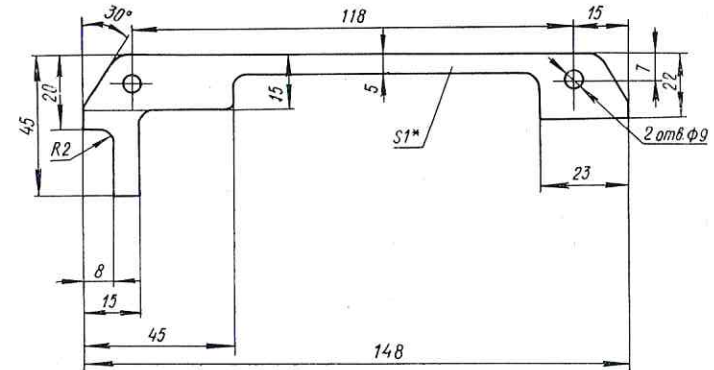
Деталь 7

ПРОКЛАДКА 56И.49.005

Материал — картон прокладочный марки А
толщиной 1 мм ГОСТ 9347—74.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Неуказанные радиусы равны 5 мм.
2. Обозначение маркировать на бирке.
- 3.* Размер для справок.



МУФТА КУЛАЧКОВО-ДИСКОВАЯ $M_{кр} = 4000 \text{ Н} \cdot \text{м}$
Сборочный чертеж 56И.50.000 СБ

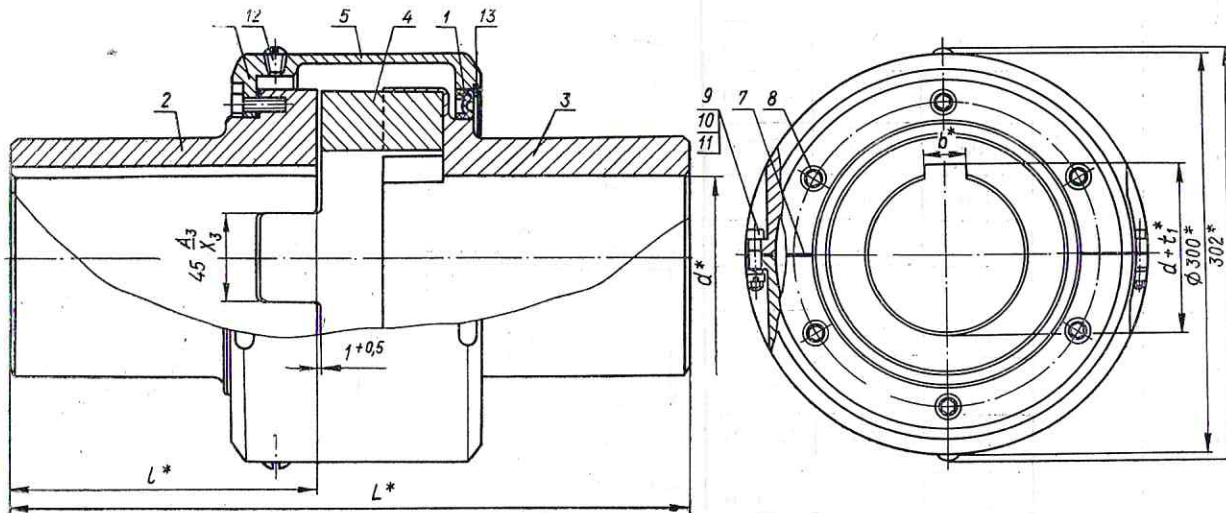


Рис. 1.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Номинальный крутящий момент, Н·м 4000
Угловое смещение осей соединяемых валов, не более 30'

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Клеймо ОТК ставить на бирке.
2. Обозначение маркировать на бирке.
- 3.* Размеры для справок.

Размеры в мм

Обозначение	Рис.	d^* (пред. откл. по А)	d_1^* (пред. откл. по А ₃)	$d+t_1^*$ (пред. откл. t_1 по А ₅)	K^* (пред. откл. по А ₄)	b^* (пред. откл. по А ₃)	b_1^* (пред. откл. по А ₃)	l^*	l_1^*	L^*	Масса, кг		
56И.50.000	1	80		88,4				132		280	48,500		
-01				85,4				22		172	360	36,550	
-02				93,4				132		280	47,640		
-03				85				90,4		172	360	55,630	
-04				90				99,4		132	280	47,820	
-05								95,4		172	360	52,900	
-06		95	104,4	132	280	44,300							
-07			100,4	172	360	50,940							
-08		100	110,4	167	350	48,100							
-09			106,4	212	440	55,220							
-10			120,4	167	350	45,100							
-11		110	116,4	212	440	52,200							
-12	2	80		42,6				90		280	36,020		
-13				41,6				20		130	360	52,120	
-14				45,1						90	280	34,760	
-15				85						44,1	130	360	42,280
-16										48,1	90	280	35,340
-17				90						47,1	130	360	40,500
-18		50,6	90		280	31,820							
-19		95	49,6	130	360	39,500							
-20			52,4	120	350	35,620							
-21		100	51,2	165	440	42,740							
-22			57,4	120	350	32,620							
-23			110	56,2	165	440	49,040						

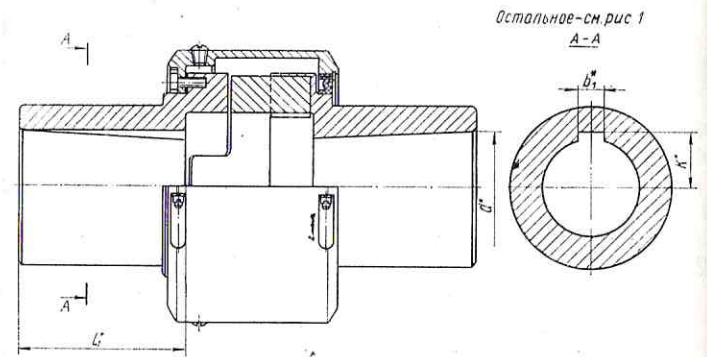


Рис. 2.

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Обозначение	Деталь 1. Уплотнение 56И.50.100	Деталь 2. Полу-муфта 56И.50.001	Деталь 3. Полу-муфта 56И.50.001	Деталь 4. Диск 56И.50.002	Деталь 5. Полу-кожух 56И.50.003	Деталь 6. Прокладка 56И.50.004	Деталь 7. Прокладка 56И.50.005	Деталь 8. Винт М8х40,88 ГОСТ 11738-72	Деталь 9. Винт М8х30,88 ГОСТ 11738-72	Деталь 10. Гайка М8хл.2-011 ГОСТ 10657-73	Деталь 11. Шайба 865Г ГОСТ 6492-70	Деталь 12. Прокка КТ 1/4" ГОСТ 12721-67	Деталь 13. Кольцо 1А.190 ГОСТ 13941-68
	Количество												
56И.50.001 СБ	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
—01	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
—02	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
—03	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
—04	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
—05	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
—06	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
—07	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
—08	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
—09	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
—10	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
—11	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
—12	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
—13	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
—14	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
—15	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
—16	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
—17	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
—18	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
—19	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
—20	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
—21	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
—22	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
—23	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1

Размеры в мм

Обозначение	Рис.	d (пред. откл. по А)	d_1 (пред. откл. по A_3)	$d+t_1$ (пред. откл. t_1 по A_5)	K (пред. откл. по A_4)	l	b (пред. откл. по A_3)	b_1 (пред. откл. по A_3)	Масса, кг	
56И.50.001	1	80		88,4		132			18,000	
-01				85,4		172			22	22,050
-02				93,4		132				17,370
-03				90,4		172				21,130
-04		90		99,4		132			17,660	
-05				95,4		172			25	20,200
-06		95		104,4		132			15,900	
-07				100,4		172			19,220	
-08				110,4		167			17,800	
-09		100		106,4		212			21,360	
-10				120,4		167			28	16,900
-11		110		116,4		212			20,460	
-12	2	80	42,6	132		20			11,760	
-13			41,6	172					19,810	
-14			45,1	132					11,130	
-15			85	44,1					172	14,890
-16				48,1					132	11,420
-17			90	47,1					172	14,000
-18		95	50,6	132	9,660					
-19			49,6	172	13,000					
-20			52,4	167	11,560					
-21		100	51,2	212	15,120					
-22			57,4	167	10,660					
-23		110	56,2	212	14,720					

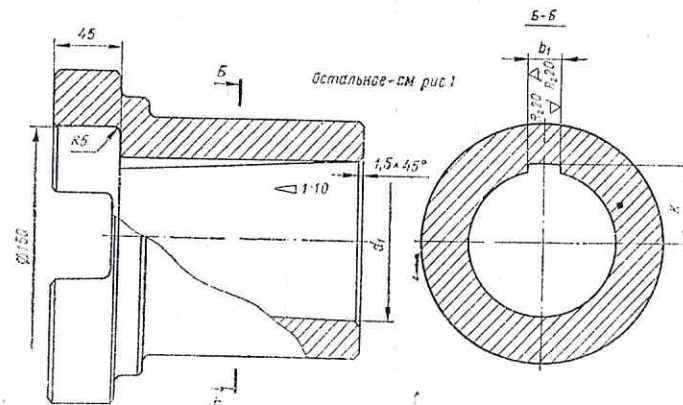


Рис. 2.

Продолжение табл.

