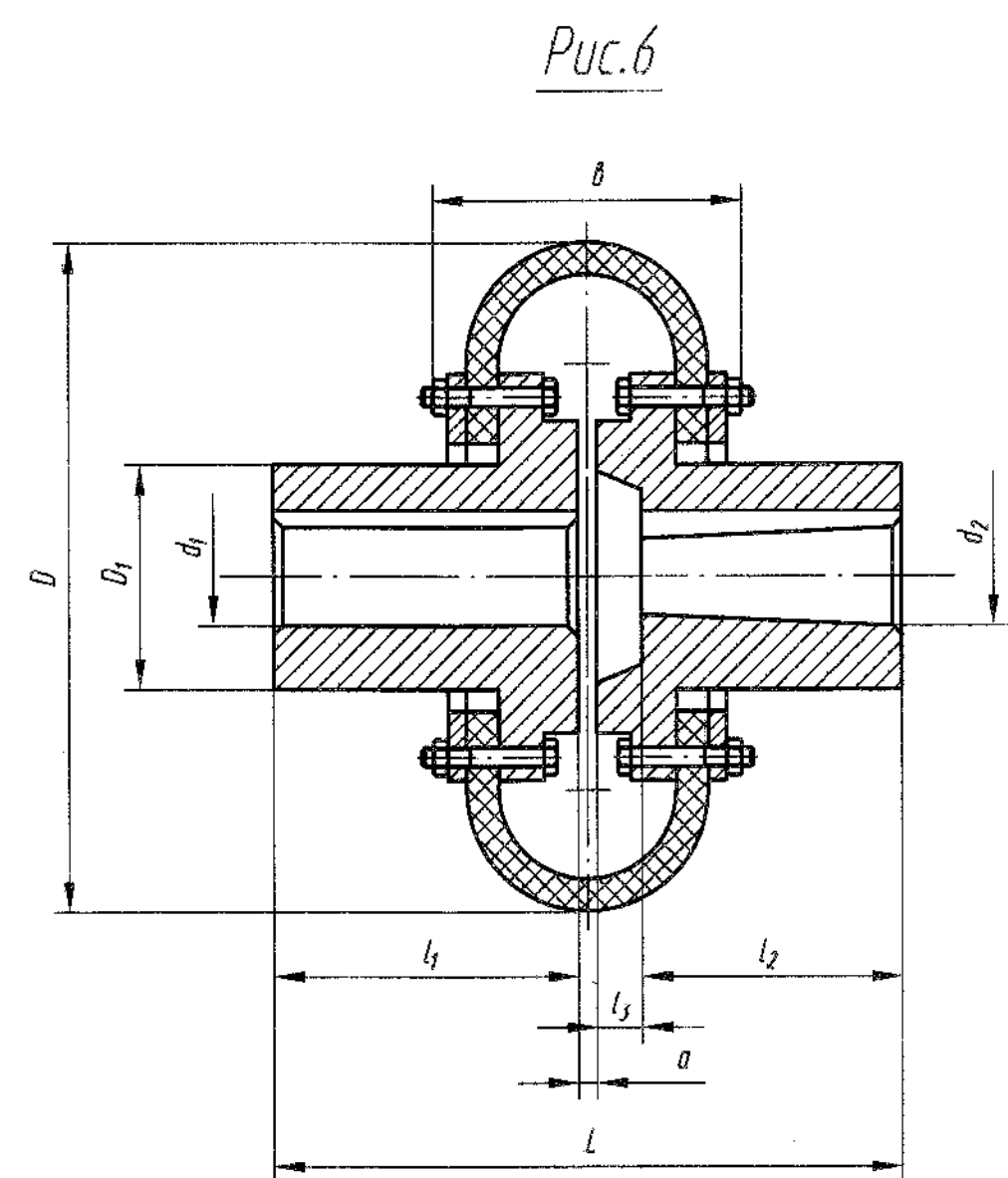
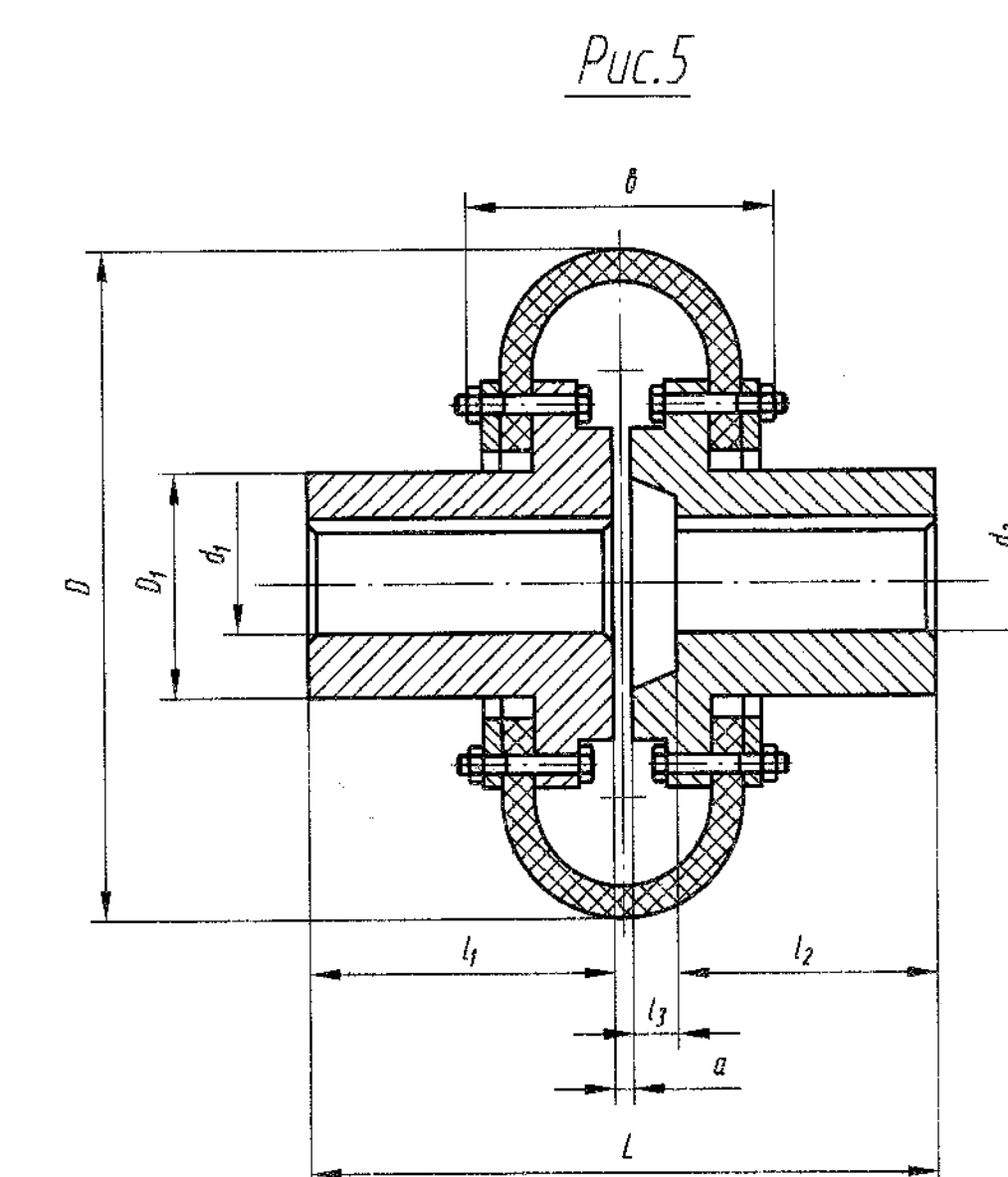
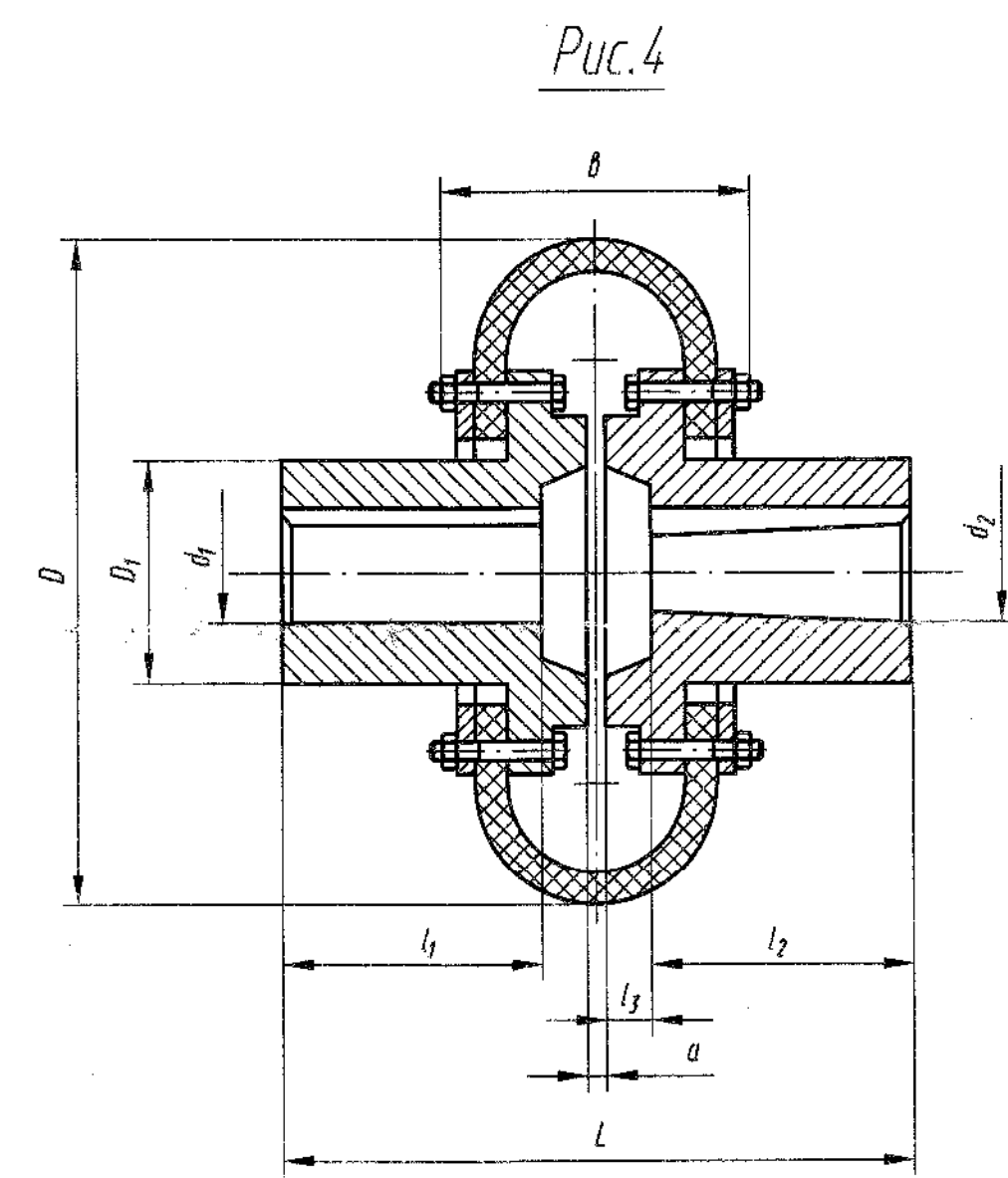
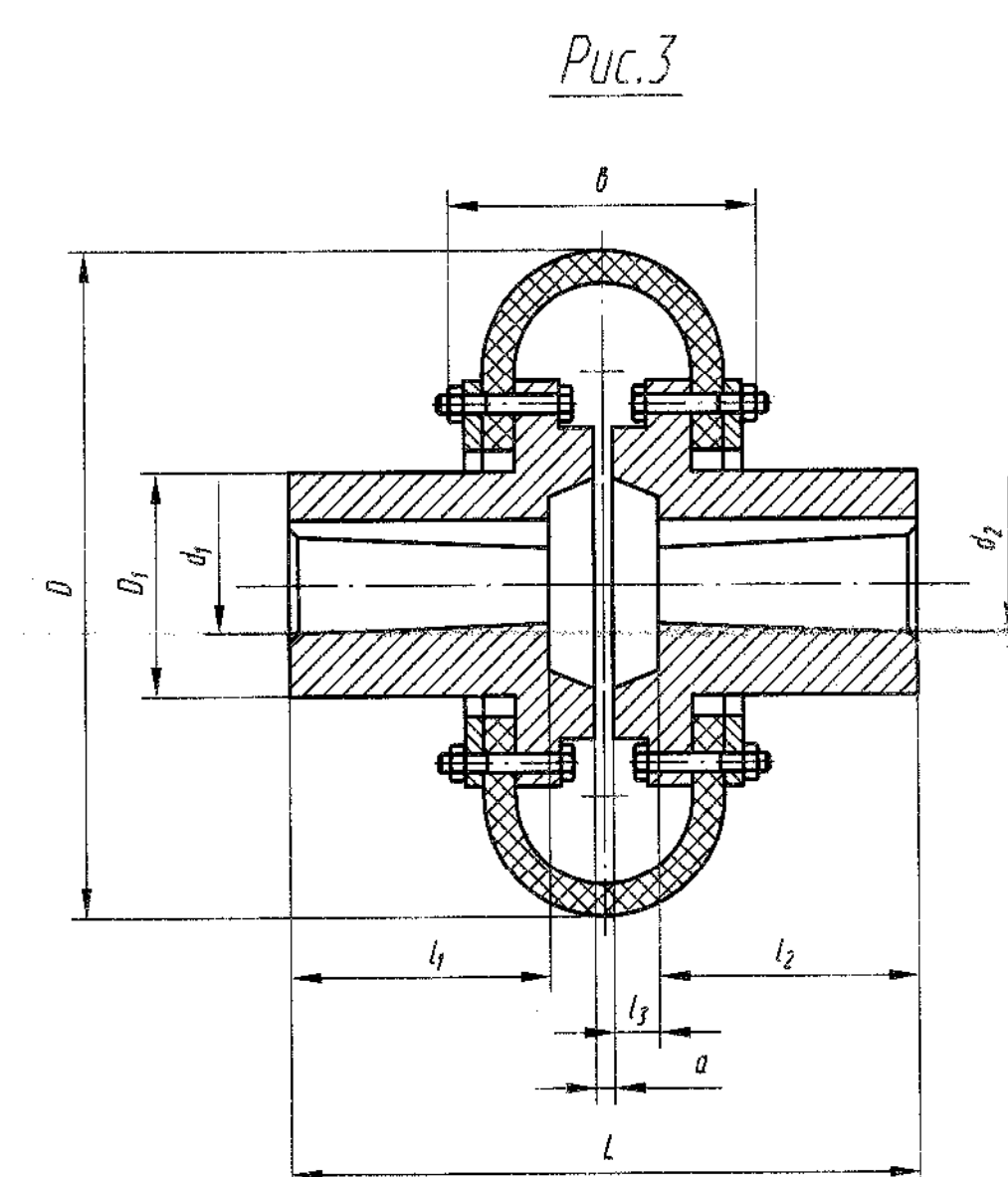
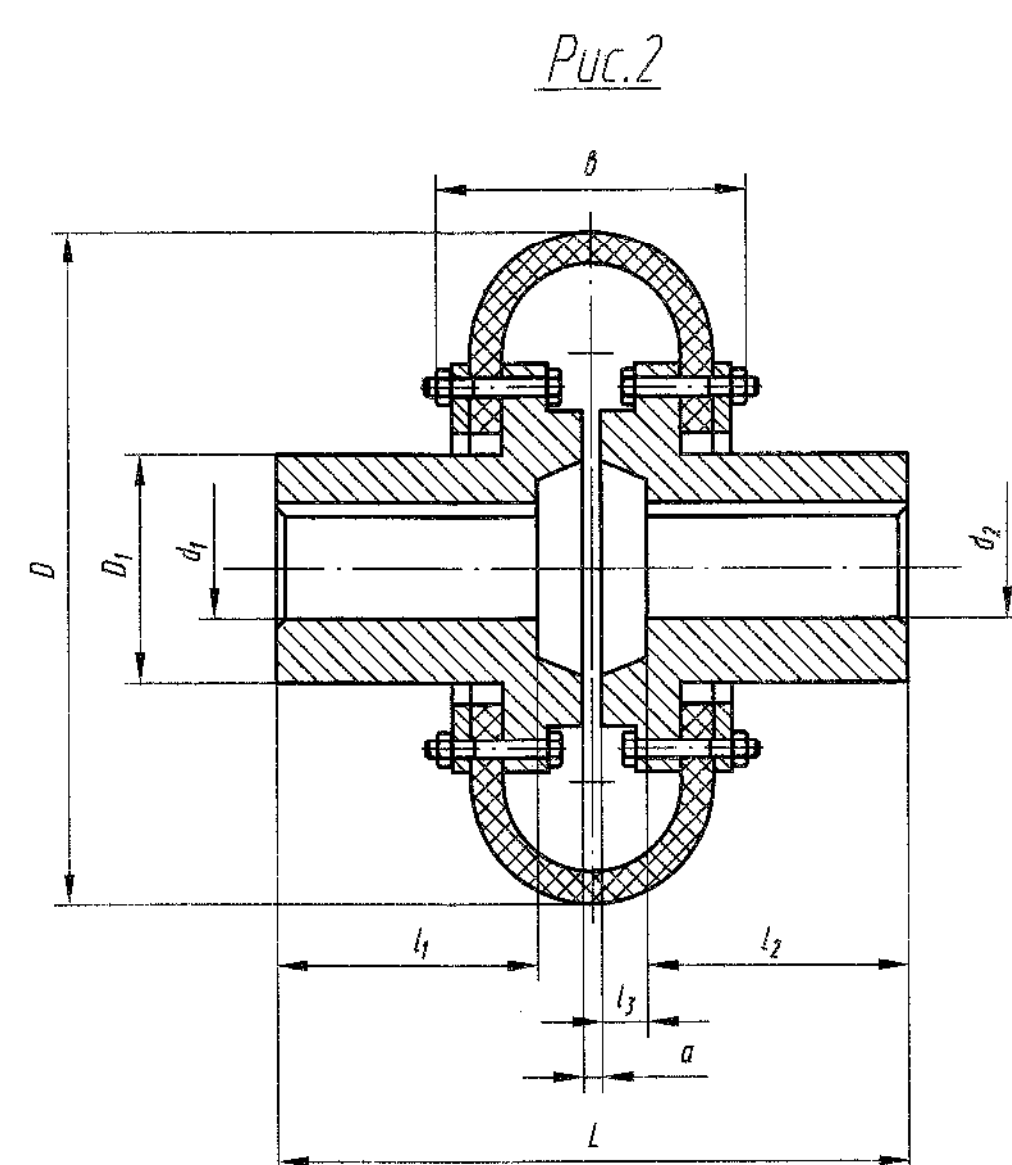
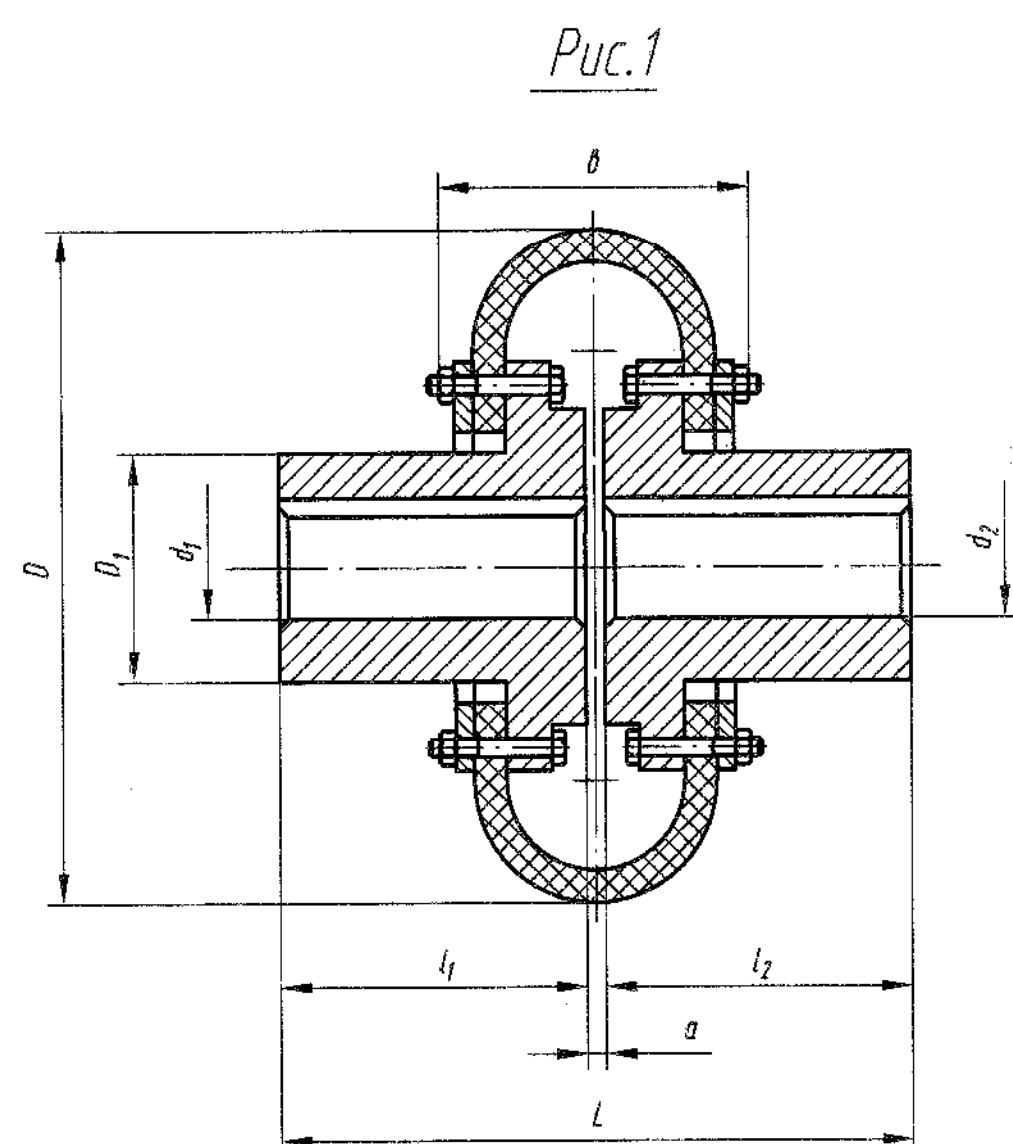