Обозначение	Рис.	d (пред. откл. по А)	d_1 (пред. откл. по A_3)	$d+t_1$ (пред. откл. t_1 по A_3)	K (пред. откл. по A_4)	l	b (пред. откл. по A_3)	b_1 (пред. откл. по A_3)	Масса, кг				
—24	3	80		88,4		132	22		17,900				
—25				85,4		172			21,900				
—26				85		93,4			132	17,270			
—27						90,4			172	21,030			
—28		90		99,4		132	17,560						
—29				95,4		172	20,100						
—30		95		104,4		132	15,800						
—31				100,4		172	19,120						
—32		100		110,4		167	17,700						
—33				106,4		212	21,260						
—34				120,4		167	16,800						
—35		110		116,4		212	20,360						
—36		4				80	42,6			132	20		11,660
—37							41,6			172			19,710
—38	85		45,1		132		11,030						
—39			44,1		172		14,790						
—40	90		48,1		132	11,320							
—41			47,1		172	13,900							
—42	95		50,6		132	9,560							
—43			49,6		172	12,900							
—44	100		52,4		167	11,460							
—45			51,2		212	15,020							
—46	110		57,4		167	10,560							
—47			56,2		212	14,620							

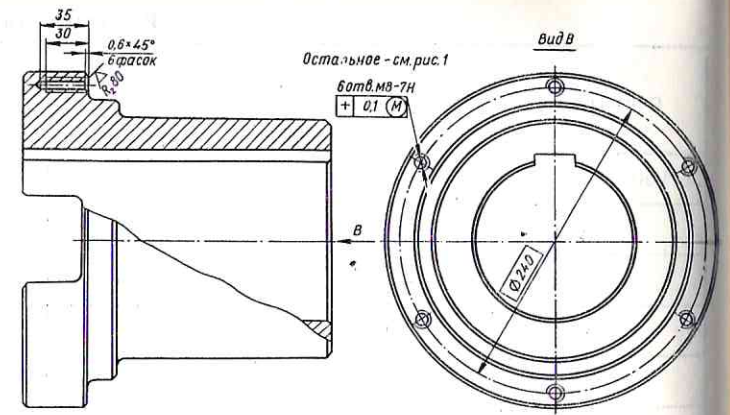


Рис. 3.

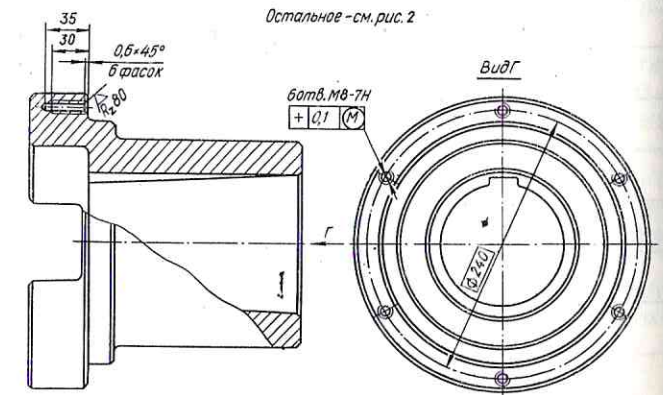


Рис. 4.

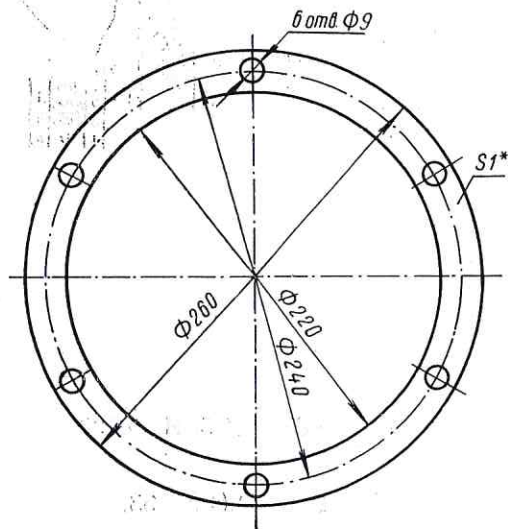
Деталь 6

ПРОКЛАДКА 56И.50.004

Материал — картон прокладочный марки А толщиной 1 мм ГОСТ 9347—74.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Обозначение маркировать на бирке.
- 2.* Размер для справок.



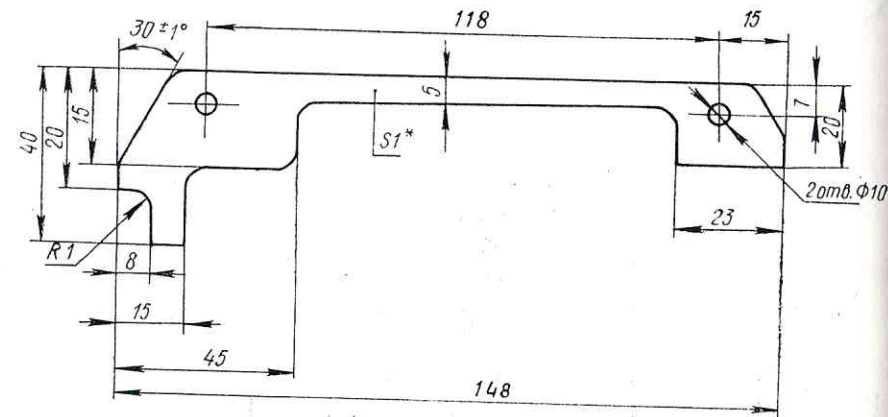
Деталь 7

ПРОКЛАДКА 56И.50.005

Материал — картон прокладочный марки А толщиной 1 мм ГОСТ 9347—74.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Неуказанные радиусы равны 5 мм.
2. Обозначение маркировать на бирке.
- 3.* Размер для справок.



МУФТА КУЛАЧКОВО-ДИСКОВАЯ $M_{кр} = 6300 \text{ Н} \cdot \text{м}$

Сборочный чертеж 56И.51.000 СБ

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Номинальный крутящий момент, Н·м 6300
 Угловое смещение осей соединяемых валов, не более 30'

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Клеймо ОТК ставить на бирке.
2. Обозначение маркировать на бирке.
- 3.* Размеры для справок.

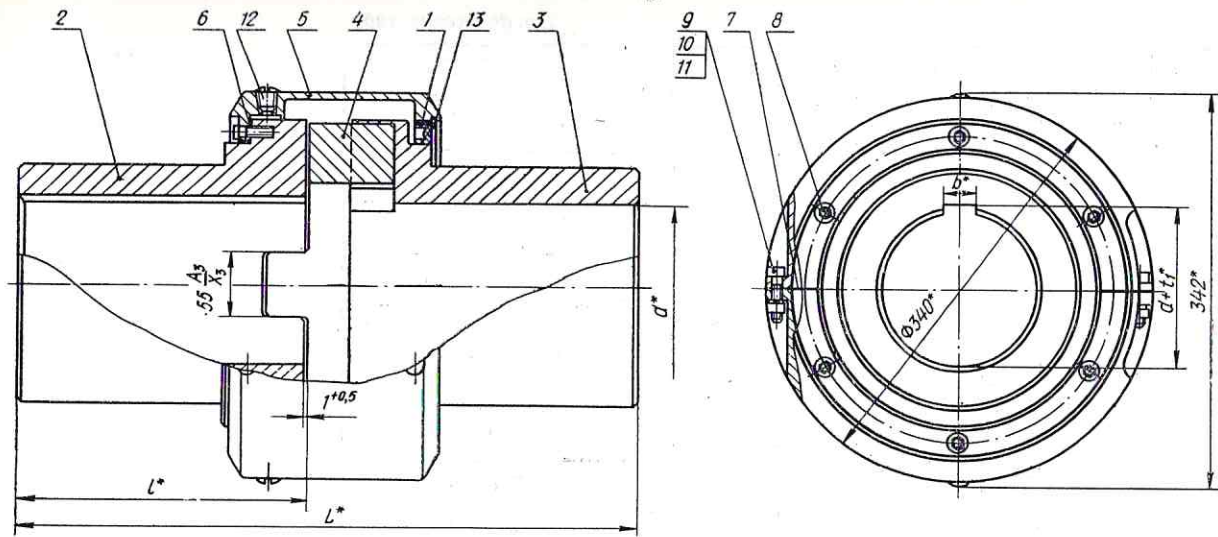


Рис. 1.