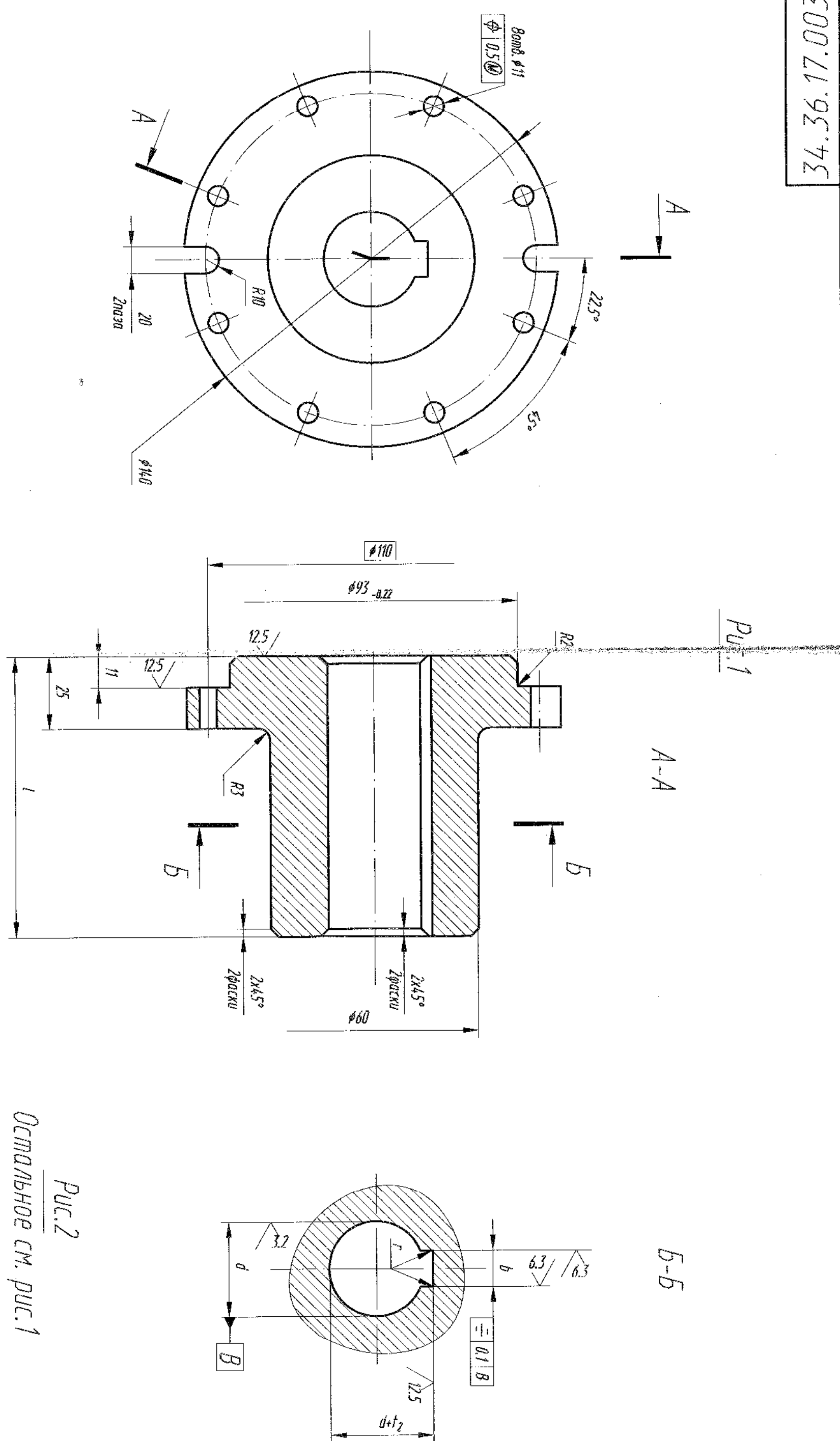
Обозначение	Наименование	Рис.	Расточка полумуфты	Мкр к2 м	п об/лун	d1 и d2 мм	D мм	L мм	l1 и l2 мм	l3 мм	D1 мм	b мм	a мм	Масса кг	Обозначение по ранее действующему СТП 19-74
34.36.17.000		1	Цилиндрическая/Цилиндрическая (Ц/Ц)												МЛ1-1
-01		2	Цилиндрическая торцевая/Цилиндрическая торцевая (ЦТ/ЦТ)												МЛ1-2
-02		3	Коническая/Коническая (К/К)												МЛ1-2
-03		4	Цилиндрическая торцевая/Коническая (ЦТ/К)												МЛ1-2
-04		5	Цилиндрическая/Цилиндрическая торцевая (Ц/ЦТ)												МЛ1-3
-05		6	Цилиндрическая/Коническая (Ц/К)												МЛ1-3
34.36.18.000		1	Цилиндрическая/Цилиндрическая (Ц/Ц)												МЛ2-1
-01		2	Цилиндрическая торцевая/Цилиндрическая торцевая (ЦТ/ЦТ)												МЛ2-2
-02		3	Коническая/Коническая (К/К)												МЛ2-2
-03		4	Цилиндрическая торцевая/Коническая (ЦТ/К)												МЛ2-2
-04		5	Цилиндрическая/Цилиндрическая торцевая (Ц/ЦТ)												МЛ2-3
-05		6	Цилиндрическая/Коническая (Ц/К)												МЛ2-3
34.36.19.000		1	Цилиндрическая/Цилиндрическая (Ц/Ц)												МЛ3-1
-01		2	Цилиндрическая торцевая/Цилиндрическая торцевая (ЦТ/ЦТ)												МЛ3-2
-02		3	Коническая/Коническая (К/К)												МЛ3-2
-03		4	Цилиндрическая торцевая/Коническая (ЦТ/К)												МЛ3-2
-04		5	Цилиндрическая/Цилиндрическая торцевая (Ц/ЦТ)												МЛ3-3
-05		6	Цилиндрическая/Коническая (Ц/К)												МЛ3-3
34.36.20.000		1	Цилиндрическая/Цилиндрическая (Ц/Ц)												МЛ4-1
-01		2	Цилиндрическая торцевая/Цилиндрическая торцевая (ЦТ/ЦТ)												МЛ4-2
-02		3	Коническая/Коническая (К/К)												МЛ4-2
-03		4	Цилиндрическая торцевая/Коническая (ЦТ/К)												МЛ4-2
-04		5	Цилиндрическая/Цилиндрическая торцевая (Ц/ЦТ)												МЛ4-3
-05		6	Цилиндрическая/Коническая (Ц/К)												МЛ4-3
34.36.21.000		1	Цилиндрическая/Цилиндрическая (Ц/Ц)												МЛ5-1
-01		2	Цилиндрическая торцевая/Цилиндрическая торцевая (ЦТ/ЦТ)												МЛ5-2
-02		3	Коническая/Коническая (К/К)												МЛ5-2
-03		4	Цилиндрическая торцевая/Коническая (ЦТ/К)												МЛ5-3
-04		5	Цилиндрическая/Цилиндрическая торцевая (Ц/ЦТ)												МЛ5-3
-05		6	Цилиндрическая/Коническая (Ц/К)												МЛ5-3
34.36.22.000		1	Цилиндрическая/Цилиндрическая (Ц/Ц)												МЛ6-1
-01		2	Цилиндрическая торцевая/Цилиндрическая торцевая (ЦТ/ЦТ)												МЛ6-2
-02		3	Коническая/Коническая (К/К)												МЛ6-2
-03		4	Цилиндрическая торцевая/Коническая (ЦТ/К)												МЛ6-2
-04		5	Цилиндрическая/Цилиндрическая торцевая (Ц/ЦТ)												МЛ6-3
-05		6	Цилиндрическая/Коническая (Ц/К)												МЛ6-3
34.36.23.000		1	Цилиндрическая/Цилиндрическая (Ц/Ц)												МЛ7-1
-01		2	Цилиндрическая торцевая/Цилиндрическая торцевая (ЦТ/ЦТ)												МЛ7-2
-02		3	Коническая/Коническая (К/К)												МЛ7-2
-03		4	Цилиндрическая торцевая/Коническая (ЦТ/К)												МЛ7-2
-04		5	Цилиндрическая/Цилиндрическая торцевая (Ц/ЦТ)												МЛ7-3
-05		6	Цилиндрическая/Коническая (Ц/К)												МЛ7-3
34.36.24.000		1	Цилиндрическая/Цилиндрическая (Ц/Ц)												МЛ8-1
-01		2	Цилиндрическая торцевая/Цилиндрическая торцевая (ЦТ/ЦТ)												МЛ8-2
-02		3	Коническая/Коническая (К/К)												МЛ8-2
-03		4	Цилиндрическая торцевая/Коническая (ЦТ/К)												МЛ8-2
-04		5	Цилиндрическая/Цилиндрическая торцевая (Ц/ЦТ)												МЛ8-3
-05		6	Цилиндрическая/Коническая (Ц/К)												МЛ8-3

Пример обозначения муфты лепестковой, у которой одна полумуфта имеет длину посадочной части 80мм и расточена под цилиндрический конец вала $\phi 30$ мм (вид Ц), а другая полумуфта имеет длину посадочной части 58мм и расточена под цилиндрический конец вала $\phi 35$ мм с торцевым креплением (вид ЦТ):
Муфта МЛ1 Ц30 180 /ЦТ35 158 (черт. 34.36.17.000-04)

34.36.17.000-24.000 ГЧ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разраб.	Толук	Дата	Изм.
Проб.	Киспорович	11.01	
Гл. инж.	Черкас	11.01	
Н.контр.	Киспорович	11.01	
Проб.	Киспорович	11.01	
Муфты лепестковые МЛ			
Габаритный чертеж			
Лист	Листов	Масса	См. табл.
1	1		
ПО "Беларуськалий ХПКО"			

[illegible][illegible]

Инб. № подл.	Подп. и дата	Взам. инб. №	Инб. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.



Technical drawing of a mechanical part (Fig. 1) showing a cross-section. The part has a central vertical hole with a diameter of 25 and a depth of 15. The outer diameter of the part is 450, and the inner diameter of the central hole is 445. The total height of the part is 145. The hole is offset from the center by a distance l' .

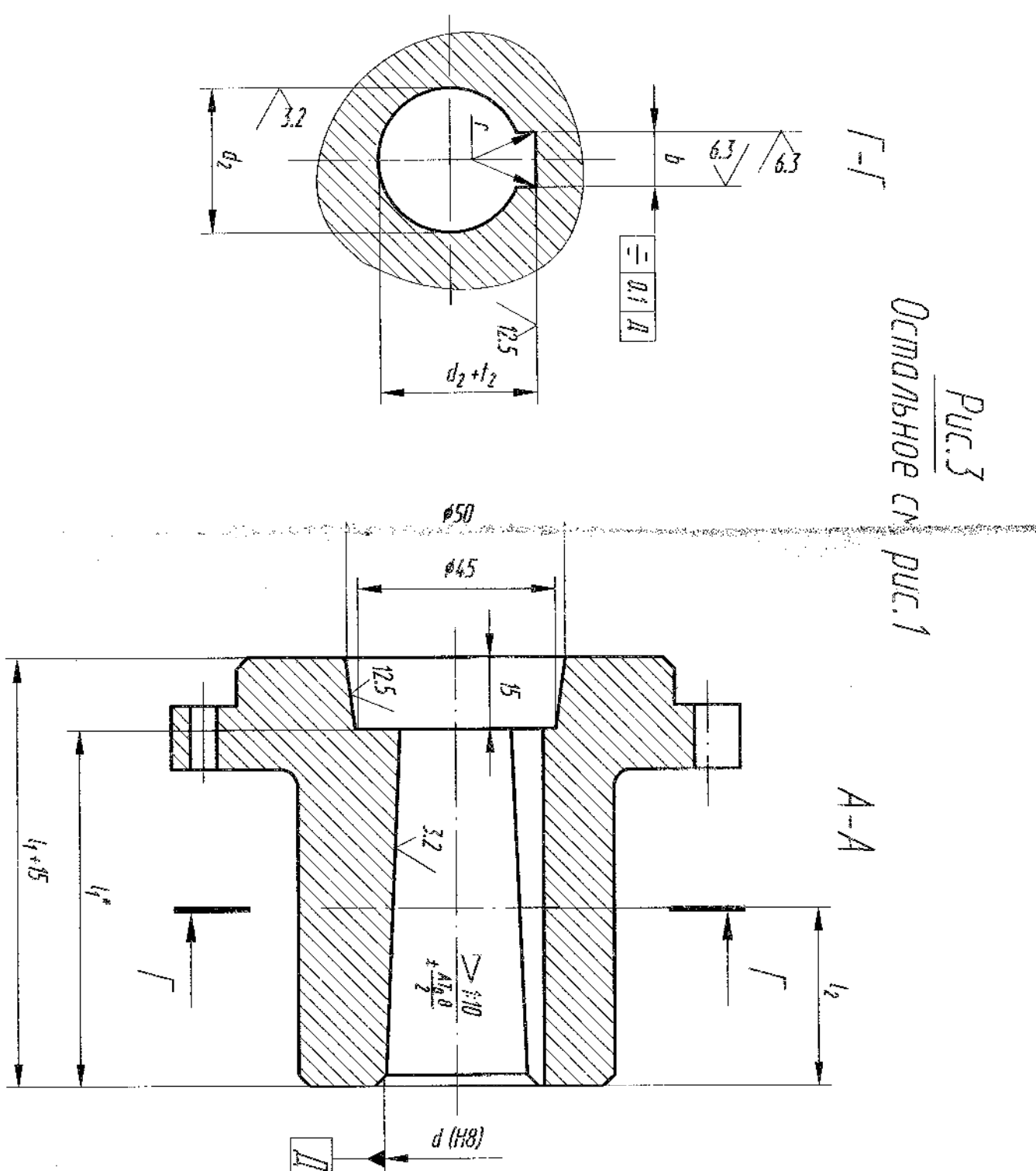
[illegible]

Таблица 2													
Почин.	d (H8) Пред.откл.	Длины, мм Всего по ГОСТ 1708-72			Короткие концы, мм Всего по ГОСТ 1708-72			Сеч. шпонок b x h	Почин.	b (D10)		f	
		l ₁	l ₂	d ₁	l ₁	l ₂	d ₂			Почин.	Пред.откл.		
18	+0,027 0	30	14	16,60	18	8	17,20	4 x 4	4	+0,028 +0,030	1,3	+0,1 0	0,15
19				17,60			18,20						
20				18,20			18,90						
22	+0,031 0	38	18	20,20	24	11	20,90						
24				22,20			22,90						
25		44	21	22,90	26	12	23,60	5 x 5	5	+0,028 +0,030	2,3	+0,1 0	0,2
28				25,90			26,60						
30				27,10			28,20						
32	+0,037 0	60	29	29,10	36	18	30,20	6 x 6	6	+0,028 +0,030	2,8	+0,1 0	
35				32,10			33,20						

Обозначение	Рис.	Таблица	Растения популяций
34.36.17.003	1	2	Цилиндрическая (I)
-01	2	2	Цилиндрическая торцевая (II)
-02	3	3	Канцическая (K)

[illegible]

[illegible][illegible]

Рис.5
Остальное см. рис.1

5

6

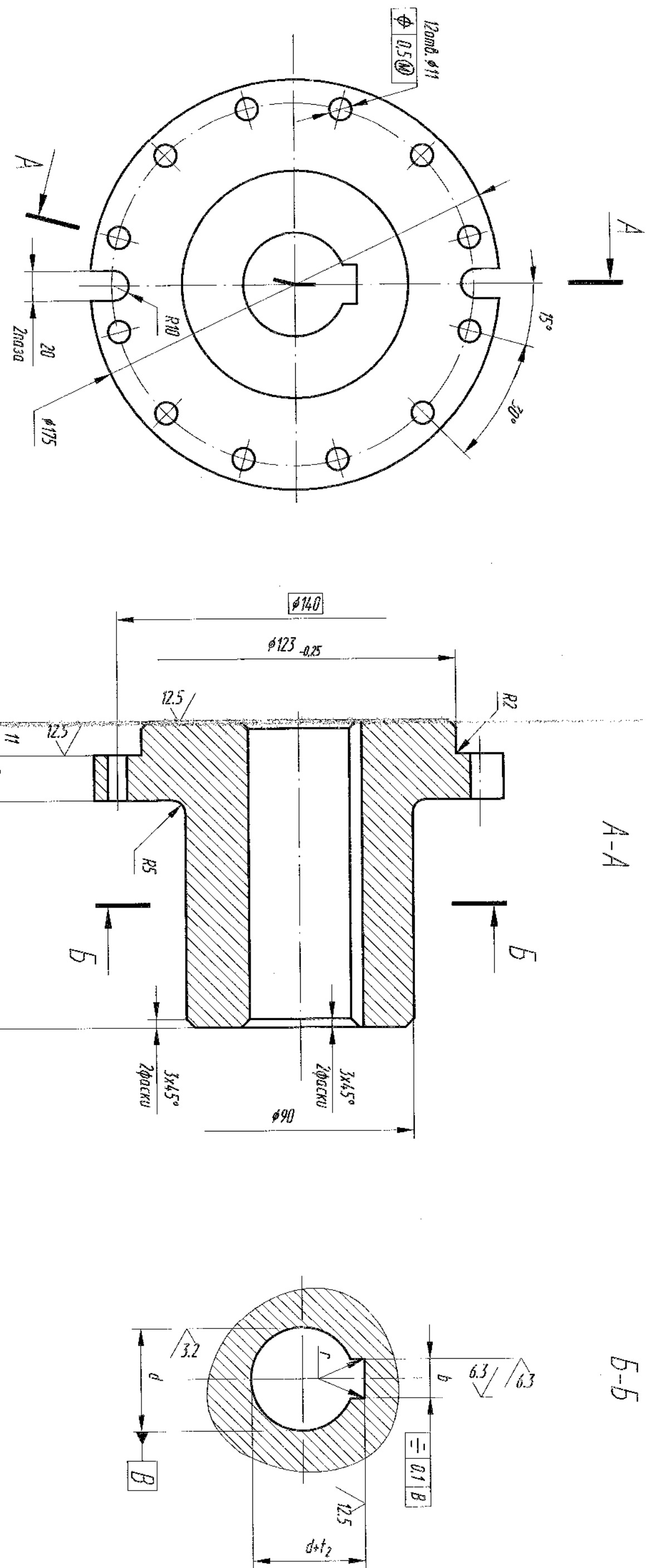
l_1

l_2

						34.36.18.000 СБ								
						Муфта лепестковая МЛ 2								
						Сборочный чертеж								
								Лист	Масса	Масштаб				
									14,6	-				
								Лист	Листов 1					
						Гл. инж.	Черкас	И. Вих	ОК-6					
						Н. контр.	Касперович	И. И.	И. И.					
						Пров.	Китун	И. И.	И. И.					
						ПО "Беларуськалий"								
						ХПКО								
						Формат								

34.36.18.003

Рис.1



Б-Б

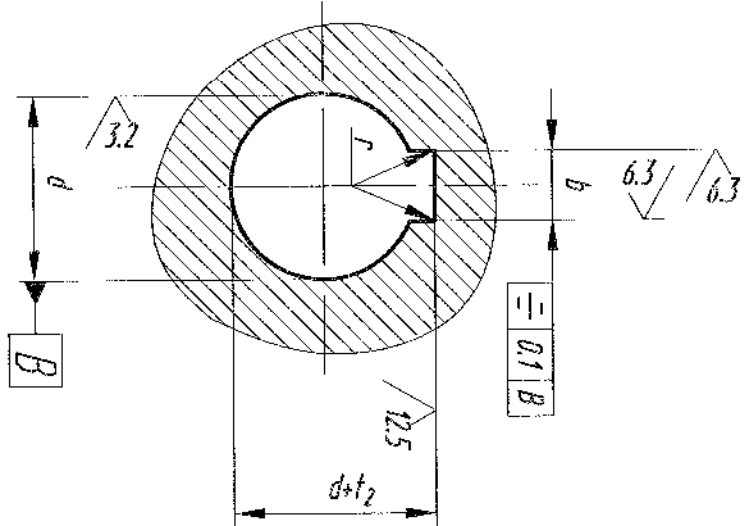
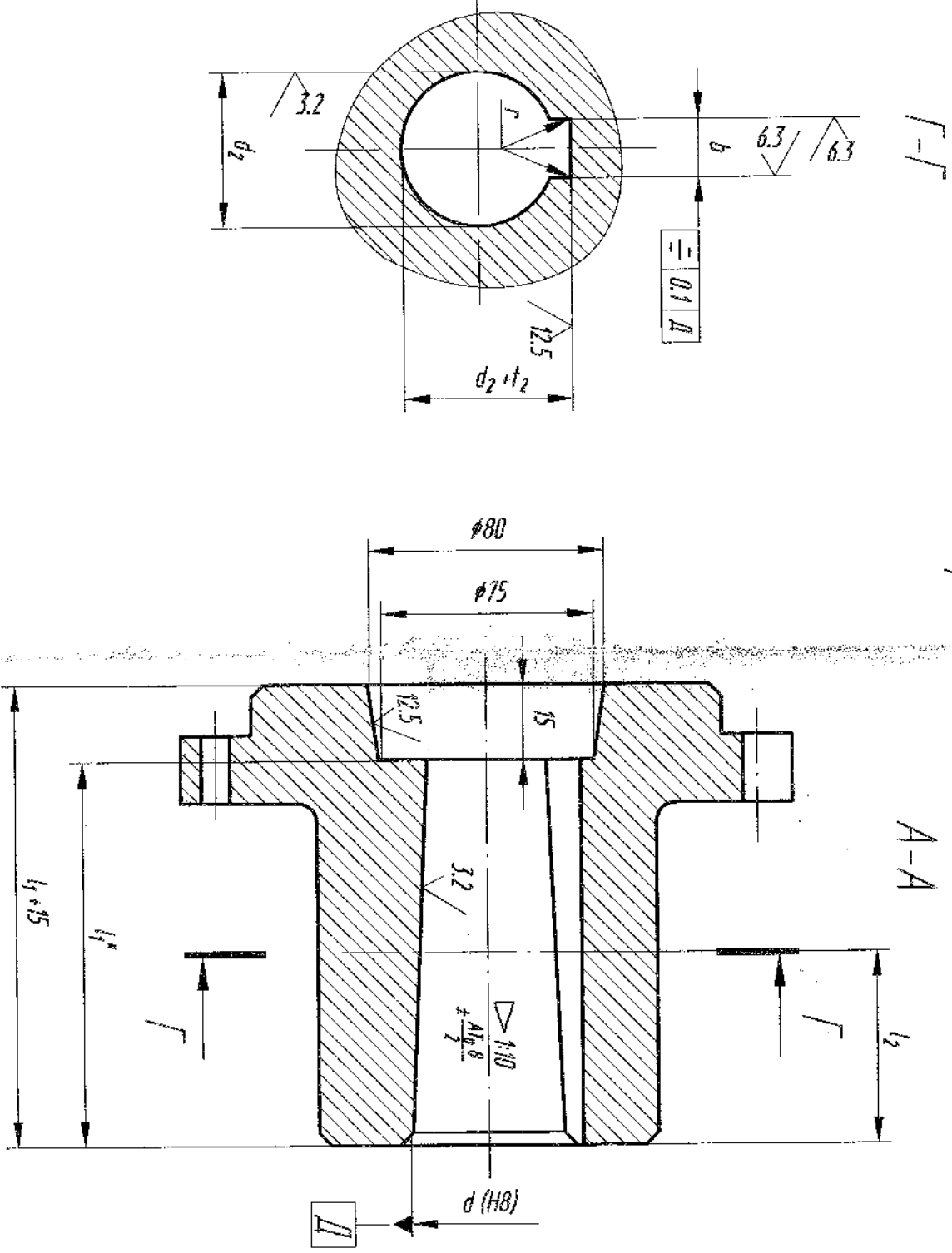