Размеры в мм

Обозначение	Рис.	d^* (пред. откл. по A_1)	d_1^* (пред. откл. по A_2)	$d+t_1^*$ (пред. откл. по A_3)	K^* (пред. откл. по A_5)	b^* (пред. откл. по A_4)	b_1^* (пред. откл. по A_2)	t^*	t_1^*	L^*	Масса, кг
56И.51.000	1	100		110,4		28		167		350	107,63 ⁰
-01				106,4				212		440	125,430
-02				120,4				167		350	103,730
-03		110		116,4		32		212		440	121,360
-04				131,4				167		350	99,040
-05		120		127,4		32		212		440	115,360
-06				136,4				167		350	97,040
-07		125		132,4		32		212		440	112,120
-08				141,4				202		443	105,360
-09		130		137,4		36		252		543	122,430
-10				152,4				202		443	98,760
-11	140		148,4		36		252		543	114,190	

Обозначение	Рис.	d^* (пред. откл. по A)	d_1^* (пред. откл. по A_3)	$d + t_1^*$ (пред. откл. по A_5)	K^* (пред. откл. по A_4)	b^* (пред. откл. по A_3)	b_1^* (пред. откл. по A_3)	l^*	l_1^*	L^*	Масса, кг
-12	2		100		52,4		25		120	350	87,630
-13					51,2				165	440	105,430
-14					57,4				120	350	83,700
-15			110		56,2	165	440	101,360			
-16					63,4	120	350	79,040			
-17					62,2	165	440	95,360			
-18			125		65,9	120	350	77,040			
-19					64,7	165	440	92,120			
-20					67,6	150	443	85,360			
-21			130		66,4	200	543	102,430			
-22					73,6	150	443	78,660			
-23					72,4	200	543	94,190			

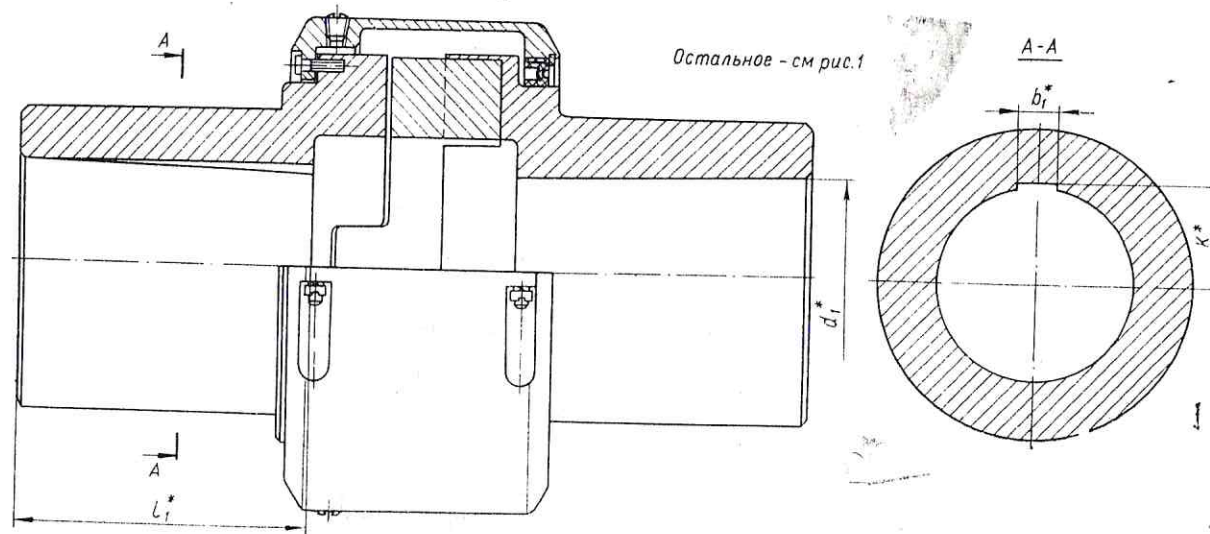


Рис. 2.

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Обозначение	Деталь 1. Уплотнение 56И.51.100	Деталь 2. Полу-муфта 56И.51.001	Деталь 3. Полу-муфта 56И.51.001	Деталь 4. Диск 56И.51.002	Деталь 5. Полу-кожух 56И.51.003	Деталь 6. Прокладка 56И.51.004	Деталь 7. Прокладка 56И.51.005	Деталь 8. Винт М5Х35,88 ГОСТ 11738-72	Деталь 9. Винт М5Х30,88 ГОСТ 11738-72	Деталь 10. Гайка М8кл.2-011 ГОСТ 10657-73	Деталь 11. Шайба 865Г ГОСТ 6402-70	Деталь 12. Пробка КГ 1/4" ГОСТ 12721-67	Деталь 13. Кольцо 1А250 ГОСТ 13941-68
	Количество												
56И.51.000 СБ	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
-01	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
-02	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
-03	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
-04	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
-05	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
-06	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
-07	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
-08	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
-09	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
-10	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
-11	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
-12	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
-13	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
-14	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
-15	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
-16	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
-17	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
-18	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
-19	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
-20	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
-21	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
-22	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
-23	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1

Деталь 1

УПЛОТНЕНИЕ ТОРЦЕВОЕ 56И.51.100

Материал — резина гр. ПБС ТУ 38105376—72.

Материал арматуры 56И.51.101 —

— лист х/к Б1,0 ГОСТ 19904—74
 — лист х/к ВСт. 3сп ГОСТ 16523—70

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Приемку осуществлять по ТУ 38105376—72.
2. Поверхность уплотнения должна быть гладкой, чистой и не иметь вздутий.
3. Уплотнение изготавливать формованием в пресс-формах.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по А₇; валов — по В₇; остальных — по СМ₇.
5. Обозначение маркировать на бирке.
6. Ставить клеймо ОТК.
- 7.* Размер для справок.

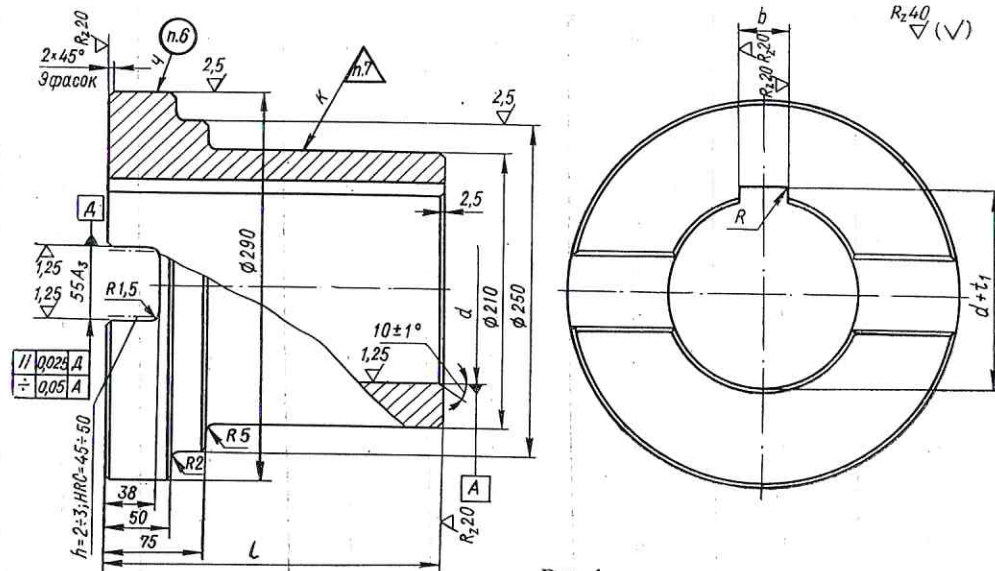
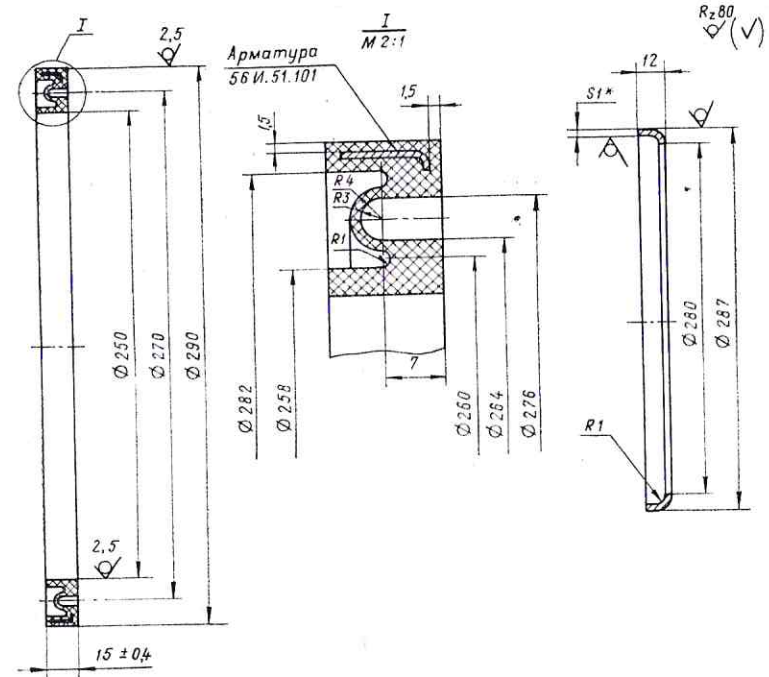


Рис. 1.

Детали 2 и 3

ПОЛУМУФТЫ 56И.51.001

Материал — сталь 45 ГОСТ 1050—74.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по А₇; валов — по В₇; остальных — по СМ₇.
2. Допускаемое отклонение от симметричности шпоночного паза относительно базовой поверхности А — в пределах двух полей допуска на ширину шпоночного паза.

Размеры в мм

Обозначение	Рис.	d (пред. откл. по А)	d ₁ (пред. откл. по А ₃)	d+t ₁ (пред. откл. t ₁ по А ₅)	K (пред. откл. по А ₄)	l	b b ₁		R	Масса, кг
							(пред. откл. по А ₃)			
56И.51.001	1	100		110,4		167	28		0,5	45,300
-01				106,4		212				54,200
-02				120,4		167				43,370
-03		110	116,4	212	52,200					
			131,4	167	41,040					
-05		120	127,4	212	49,200					
-06		125	136,4	167	40,040					
			132,4	212	47,580					
-08		130	141,4	202	44,300					
			137,4	252	52,740					
-10		140	152,4	202	40,900					
-11	148,4		252	48,610						
-12	2	100		52,4		167	26		0,5	35,300
-13				51,2		212				44,200
-14				57,4		167				33,370
-15		110	56,2	212	42,200					
			63,4	167	31,040					
-17		120	62,2	212	39,200					
-18		125	65,9	167	30,040					
			64,7	212	37,580					
-20		130	67,6	202	34,300					
-21			66,4	252	42,740					
-22		140	73,6	202	30,800					
-23	72,4		252	38,610						

3. Непараллельность плоскости симметрии шпоночного паза относительно базовой поверхности А — в пределах половины поля допуска на ширину шпоночного паза.
4. Отклонение от конусности — по 6-й степени точности ГОСТ 8908—58 с направлением отклонения в минус.
5. Покрытие — хим. окс. прм.
6. Клеймить.
7. Маркировать.