Рис.3

Остальное см. рис.1



А-А

Рис.2
Остальное см. рис.1

А-А

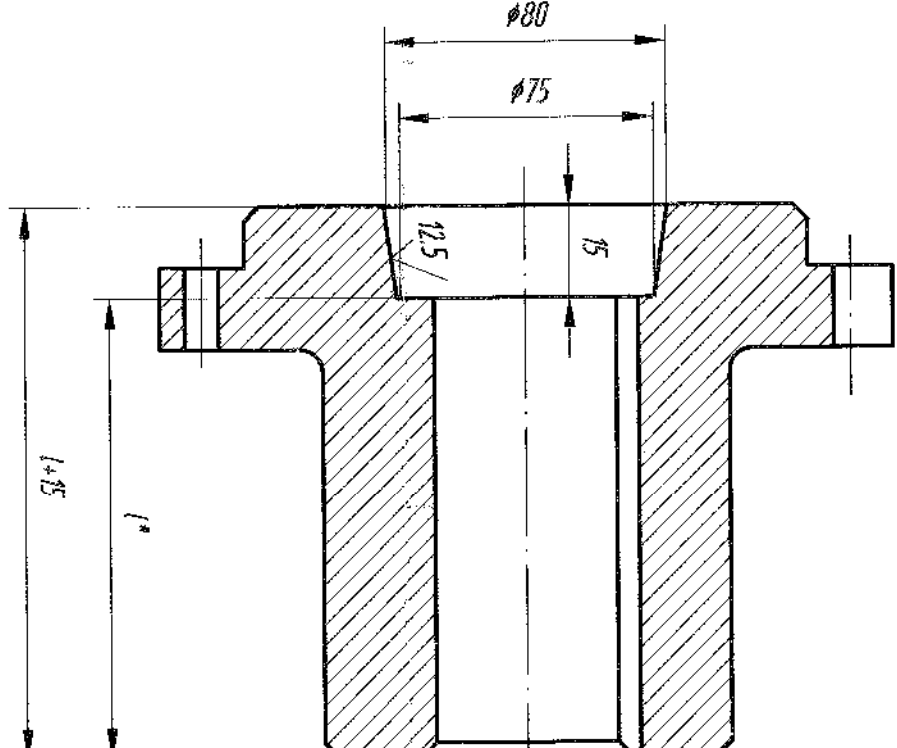


Таблица 3

Номинал	d (H8)	Длина по ГОСТ 17081-72			Корпус по ГОСТ 17081-72			Сечение шпонки		b (H7)	Номинал	b	r
		Номинал	Пред. откл.	Номинал	Номинал	Пред. откл.	Номинал	Номинал	Пред. откл.				
36	36	60	29	33.10	38	18	34.20	6 x 6	6	+0.08	2.8	+0.1	0.2
38	38	60	29	35.10	38	18	36.20	6 x 6	6	+0.08	2.8	+0.1	0.2
40	40	60	29	35.90	38	18	37.30	10 x 8	10	+0.08	3.3	+0.2	0.3
42	42	60	29	37.90	38	18	39.30	10 x 8	10	+0.08	3.3	+0.2	0.3
45	45	60	29	40.90	38	18	42.30	12 x 8	12	+0.08	3.3	+0.2	0.3
48	48	60	29	43.90	38	18	45.30	12 x 8	12	+0.08	3.3	+0.2	0.3
50	50	60	29	45.90	38	18	47.30	14 x 9	14	+0.08	3.8	+0.2	0.3
53	53	60	29	48.90	38	18	50.30	14 x 9	14	+0.08	3.8	+0.2	0.3
55	55	60	29	50.90	38	18	52.30	14 x 9	14	+0.08	3.8	+0.2	0.3

1. Точность отливки - 8-0-0-7 ГОСТ 26 645-85.
2. Размеры для справок.

3. Неказан, пред. откл. размеров НН, НН, ±174/2.

4. Острые кройки пропустить фаской 0.5x45°.

5. Допускается переко шпоночного паза в пределах допуска на ширину шпоночного паза.

6. Коничесность и обвальность отверстий в пределах допуска на отверстие.

7. Подушки подвергать статической баллистической допускной дистанции 15 м.

8. Наружные нерабочие поверхности окрасить в два слоя эмалью серого цвета.

9. Подушки допускается изготавливать из стали 40 ГОСТ 977-88.

10. Пример обозначения подушки расточенной под цилиндрический конец.

Вид 155мм с торцевым креплением (вид 117) и длиной посадочной части 110мм.

Подушка М12 ЦТ55 1110 (верт. 34.36.18.003-01)

Подушка М12 ЦТ55 1110 (верт. 34.36.18.003-01)

Подушка М12 ЦТ55 1110 (верт. 34.36.18.003-01)

Подушка М12 ЦТ55 1110 (верт. 34.36.18.003-01)

Подушка М12 ЦТ55 1110 (верт. 34.36.18.003-01)

Подушка М12 ЦТ55 1110 (верт. 34.36.18.003-01)

Подушка М12 ЦТ55 1110 (верт. 34.36.18.003-01)

Подушка М12 ЦТ55 1110 (верт. 34.36.18.003-01)

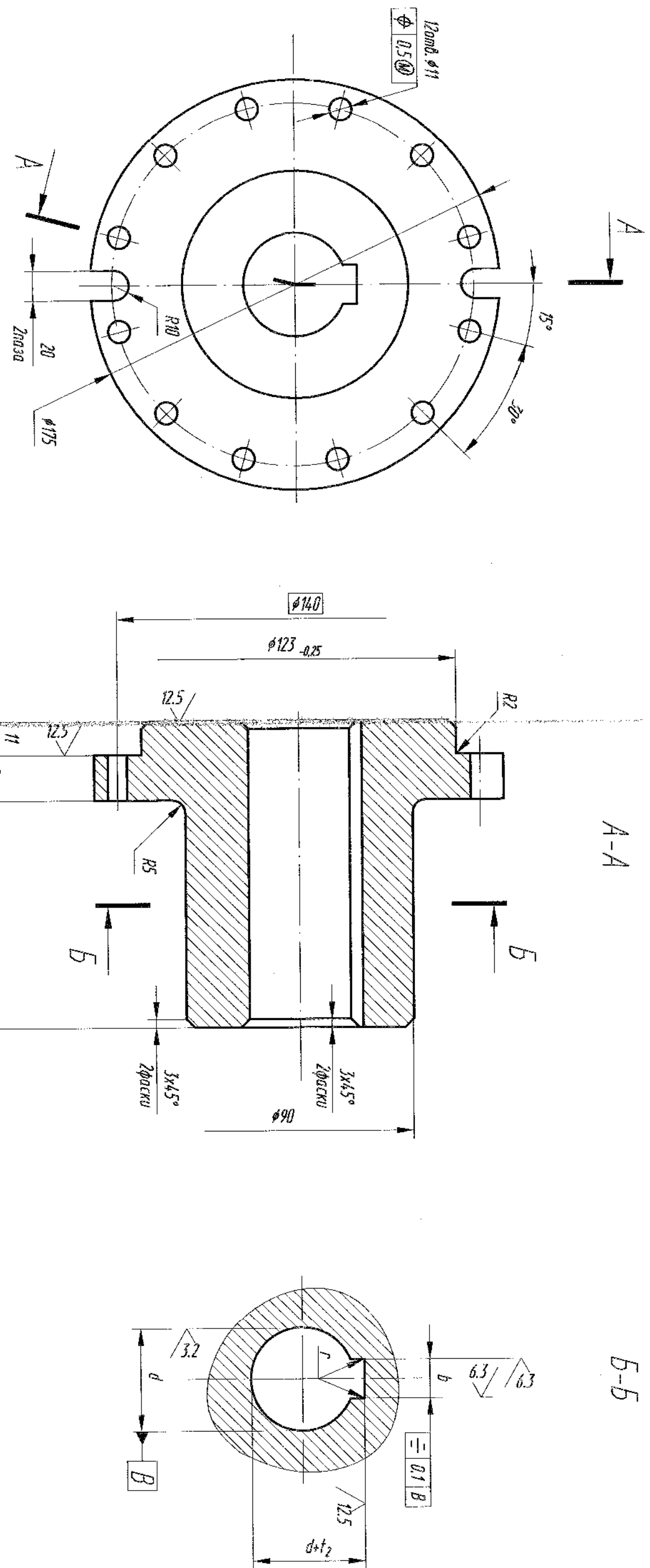
Подушка М12 ЦТ55 1110 (верт. 34.36.18.003-01)

Подушка М12 ЦТ55 1110 (верт. 34.36.18.003-01)

Подушка М12 ЦТ55 1110 (верт. 34.36.18.003-01)

34.36.18.002

Рис.1



Б-Б

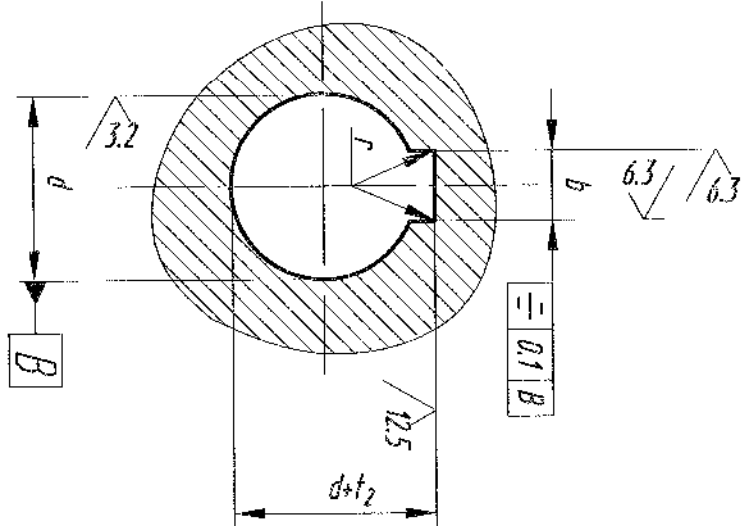


Рис.2
Остальное см. рис.1

А-А

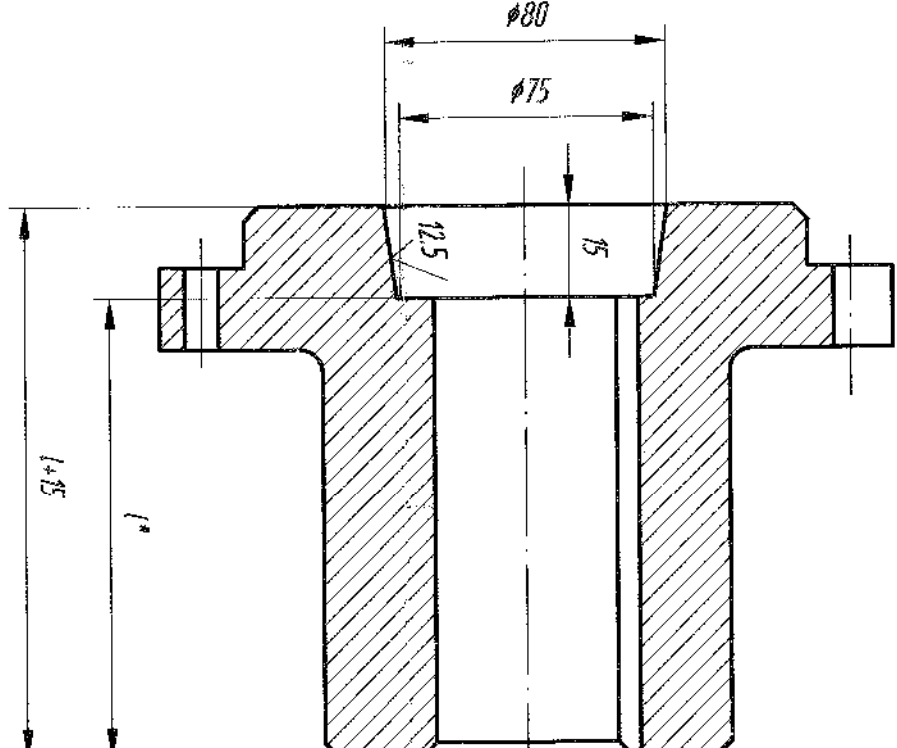


Таблица 3

Номинал	d (H8)	Длина по ГОСТ 17081-72			Корпус по ГОСТ 17081-72			Сечение шпонки		b (H7)	Номинал	b	r
		Номинал	Пред. откл.	Номинал	Номинал	Пред. откл.	Номинал	Номинал	Пред. откл.				
36	36	60	29	33.10	38	18	34.20	6 x 6	6	+0.08	2.8	+0.1	0.2
38	38	60	29	35.10	38	18	36.20	6 x 6	6	+0.08	2.8	+0.1	0.2
40	40	60	29	35.90	38	18	37.30	10 x 8	10	+0.08	3.3	+0.2	0.3
42	42	60	29	37.90	38	18	39.30	10 x 8	10	+0.08	3.3	+0.2	0.3
45	45	60	29	40.90	38	18	42.30	12 x 8	12	+0.08	3.3	+0.2	0.3
48	48	60	29	43.90	38	18	45.30	12 x 8	12	+0.08	3.3	+0.2	0.3
50	50	60	29	45.90	38	18	47.30	14 x 9	14	+0.08	3.8	+0.2	0.3
53	53	60	29	48.90	38	18	50.30	14 x 9	14	+0.08	3.8	+0.2	0.3
55	55	60	29	50.90	38	18	52.30	14 x 9	14	+0.08	3.8	+0.2	0.3

1. Точность отливки - 8-0-0-7 ГОСТ 26 645-85.
2. Размеры для справок.

3. Неказан, пред. откл. размеров НН, НН, ±174/2.

4. Острые кройки пропустить фаской 0.5x45°.

5. Допускается переко шпоночного паза в пределах допуска на ширину шпоночного паза.

6. Коничесность и обвальность отверстий в пределах допуска на отверстие.

7. Подушки подвергать статической баллистической допускной дистанции 15 м.

8. Наружные нерабочие поверхности окрасить в два слоя эмалью серого цвета.

9. Подушки допускается изготавливать из стали 40 ГОСТ 977-88.

10. Пример обозначения подушки расточенной под цилиндрический конец.

Вид 155мм с торцевым креплением (вид 117) и длиной посадочной части 110мм.

Подушка М12 ЦТ55 1110 (верт. 34.36.18.003-01)

Подушка М12 ЦТ55 1110 (верт. 34.36.18.003-01)

Подушка М12 ЦТ55 1110 (верт. 34.36.18.003-01)

Подушка М12 ЦТ55 1110 (верт. 34.36.18.003-01)

Подушка М12 ЦТ55 1110 (верт. 34.36.18.003-01)

Подушка М12 ЦТ55 1110 (верт. 34.36.18.003-01)

Подушка М12 ЦТ55 1110 (верт. 34.36.18.003-01)

Подушка М12 ЦТ55 1110 (верт. 34.36.18.003-01)

Подушка М12 ЦТ55 1110 (верт. 34.36.18.003-01)

Подушка М12 ЦТ55 1110 (верт. 34.36.18.003-01)

Подушка М12 ЦТ55 1110 (верт. 34.36.18.003-01)

[illegible][illegible]

34.39.19.003

Рис.1

А-А

В-В

Рис.2

Остатное см. рис.1

А-А

Technical drawing of a mechanical part, showing three views: front view, side view (A-A), and section view (B-B).

Front View: Shows a cylindrical part with a central hole. Dimensions include diameters $\phi 165$, $\phi 146$, $\phi 125$, $\phi 105$, and $\phi 72$. Radii $R12$ and $R17$ are indicated. Angles 30° and 63° are shown. A central slot is present.

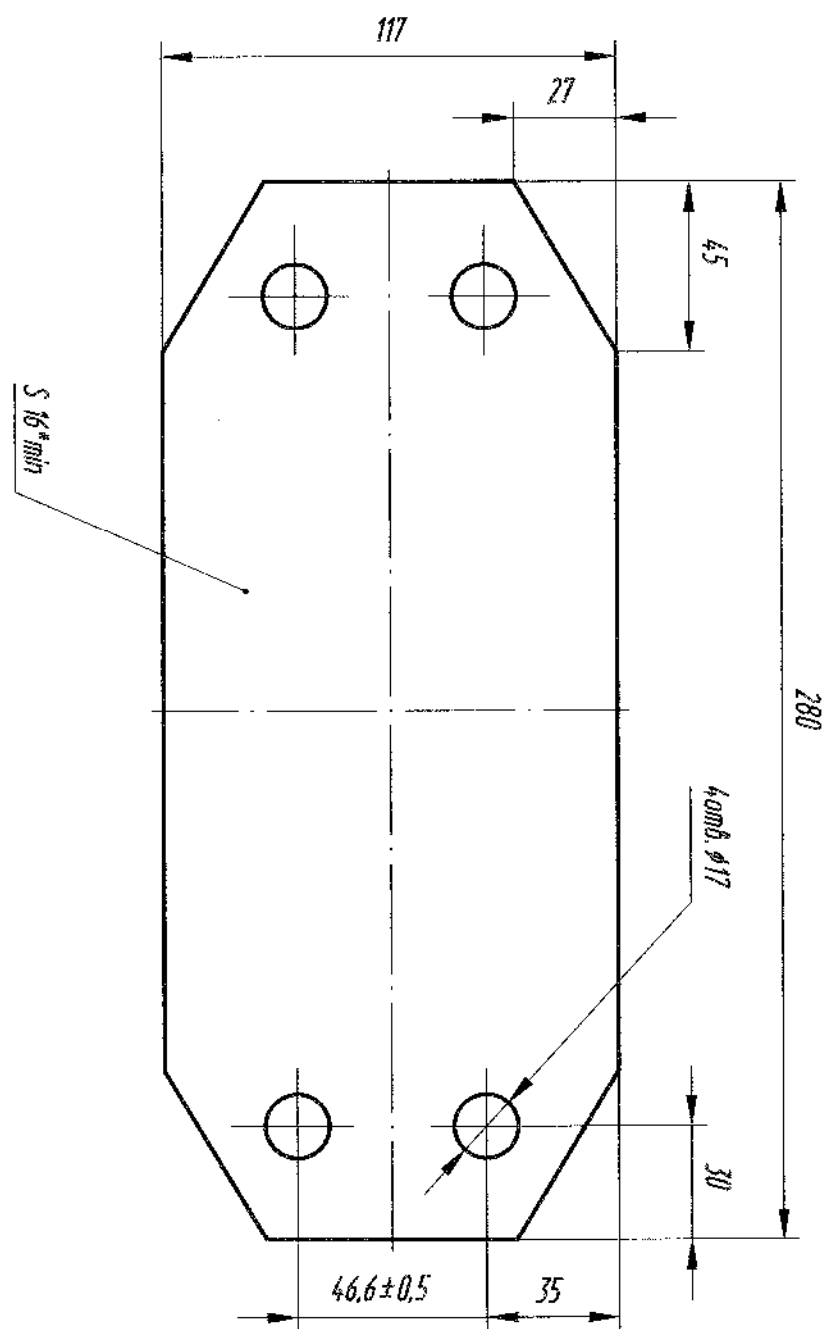
Side View (A-A): Shows the profile of the part. Dimensions include diameters $\phi 165$, $\phi 146$, $\phi 125$, $\phi 105$, and $\phi 72$. Radii $R12$ and $R17$ are indicated. Angles 30° and 63° are shown.

Section View (B-B): Shows the internal structure of the part. Dimensions include diameters $\phi 125$ and $\phi 69$. Angles 34.5° and 12.5° are shown. A central slot is present.

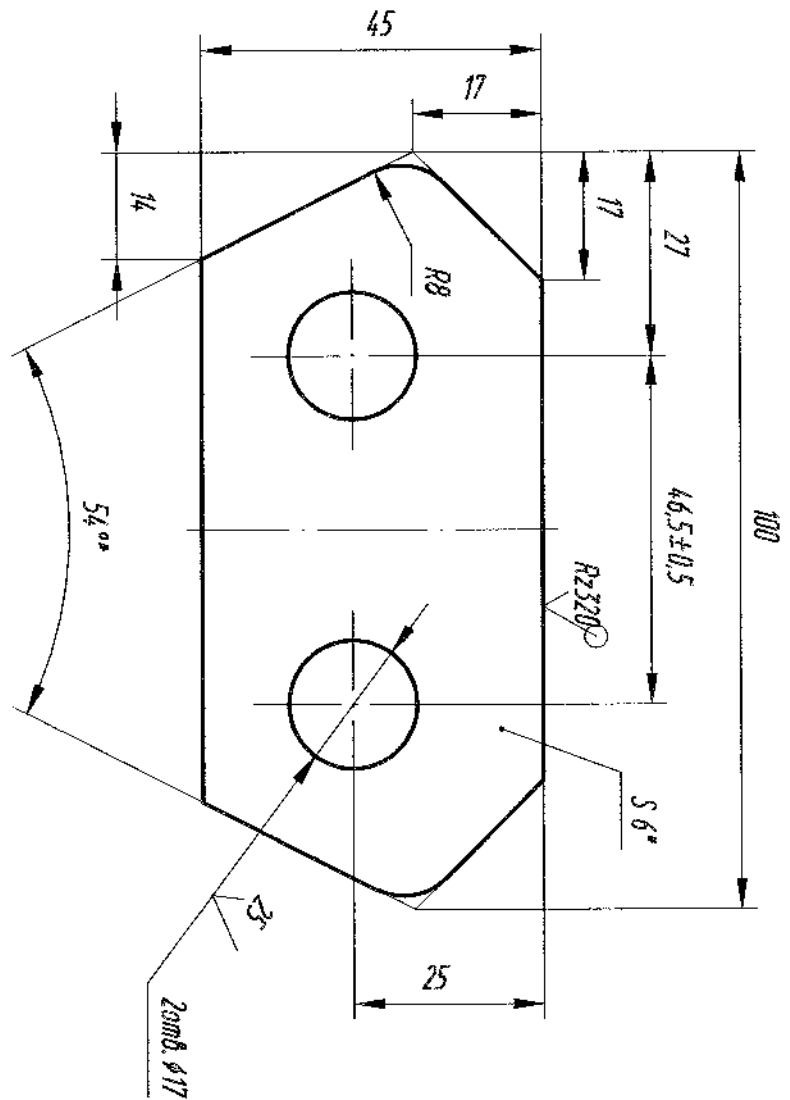
Рис. 3

Осма/ьное см. рис. 1

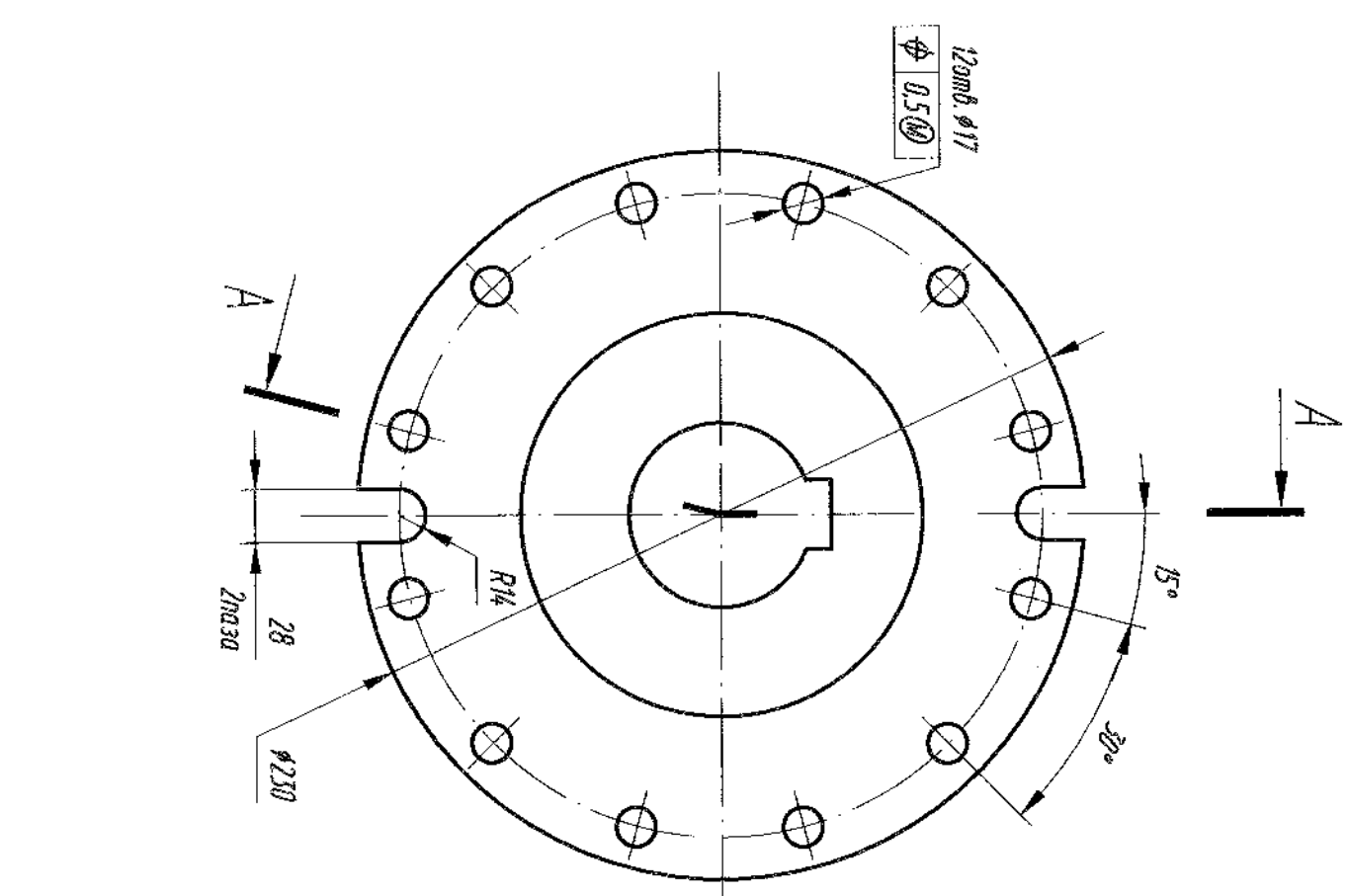
[illegible]

[illegible]

- 1.*Размеры для справок.
- 2.H14,h14, ±IT14/2.

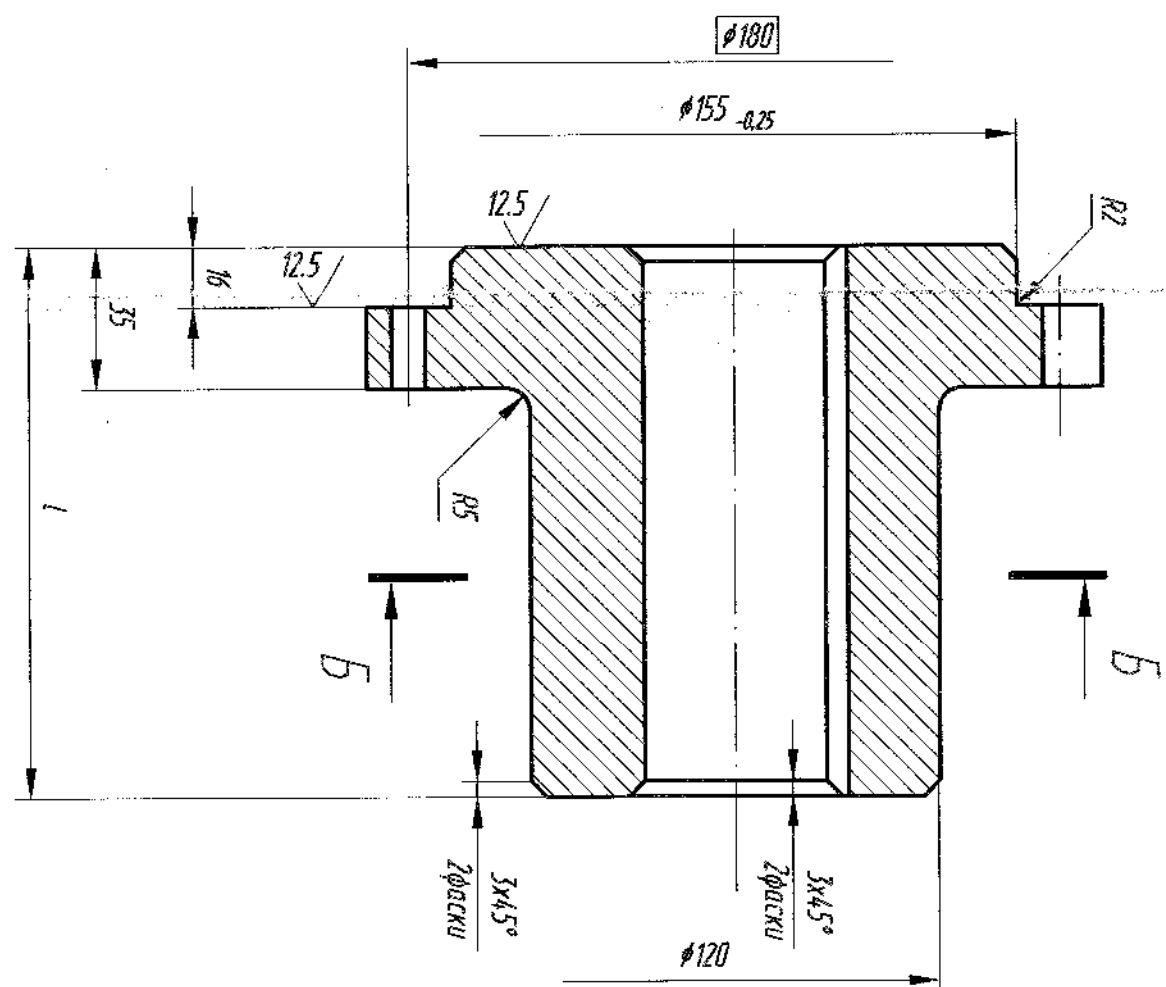
[illegible]

- 1.*Размер для справок.
- 2.H14,h14, ±IT14/2.