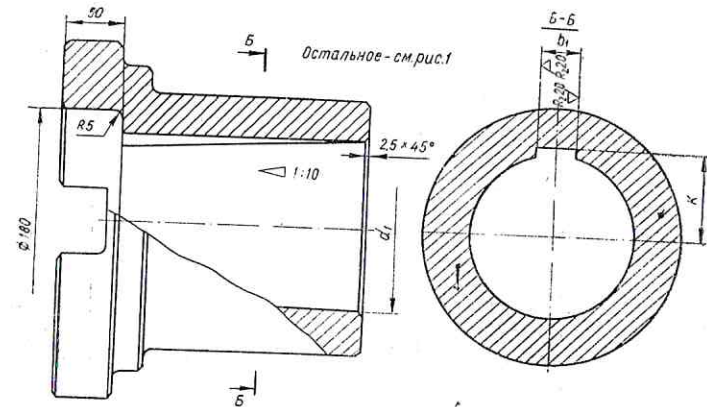


Рис. 2.

Продолжение табл.

Обозначение	Рис.	d (пред. откл. по А)	d ₁ (пред. откл. по А ₃)	d+t ₁ (пред. откл. t ₁ по А ₃)	K (пред. откл. по А ₄)	l	b b ₁		R	Масса, кг	
							(пред. откл. по А ₃)				
—24	3	100		110,4		167	28		0,5	44,650	
—25				106,4		212				53,550	
—26				110		120,4				167	42,680
—27						116,4				212	51,480
—28				120		131,4				167	40,320
—29						127,4				212	48,480
—30		125	136,4	167	39,320						
—31			132,4	212	46,860						
—32		130	141,4	202	43,380						
—33			137,4	252	51,010						
—34		140	152,4	202	40,180						
—35			148,4	252	47,900						
—36	4	100		52,4		167	25		0,5	34,650	
—37				51,2		212				43,550	
—38				110		57,4				167	32,650
—39						56,2				212	41,480
—40				120		63,4				167	30,320
—41						62,2				212	38,480
—42		125	65,9	167	29,320						
—43			64,7	212	36,860						
—44		130	67,6	202	33,380						
—45			66,4	252	42,010						
—46		140	73,6	202	30,180						
—47			72,4	252	37,900						

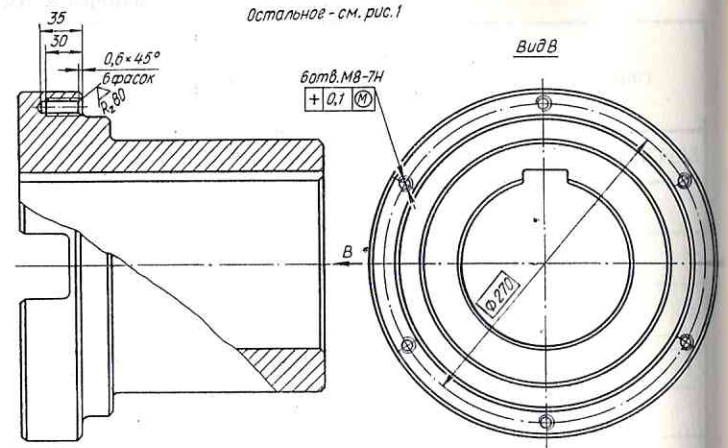


Рис. 3.

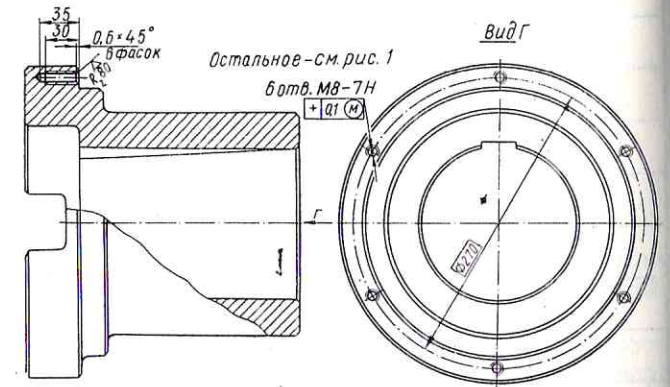


Рис. 4.

Деталь 4

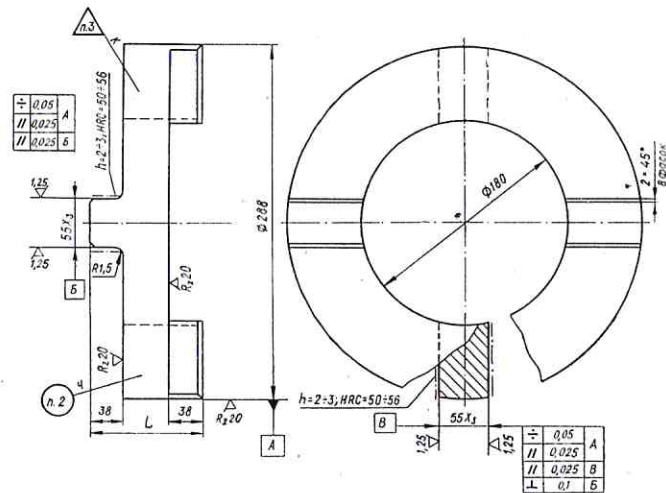
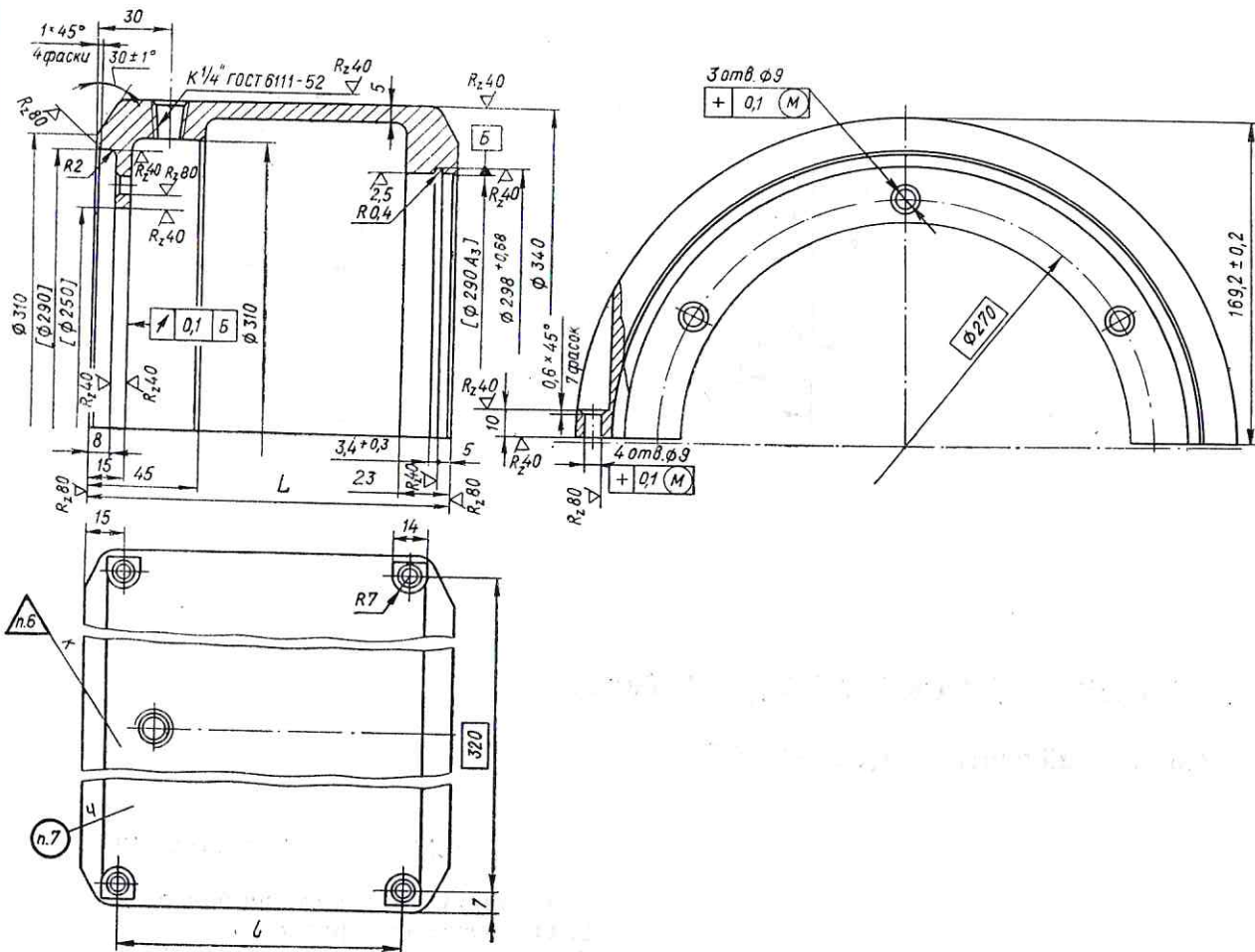
ДИСК 56И.51.002

Материал — сталь 40Х ГОСТ 4543—71.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстия — по А₇; вала — по В₇; остальных — по СМ₇.
2. Клеймить.
3. Маркировать.