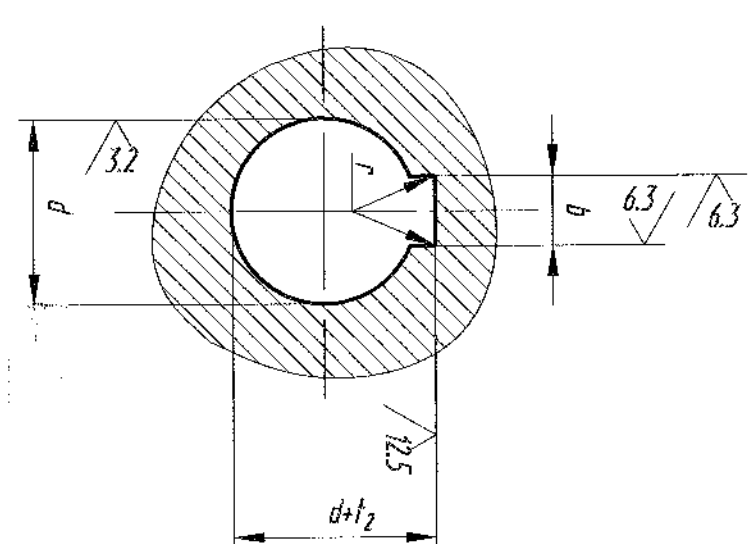


PUC.1

A-4



5-5



PUC.2

Остальное см. пус.1

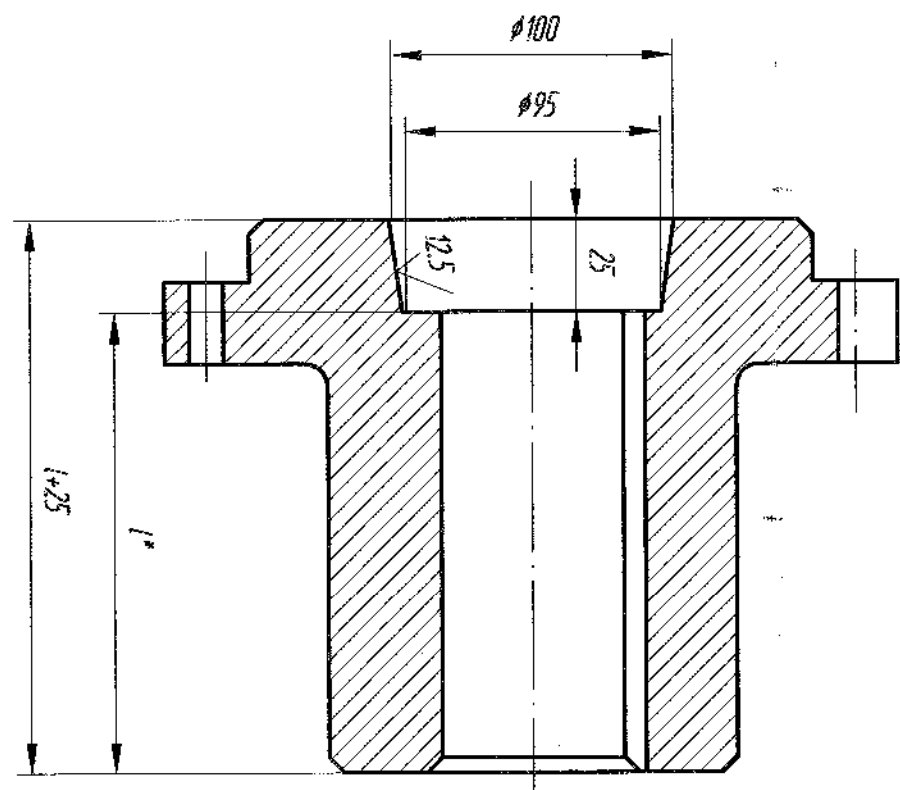
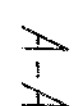
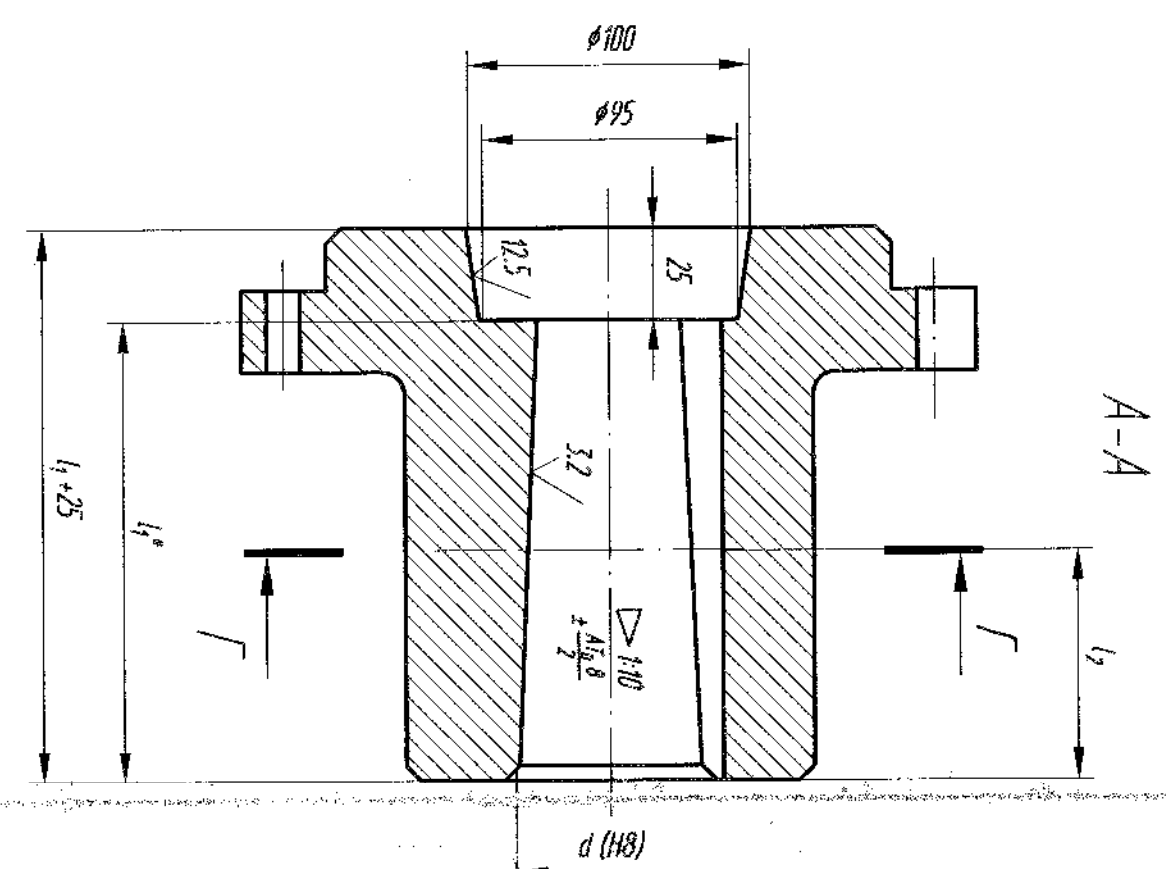


Таблица 2									
d (H8)		i		b (D10)		f_z		r	
Номин.	Пред.откл.	Длинные концы вдоль по ГОСТ 17509-66	Сечение шпонки $b \times h$	Номин.	Пред.откл.	Номин.	Пред.откл.	Номин.	Пред.откл.
63, 65	+0,046	14,0	18 $\times$ 11	18	+0,120 +0,050	4,4	+0,2 $\varnothing$	0,3	0,5
70, 71, 75	$\varnothing$		20 $\times$ 12	20	+0,149 +0,065	4,9			
d (H8)		i	Сечение шпонки $b \times h$	b (D10)		f_z		r	
Номин.	Пред.откл.			Номин.	Пред.откл.	Номин.	Пред.откл.		
63, 65	+0,046	10,5	18 $\times$ 16	18	+0,120 +0,050	6,4	+0,2 $\varnothing$	0,3	0,5
70, 71, 75	$\varnothing$		20 $\times$ 18	20	+0,149 +0,065	7,4			

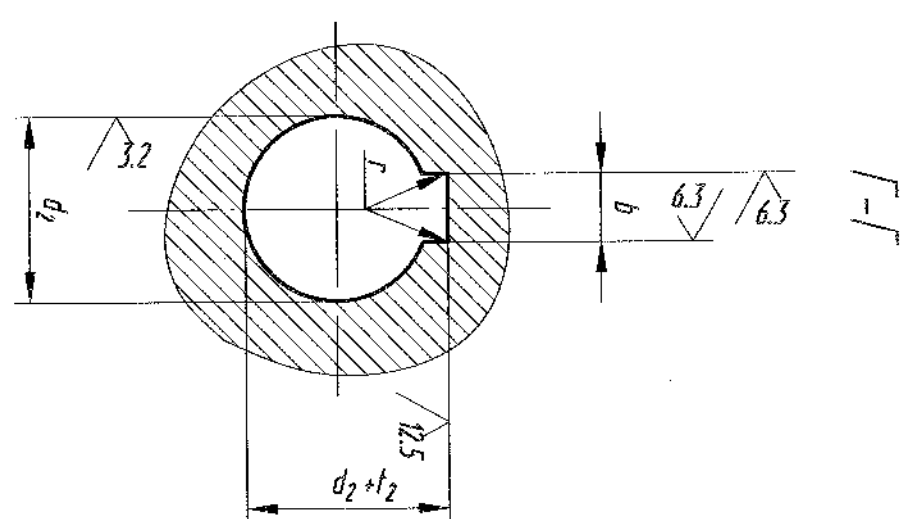
Тодуца

Обозначение	Рис.	Таблица	Растения погиривши
34.36.20.003	1	2	Цилиндрическая (11)
-01	2	2	Цилиндрическая морцевая (117)
-02	3	3	Коническая (K)

Ταδνυα1

PUC.3

Остальное см. рис. 1



d (H8)	Длины резьбы по ГОСТ 9150-72	Колодки резьбы по ГОСТ 9150-72		Грунт шпунта b x h	b (H10)		t ₂	r
		Вал по ГОСТ 9150-72	l ₁		l ₂	Ночка		
63	+0,064 0	57,75	1,1	0,2	16	16	4,3	+0,2 0 0,3
65		59,75	1,1	0,2	16 x 10			
70		64,75	1,1	0,2	18	18	4,4	
71		65,75	1,1	0,2	18 x 11			
75		69,75	1,1	0,2	21	21	4,4	

Τα δόσημα

1. Точность обработки $0-0-0-7$ ГОСТ 26 64-5-85.
2. Размеры для справок.
3. Неукреплен пред. отки. размеров НЧ, нЧ, ±ТЧ, ±2.
4. Острые кройки припускать фаской $0,5 \times 45^\circ$.
5. Допускемый перекос шпоночного паза в пределах допуска на ширину шпоночного паза.
6. Конусность и обалыжность отверстий в пределах допуска на отвёрстие.
7. Поверхности подвергнуть статической балансировке, допуском $\pm 0,001$ мм.

В наружные неровные поверхности окрасить в два слоя эмалью серого цвета ХВ-705 ГОСТ 7313-75.

9. Поверхности допускаться изготовить из стали 40 ГОСТ 977-88.

Пример обозначения полушфута расстоянной под цилиндрический концевала $\phi 55$ мм с торцевым креплением (код ЦТ) в одной последнюю часть 155 мм Полушфута М14, ЦТ55 1105 (черт. 34, 36, 20.003-01)

9. Подписи и печать должностных лиц прилагаю 40 ГОСТ 977-88

мер обозначения полнугуфта, расположенной под цилиндрической концевой 55мм с торцевым креплением (код ЦТ) и длиной посадочной части 105мм.

[illegible]