Обозначение	L
56И.51.002	91
—01	101
—02	114



Деталь 5

ПОЛУКОЖУХ 56И.51.003

Материал — Ал4 ГОСТ 2685—63.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Формовочные уклоны — по ГОСТу 3212—57.
2. Литейные радиусы равны 5 мм.
3. Обработку по размерам, заключенным в квадратные скобки, производить совместно на двух полукожухах с четырьмя деталями 56И.51.005.
4. Детали применять совместно.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по А₇; валов — по В₇; остальных — по СМ₇.
6. Клеймить.
7. Маркировать.

Обозначение	L	l
56И.51.003	158	128
—01	168	138
—02	181	151

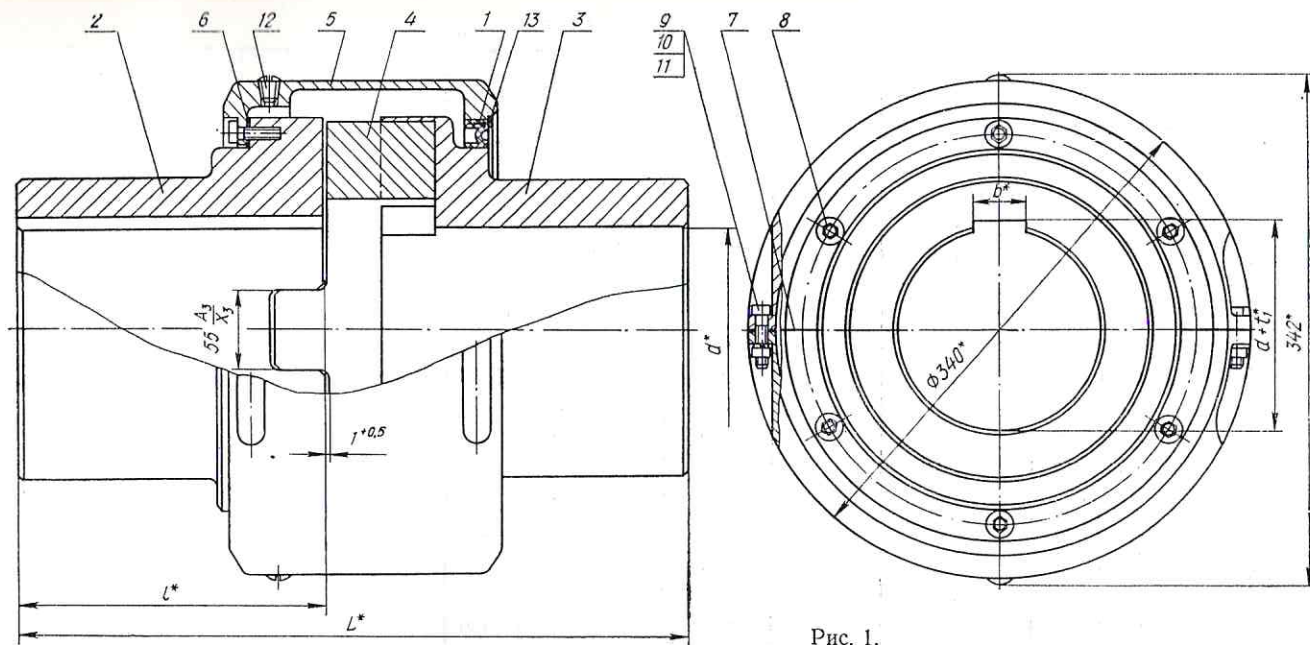


Рис. 1.

Размеры в мм

Обозначение	Рис.	d^* (пред. откл. по A)	d_1^* (пред. откл. по A ₃)	$d+t_1^*$ (пред. откл. t_1 по A ₅)	K^* (пред. откл. по A ₄)	b^* (пред. откл. по A ₃)	b_1^* (пред. откл. по A ₃)	l^*	l_1^*	L^*	Масса, кг
56И.52.000	1	110		120,4		28		167		350	103,700
-01				116,4				212		440	121,560
-02				131,4				167		350	99,040
-03		120		127,4				212		440	115,360
-04				136,4				167		360	97,040
-05		125		132,4		32		212		450	112,120
-06				141,4				202		443	105,360
-07		130		137,4				252		543	122,430
-08				152,4				202		443	98,760
-09		140		148,4		36		252		543	114,190

Обозначение	Рис.	d^* (пред. откл. по A)	d_1^* (пред. откл. по A_3)	$d + l_1^*$ (пред. откл. по A_5)	K^* (пред. откл. по A_4)	b^* (пред. откл. по A_2)	b_1^* (пред. откл. по A_3)	l^*	l_1^*	L^*	Масса, кг	
-10	2		110		57,4		25		120	350	83,700	
-11					56,2			165	440	101,360		
-12					63,4			120	350	79,040		
-13				120		62,2		28		165	440	95,360
-14					65,9		120		360	77,040		
-15					64,7		165		450	92,120		
-16				130		67,6		32		150	443	85,360
-17					66,4		200		543	102,430		
-18					73,6		150		443	78,660		
-19				140		72,4			200	543	94,190	

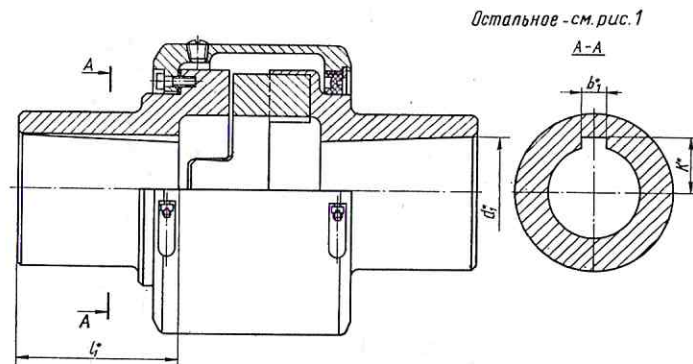


Рис. 2.

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Обозначение	Количество												
	Деталь 1. Уплотнительное 56И.51.100	Деталь 2. Полу-муфта 56И.52.001	Деталь 3. Полу-муфта 56И.52.001	Деталь 4. Диск 56И.51.002	Деталь 5. Полу-кожух 56И.51.003	Деталь 6. Прокладка 56И.51.004	Деталь 7. Прокладка 56И.51.005	Деталь 8. Винт М8×35,88 ГОСТ 11738-72	Деталь 9. Винт М8×30,88 ГОСТ 11738-72	Деталь 10. Гайка М8кл.2-011 ГОСТ 10657-73	Деталь 11. Шайба 865Г ГОСТ 6402-70	Деталь 12. Пробка КГ 1/4" ГОСТ 12721-67	Деталь 13. Кольцо 1А250 ГОСТ 13941-68
56И.52.000 СБ	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
-01	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
-02	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
-03	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
-04	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
-05	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
-06	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
-07	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
-08	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
-09	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
-10	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
-11	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
-12	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
-13	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
-14	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
-15	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
-16	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
-17	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
-18	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
-19	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1

Детали 2 и 3

ПОЛУМУФТЫ 56И.52.001

Материал — сталь 45 ГОСТ 1050—74.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по А₇; валов — по В₇; остальных — по СМ₇.
2. Допускаемое отклонение от симметричности шпоночного паза относительно базовой поверхности А — в пределах двух полей допуска на ширину шпоночного паза.
3. Непараллельность плоскости симметрии шпоночного паза относительно базовой поверхности А — в пределах половины поля допуска на ширину шпоночного паза.
4. Отклонение от конусности — по 6-й степени точности ГОСТ 8908—58 с направлением отклонения в минус.
5. Покрытие — хим. окс. прм.
6. Клеймить.
7. Маркировать.

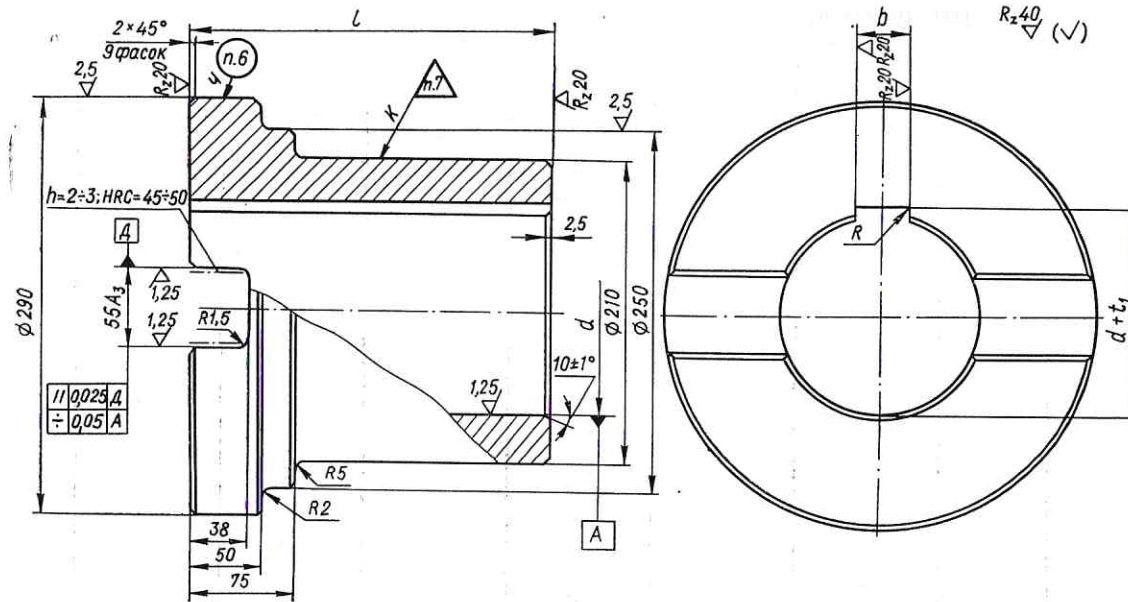


Рис. 1.