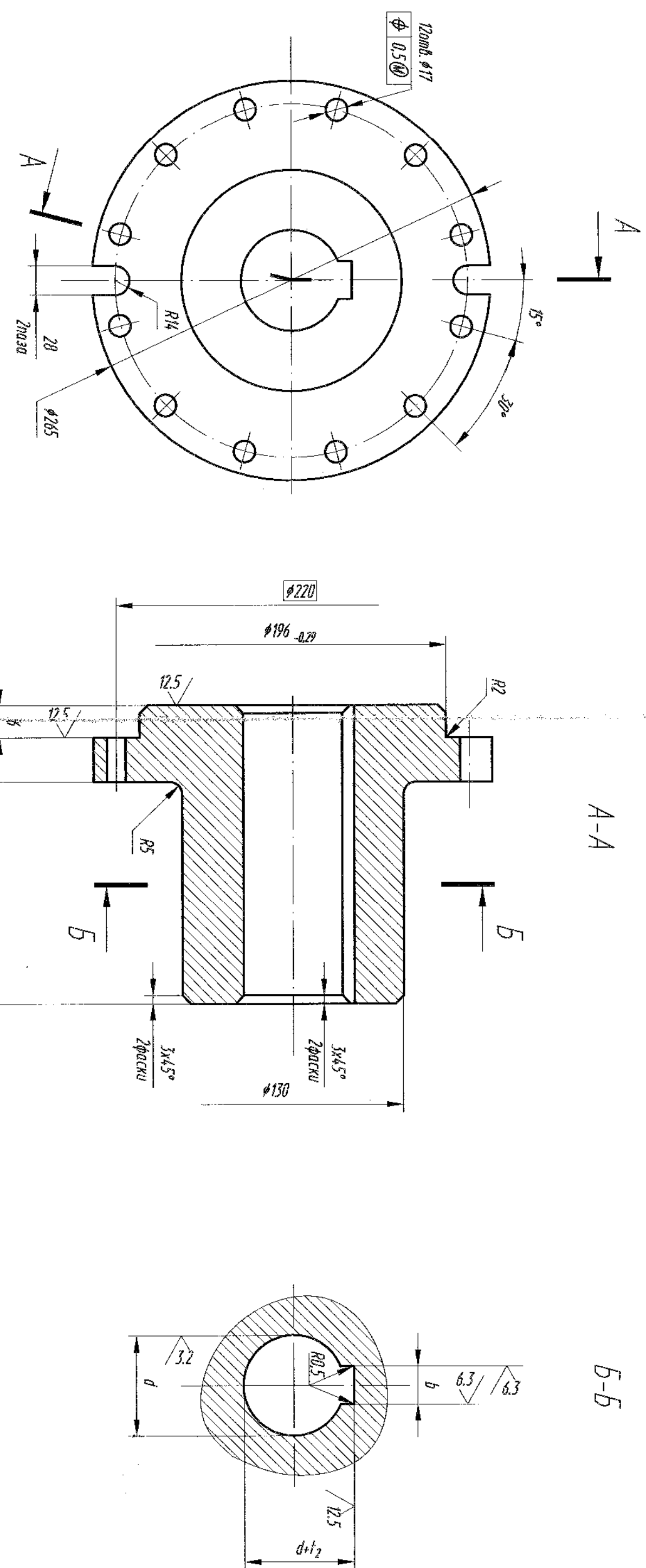


Рис.3
Остатное см. рис.1

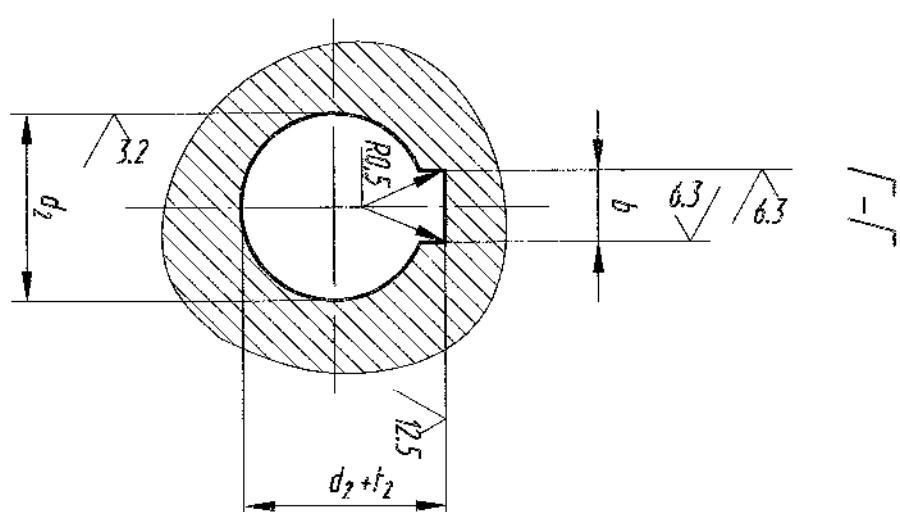
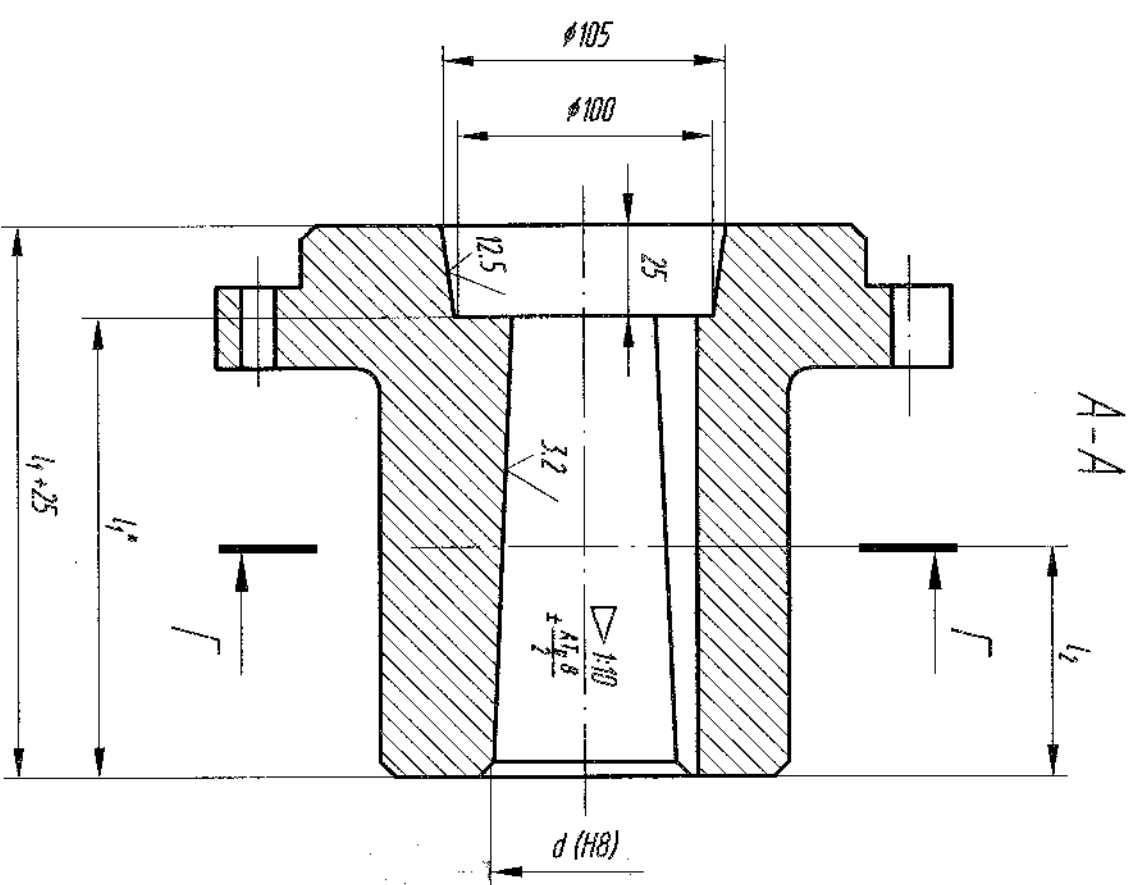
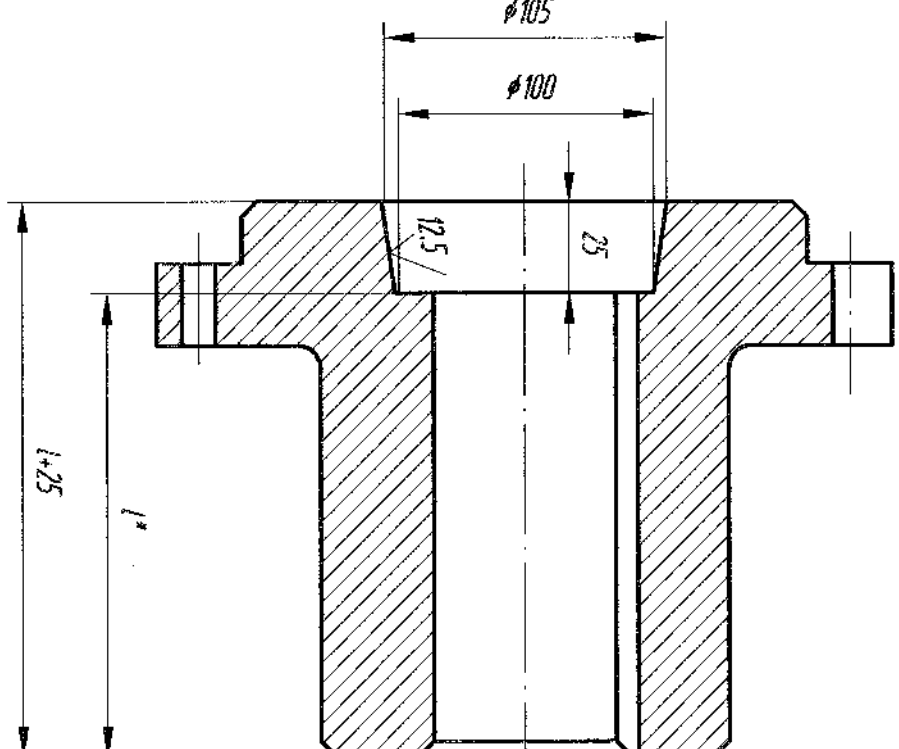


Рис.2
Остатное см. рис.1



A-A

Таблица 3												
d (H8)		Длины, мм				Котировки		Сечение шпильки		b (D10)		l ₂
Номин.	Пред. откл.	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₁	l ₂	b × h	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
80	+0,046 0	135	65	73,50	95	45	75,50	20 × 12	20	+0,049 +0,065	5,4	+0,2 0

Таблица 3

Обозначение	Рис.	Таблица	Расстояние полушария
34.36.21.003	1	2	Цилиндрическая (Ц)
-01	2	2	Цилиндрическая торцевая (ЦТ)
-02	3	3	Коническая (К)

Таблица 1

Обозначение	Рис.	Таблица	Расстояние полушария
34.36.21.003	1	2	Цилиндрическая (Ц)
-01	2	2	Цилиндрическая торцевая (ЦТ)
-02	3	3	Коническая (К)

Пример обозначения полушария, расположенной под цилиндрической концевой частью с торцевым креплением (вид ЦТ) и длиной посадочной части 170мм
Полушария М15 ЦТ80 (170) (черт. 34.36.21.003-01)

1.Точность отливки 8-0-0-7 ГОСТ 26 645-85.

2.*Размеры для справок.

3.Неуказан. пред. откл. размеров Н14, Н14, ±17/14,2.

4.Острые кромки пропильной фрезой 0,5х45°.

5.Допускаемый перекоп шпоночного паз в пределах допуска на ширину шпоночного паз.

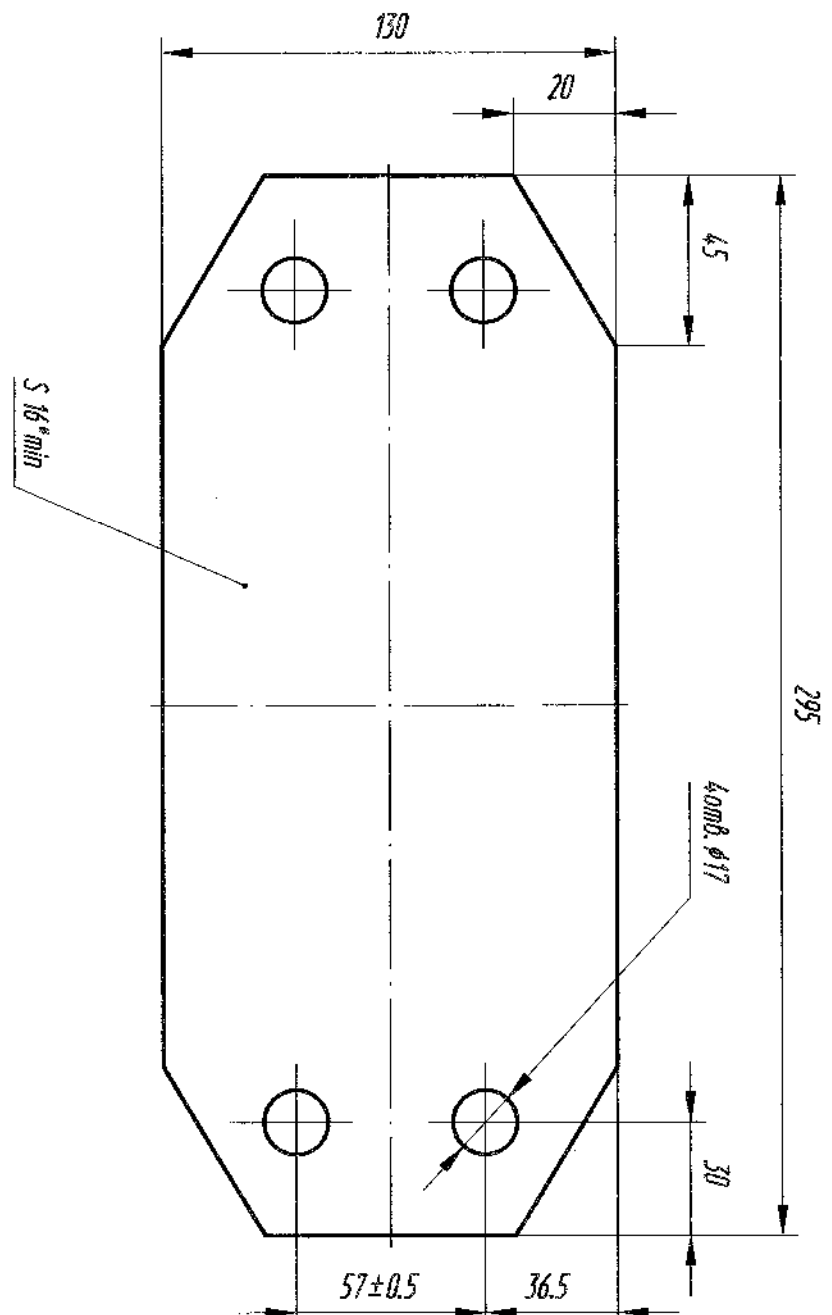
6.Конусность и овальность отверстий в пределах допуска на отверстие.

7.Полушару подвергнуть статической балансировке, допускаемый дисбаланс 1г.

8.Наружные неровности подвергнуть окрасить в два слоя эмалью серого цвета ХВ-785 ГОСТ 7313-75.

9.Полушару допускаться изготовлять из стали 40 ГОСТ 977-88.

Пример обозначения полушария, расположенной под цилиндрической концевой частью с торцевым креплением (вид ЦТ) и длиной посадочной части 170мм
Полушария М15 ЦТ80 (170) (черт. 34.36.21.003-01)



1.*Размеры для справок.
2.Н14, Н14, ±17/14,2.

34.36.21.002

Холм

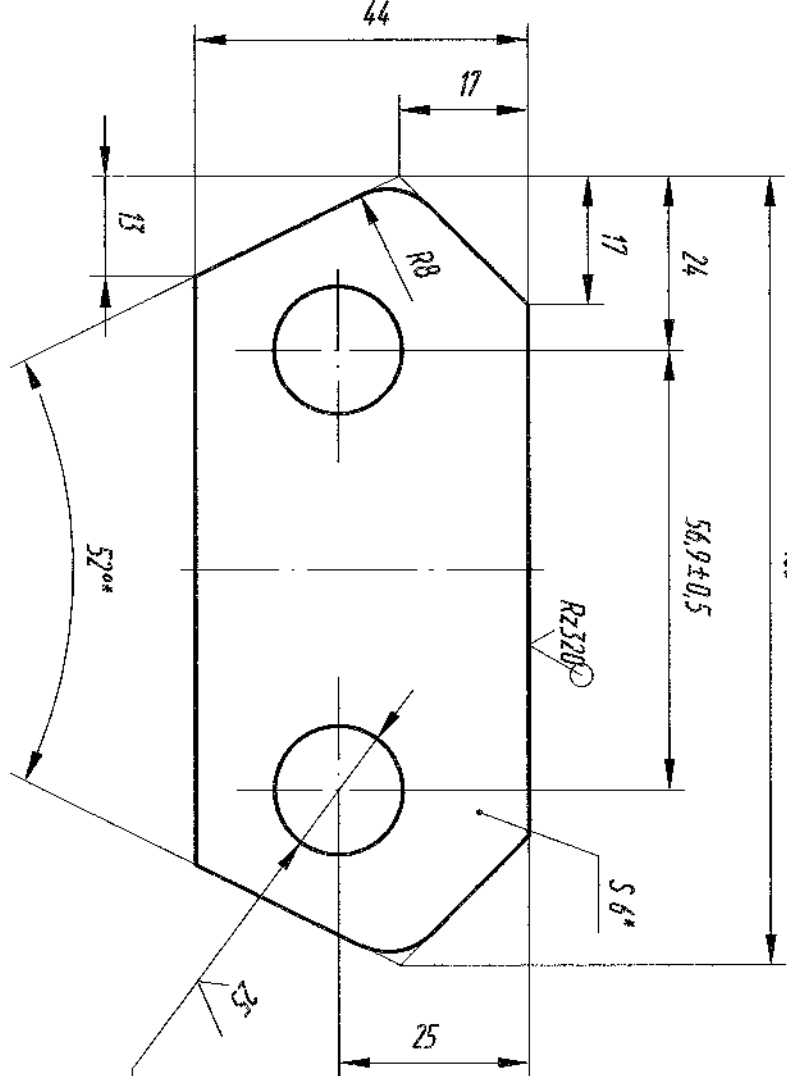
Лист 20-300-5-76-200-2-4-5-35-1-170

ГОСТ 20-85

ХПК

Формат

34.36.21.001



A

1.*Размер для справок.
2.Н14, Н14, ±17/14,2.