Размеры в мм

Обозначение	Рис.	d (пред. откл. по А)	d ₁ (пред. откл. по А ₃)	d+t ₁ (пред. откл. t ₁ по А ₅)	K (пред. откл. по А ₄)	l	b (пред. откл. по А ₃)	b ₁ (пред. откл. по А ₃)	R	Масса, кг
56И.52.001	1	110		120,4		167	28		0,5	43,370
—01				116,4		212				52,200
—02				131,4		167				41,040
—03		120		127,4		212	49,200			
—04				136,4		167	40,040			
—05		125		132,4		212	47,580			
—06				141,4		202	44,300			
—07		130		137,4		252	52,740			
—08				152,4		202	40,900			
—09				140		148,4	252			48,610

Обозначение	Рис.	d (пред. откл. по А)	d_1 (пред. откл. по А ₃)	$d+t_1$ (пред. откл. t_1 по А ₅)	K (пред. откл. по А ₄)	l	b (пред. откл. по А ₃)	b_1 (пред. откл. по А ₃)	R	Масса, кг		
—10	2		110		57,4	167		25	0,5	33,370		
—11					56,2	212				42,200		
—12					63,4	167				31,040		
—13					62,2	212				39,200		
—14					65,9	167				30,040		
—15			64,7		212	37,580						
—16			130			125		67,6		202	34,300	
—17								66,4		252	42,740	
—18								73,6		202	30,800	
—19								140			120,4	72,4
—20	110	120,4		167			28		42,650			
—21	120		116,4	212	51,480							
—22			131,4	167	40,320							
—23			127,4	212	48,480							
—24	3	125		136,4	167	32		0,5	39,320			
—25				132,4	212				46,860			
—26				130	141,4				202	43,380		
—27					137,4				252	52,010		
—28		140		152,4	202	36			0,8	40,180		
—29				148,4	252					47,900		
—30		4			110	57,4	167			25	0,5	32,650
—31						56,2	212					41,480
—32	120		63,4			167	28	30,320				
—33			62,2			212		38,480				

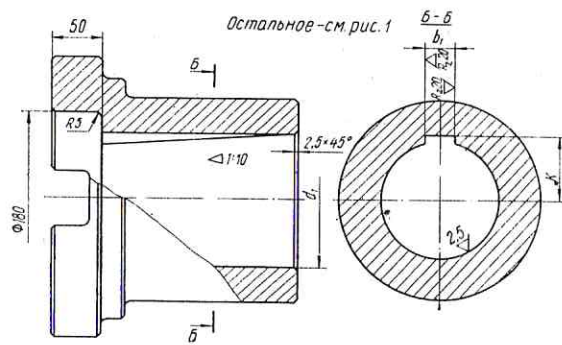


Рис. 2.

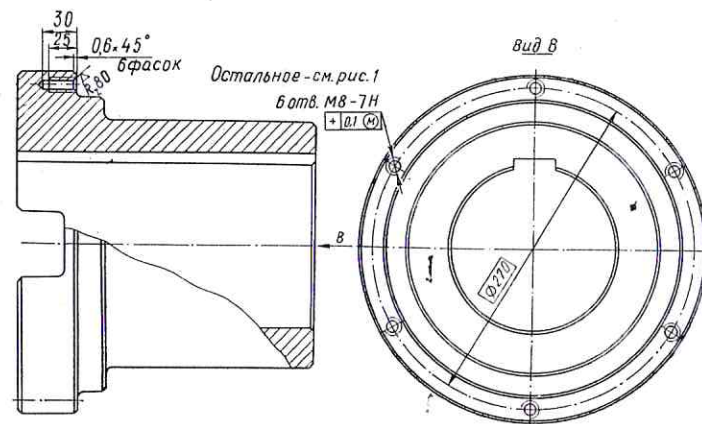


Рис. 3.

Размеры в мм

Обозначение	Рис.	d^* (пред. откл. по А)	d_s^* (пред. откл. по А ₃)	$d+t_1^*$ (пред. откл. t_1 по А ₃)	K^* (пред. откл. по А ₄)	b^* b_1^*		D^*	l_1^*	L^*	Масса, кг		
						(пред. откл. по А ₃)							
56И.53.000	1	120		131,4		32				167	350	137,870	
-01				127,4						212	440	203,470	
-02				125						136,4	167	360	144,990
-03										132,4	212	450	199,870
-04										141,4	202	443	193,470
-05		130		137,4						252	543	214,570	
-06				152,4						202	443	184,030	
-07		140		148,4						252	543	205,470	
-08				162,4						202	443	178,870	
-09				150						252	543	198,070	
-10	2	120	63,4	28	32					120	350	115,620	
-11			62,2							165	440	181,220	
-12			125							65,9	120	360	122,740
-13										64,7	165	450	177,520
-14										67,6	150	443	171,220
-15		130	66,4							200	543	192,320	
-16			73,6							150	443	161,880	
-17		140	72,4							200	543	183,220	
-18			78,6							150	443	156,620	
-19			150							200	543	175,820	

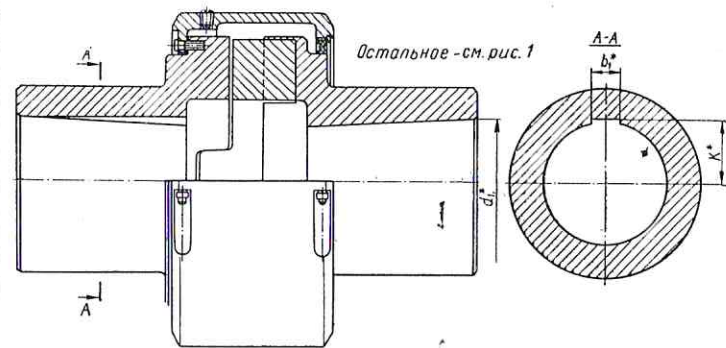


Рис. 2.

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Обозначение	Деталь 1. Уплотнение 56И.53.100	Деталь 2. Полу-муфта 56И.53.001	Деталь 3. Полу-муфта 56И.53.001	Деталь 4. Диск 56И.53.002	Деталь 5. Полу-кожух 56И.53.003	Деталь 6. Прокладка 56И.53.004	Деталь 7. Прокладка 56И.53.005	Деталь 8. Винт М10×40,88 ГОСТ 11738-72	Деталь 9. Винт М10×30,88 ГОСТ 11738-72	Деталь 10. Гайка М10кл.2,01 ГОСТ 10657-73	Деталь 11. Шайба 1065Г ГОСТ 6402-70	Деталь 12. Прокка КГ 8/8" ГОСТ 12721-67	Деталь 13. Колесо 1А380 ГОСТ 13941-68
	Количество												
56И.53.000 СБ	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
—01	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
—02	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
—03	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
—04	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
—05	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
—06	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
—07	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
—08	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
—09	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
—10	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
—11	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
—12	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
—13	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
—14	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
—15	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
—16	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
—17	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
—18	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1
—19	1	1	1	1	2	1	4	6	4	4	4	2	1

Деталь 1

УПЛОТНЕНИЕ ТОРЦЕВОЕ 53И.53.100

Материал — резина гр. ПБС ТУ 38105376—72.

Материал арматуры 56И.53.101 —

Б1,0 ГОСТ 19904—74

— лист х/к ВСт.Зсп ГОСТ 16523—70

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Приемку осуществлять по ТУ 38105376—72.
2. Поверхность уплотнения должна быть гладкой, чистой и не иметь вздутий.
3. Уплотнение изготавливать формованием в пресс-формах.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по А₇; валов — по В₇; остальных — по СМ₇.
5. Клеймо ОТК ставить на бирке.
6. Обозначение маркировать на бирке.
- 7.* Размер для справок.

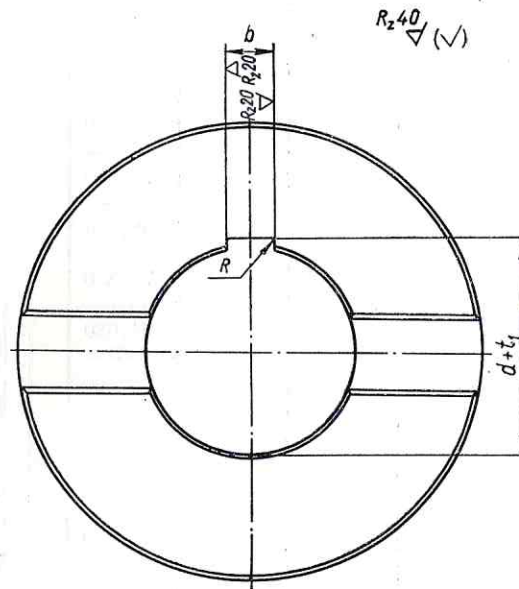
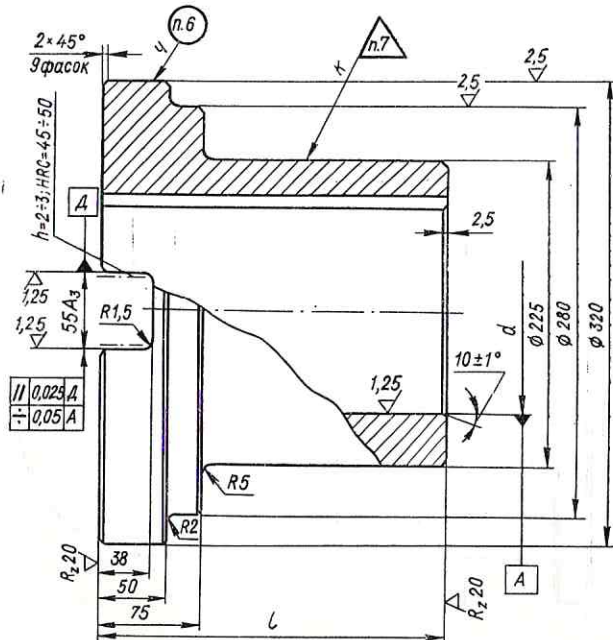
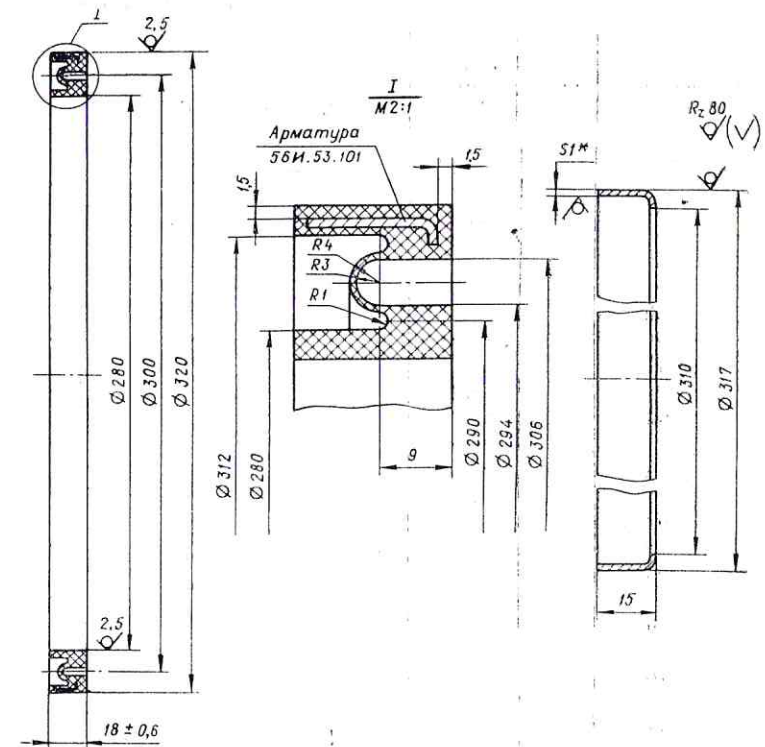


Рис. 1.



Детали 2 и 3

ПОЛУМУФТЫ 56И.53.001

Материал — сталь 45 ГОСТ 1050—74.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по А₇; валов — по В₇; остальных — по СМ₇.
2. Допускаемое отклонение от симметричности шпоночного паза относительно базовой поверхности А — в пределах двух полей допуска на ширину шпоночного паза.

Размеры в мм

Обозначение	Рис.	d (пред. откл. по А)	d ₁ (пред. откл. по А ₃)	d+t ₁ (пред. откл. t ₁ по А ₃)	K (пред. откл. по А ₄)	l	b, b ₁		R	Масса, кг
							(пред. откл. по А ₃)			
56И.53.001	1	120		131,4		167	32		0,5	52,200
-01				127,4		212				85,000
-02				136,4		167				50,760
-03		125		132,4		212				83,200
-04				141,4		202				80,000
-05		130		137,4		252				90,550
-06				152,4		202				75,280
-07		140		148,4		252				86,000
-08				162,4		202				72,700
-09	150	158,4	252	82,300						
-10	2	120		63,4			28	0,5	41,000	
-11				62,2					73,800	
-12				65,9					39,560	
-13		125		64,7					72,000	
-14				67,6					68,820	
-15		130		66,4					79,350	
-16				73,6					64,080	
-17		140		72,4					74,800	
-18				78,6					61,500	
-19	150	77,4	71,100							
-20	3	120		131,4		167	32	0,5	52,070	
-21				127,4					212	84,870
-22		125		136,4					167	50,630
-23				132,4					212	83,070

3. Непараллельность плоскости симметрии шпоночного паза относительно базовой поверхности А — в пределах половины поля допуска на ширину шпоночного паза.
4. Отклонение от конусности — по 6-й степени точности ГОСТ 8908—58 с направлением отклонения в минус.
5. Покрытие — хим. окс. прм.
6. Клеймить.
7. Маркировать.

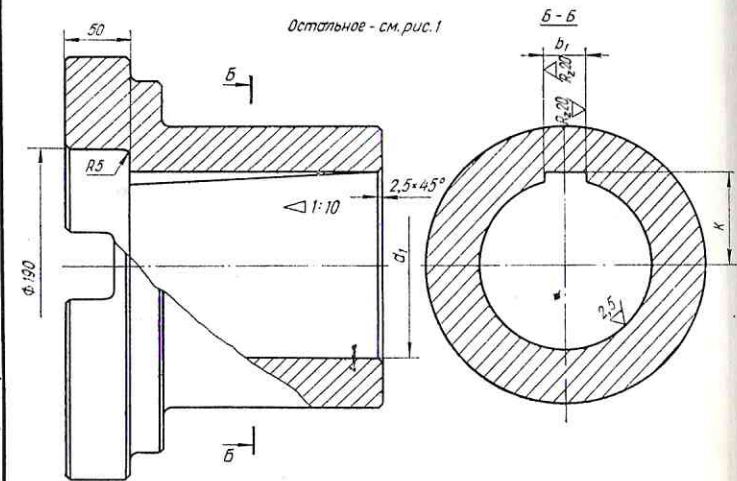
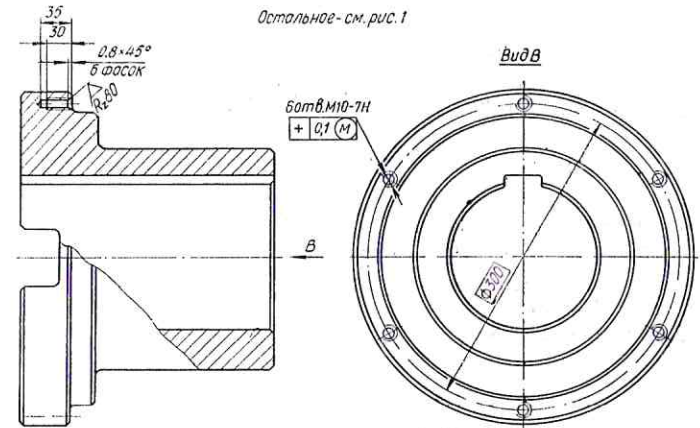


Рис. 2.

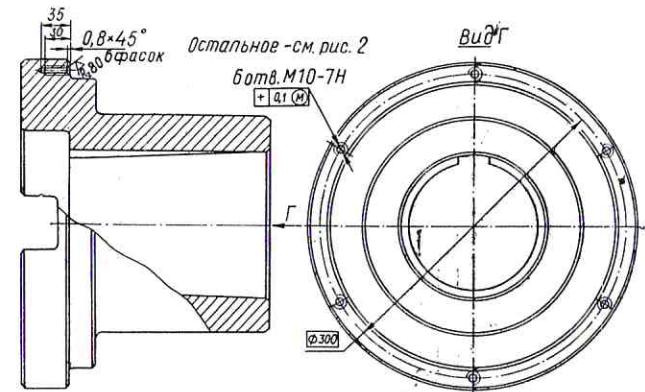
Продолжение табл.

Обозначение	Рис.	d (пред. откл. по A_2)	d_1 (пред. откл. по A_3)	$d+t_1$ (пред. откл. t_1 по A_5)	K (пред. откл. по A_4)	l	b b_1		R	Масса, кг	
							(пред. откл. по A_3)				
—24	3	130		141,4		202	32	0,5		79,870	
—25				137,4		252				90,420	
—26		140		152,4		202	75,150				
—27				148,4		252	85,870				
—28		150		162,4		202	72,570				
—29				158,4		252	82,170				
—30	4	120		63,4		167	28	0,5		40,870	
—31				62,2		212				73,670	
—32				125		65,9				167	39,430
—33						64,7				212	71,870
—34				130		67,6				202	68,670
—35						66,4				252	79,220
—36		140		73,6		202	63,950				
—37				72,4		252	74,670				
—38		150		78,6		202	61,370				
—39				77,4		252	70,970				



Остальное - см. рис. 1

Рис. 3.



Остальное - см. рис. 2

Рис. 4.

Деталь 4

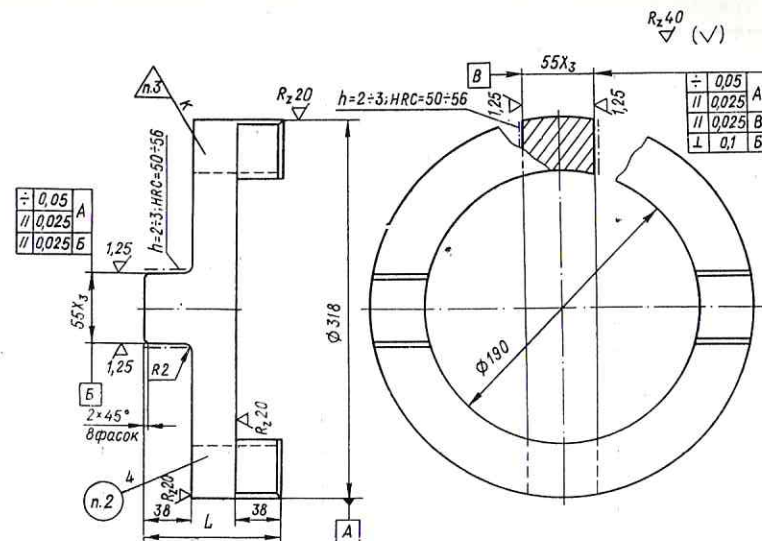
ДИСК 56И.53.002

Материал — сталь 40Х ГОСТ 4543—71.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстия — по А₇; вала — по В₇; остальных — по СМ₇.
2. Клеймить.
3. Маркировать.

Обозначение	L
56И.53.002	91
—01	101
—02	114



Деталь 5

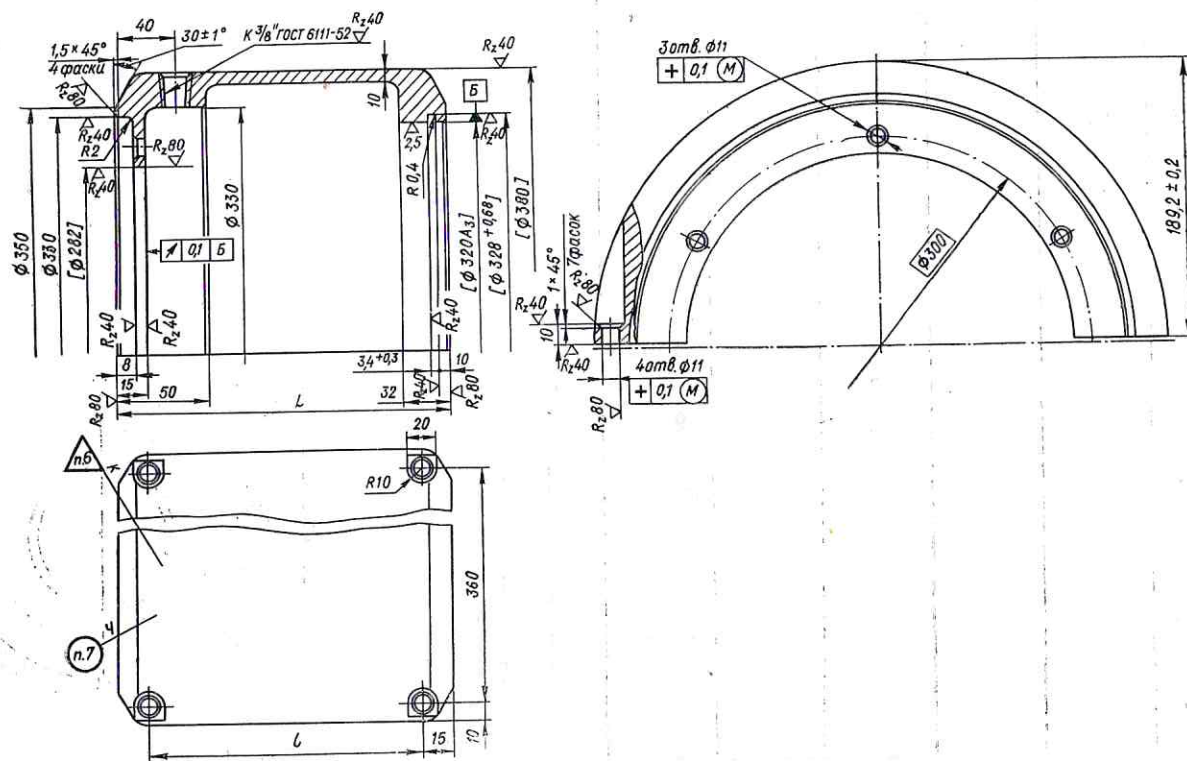
ПОЛУКОЖУХ 56И.53.003

Материал — А4 ГОСТ 2685—63.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Формовочные уклоны — по ГОСТу 3212—57.
2. Литейные радиусы равны 5 мм.
3. Обработку по размерам, заключенным в квадратные скобки, производить совместно на двух полукожухах с четырьмя деталями 56И.53.005.
4. Детали применять совместно.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по А₇; валов — по В₇; остальных — по СМ₇.
6. Клеймить.
7. Маркировать.

Обозначение	L	l
56И.53.003	170	140
—01	180	150
—02	192	162



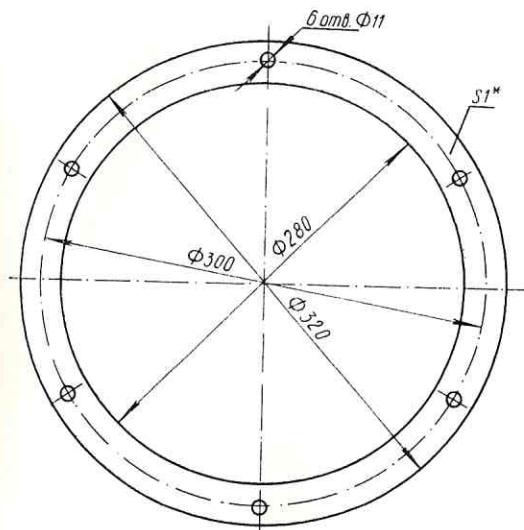
Деталь 6

ПРОКЛАДКА 56И.53.004

Материал — картон прокладочный марки А толщиной 1 мм ГОСТ 9347—74.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Обозначение маркировать на бирке.
- 2.* Размер для справок.



Деталь 7

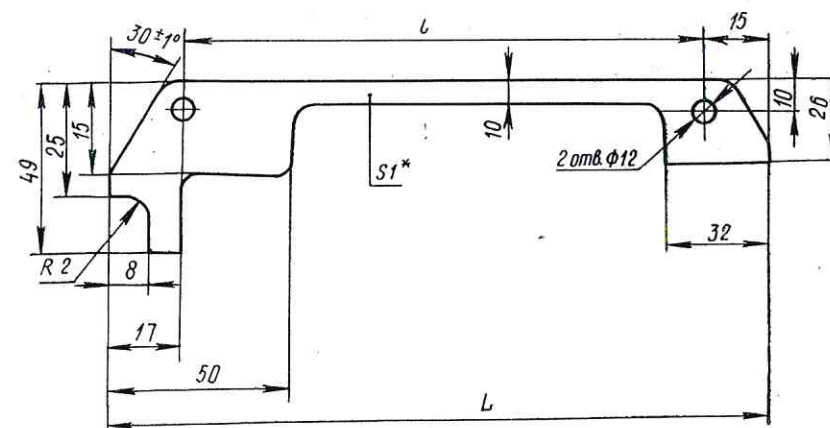
ПРОКЛАДКА 56И.53.005

Материал — картон прокладочный марки А толщиной 1 мм ГОСТ 9347—74.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Неуказанные радиусы равны 5 мм.
2. Обозначение маркировать на бирке.
- 3.* Размер для справок.

Обозначение	L	l
56И.53.005	170	140
—01	180	150
—02	192	162



СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
Муфта кулачково-дисковая $M_{кр} = 16 \text{ Н}\cdot\text{м}$	3
Муфта кулачково-дисковая $M_{кр} = 31,5 \text{ Н}\cdot\text{м}$	7
Муфта кулачково-дисковая $M_{кр} = 63 \text{ Н}\cdot\text{м}$	10
Муфта кулачково-дисковая $M_{кр} = 125 \text{ Н}\cdot\text{м}$	14
Муфта кулачково-дисковая $M_{кр} = 250 \text{ Н}\cdot\text{м}$	20
Муфта кулачково-дисковая $M_{кр} = 400 \text{ Н}\cdot\text{м}$	29
Муфта кулачково-дисковая $M_{кр} = 630 \text{ Н}\cdot\text{м}$	35
Муфта кулачково-дисковая $M_{кр} = 1000 \text{ Н}\cdot\text{м}$	43
Муфта кулачково-дисковая $M_{кр} = 1600 \text{ Н}\cdot\text{м}$	50
Муфта кулачково-дисковая $M_{кр} = 2500 \text{ Н}\cdot\text{м}$	58
Муфта кулачково-дисковая $M_{кр} = 4000 \text{ Н}\cdot\text{м}$	67
Муфта кулачково-дисковая $M_{кр} = 6300 \text{ Н}\cdot\text{м}$	74
Муфта кулачково-дисковая $M_{кр} = 10\,000 \text{ Н}\cdot\text{м}$	82
Муфта кулачково-дисковая $M_{кр} = 16\,000 \text{ Н}\cdot\text{м}$	88

МУФТЫ КУЛАЧКОВО-ДИСКОВЫЕ

Альбом рабочих чертежей

Редактор *Е. Е. Лесовая.*
 Художник *Э. И. Сохань.*
 Художественный редактор *П. М. Пидцалюк.*
 Технический редактор *Л. И. Аленина.*
 Корректор *С. А. Зельманович.*

Сдано в набор 30. VI 1976 г. Подписано в печать 20. VII 1977 г. БФ 03341.
 Формат паперу 60×90/8. Бумага № 1. Усл. печ. л. 12,0. Уч.-изд. л. 8,38. Тираж
 1000. Зак. 6—2242. Изд. № 3433. Бесплатно. Издательство «Реклама», 252103,
 Киев, 103, ул. Киквидзе, 7/11. Киевская фабрика печатной рекламы, Киев, Вы-
 боргская, 84.

Бесплатно.