34.36.21.001

Сектор

Лист 6 ГОСТ 19003-74

ГОСТ 14637-89

ХПК

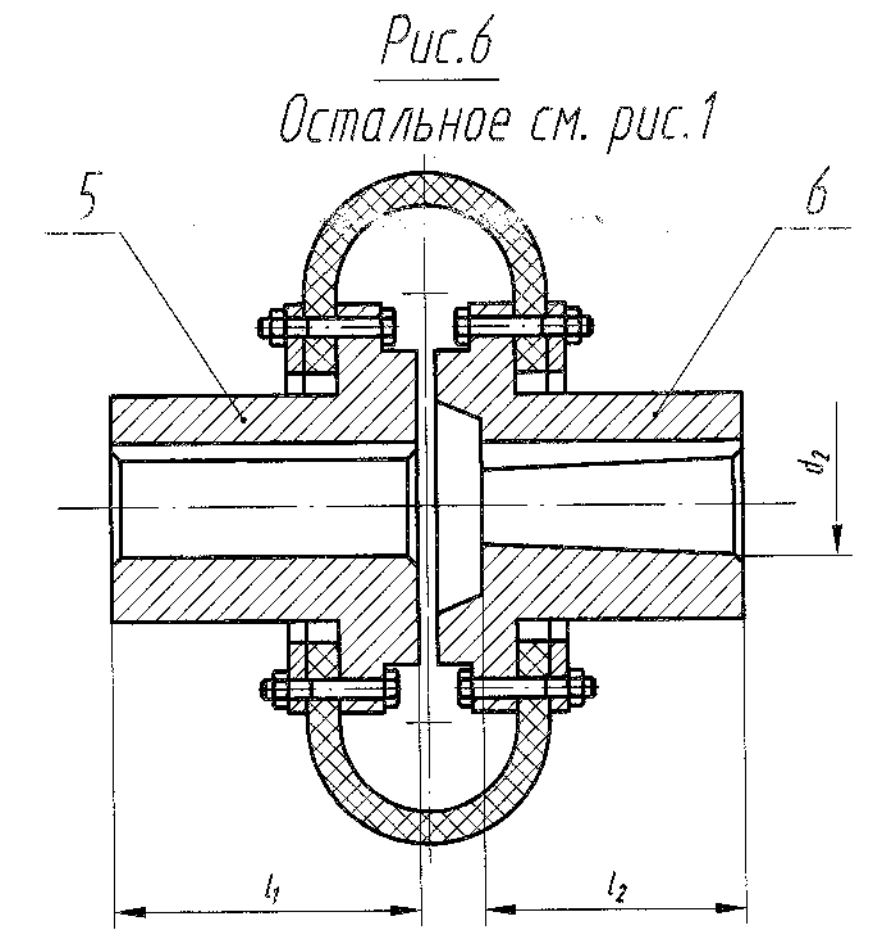
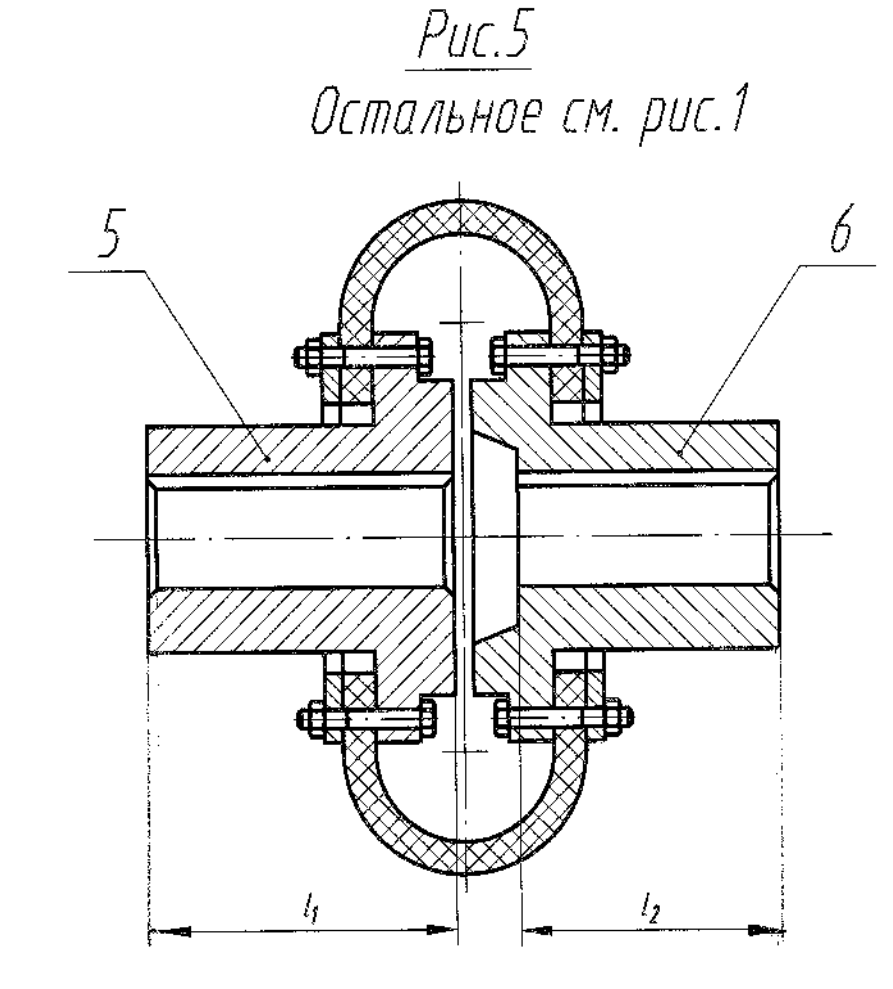
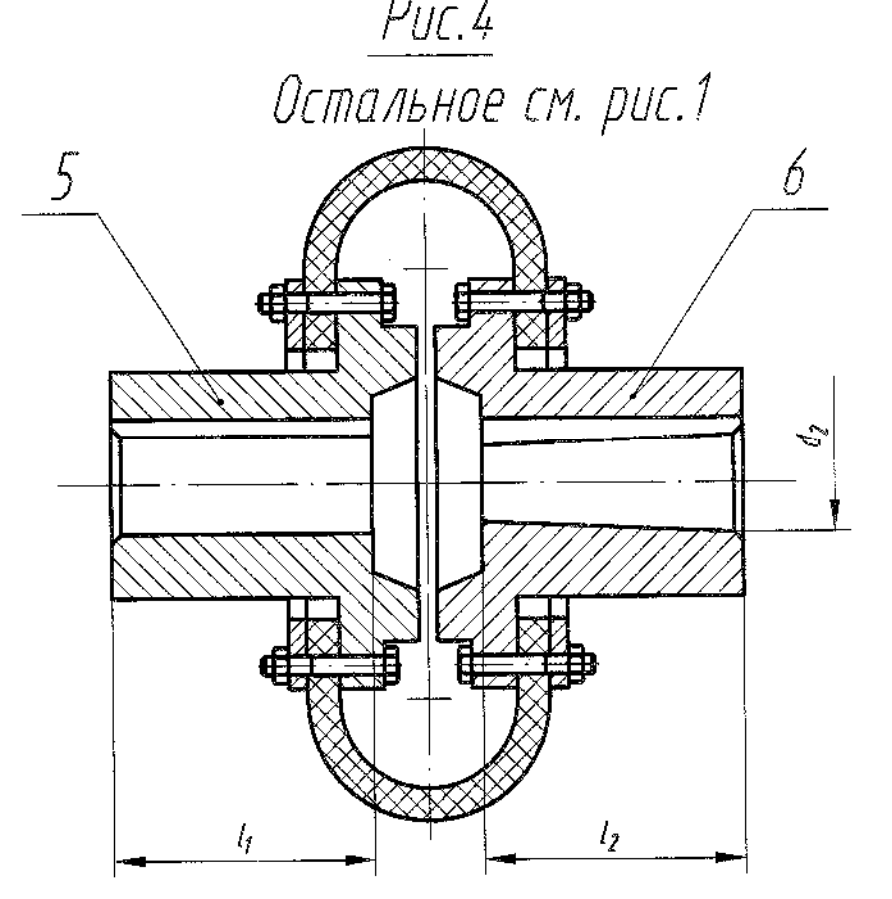
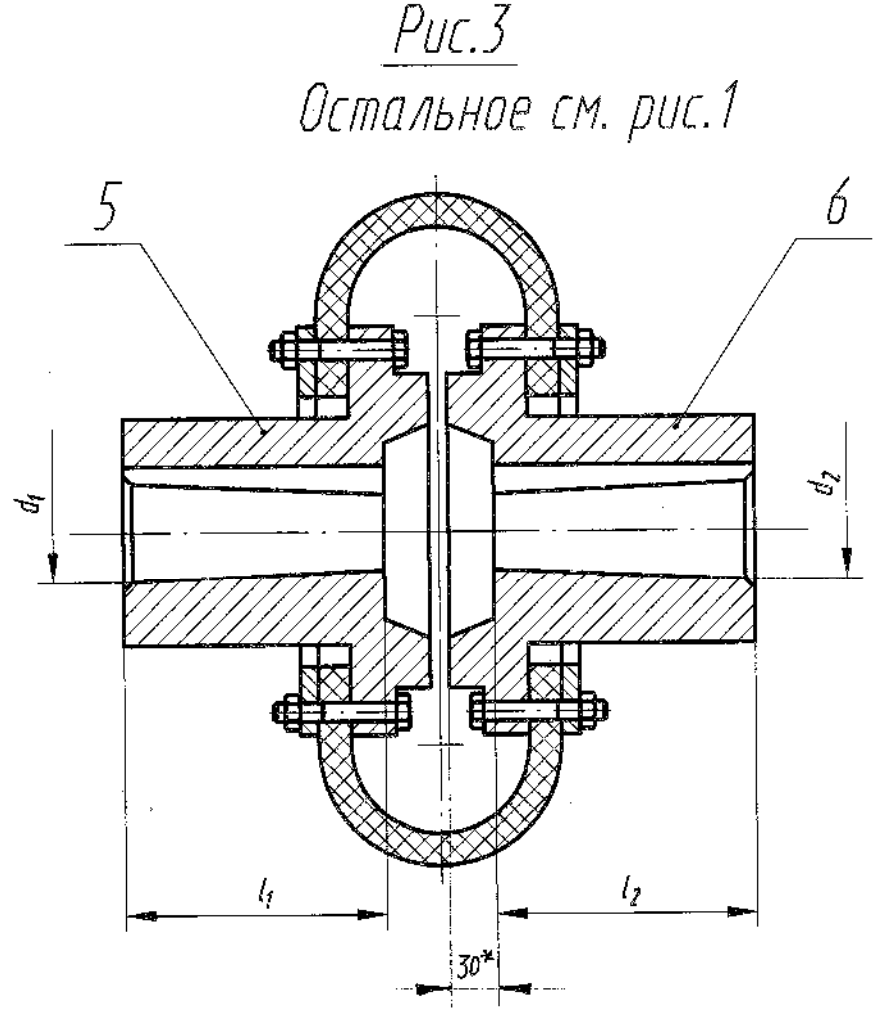
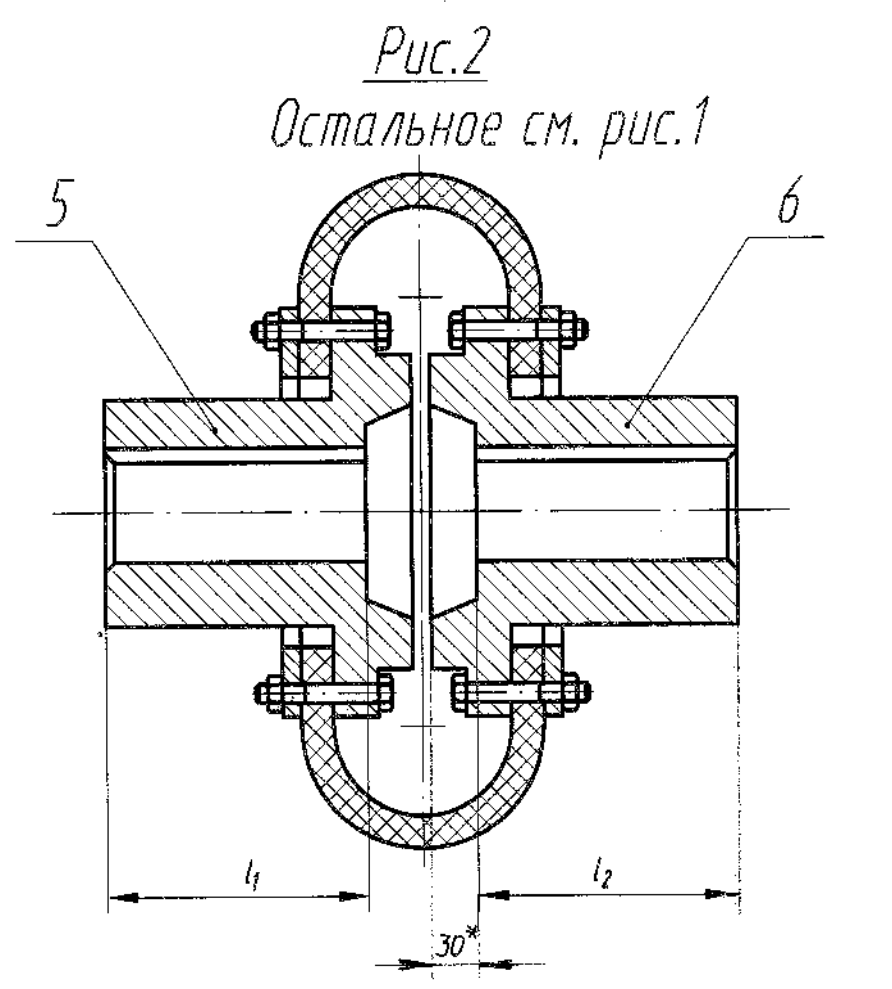
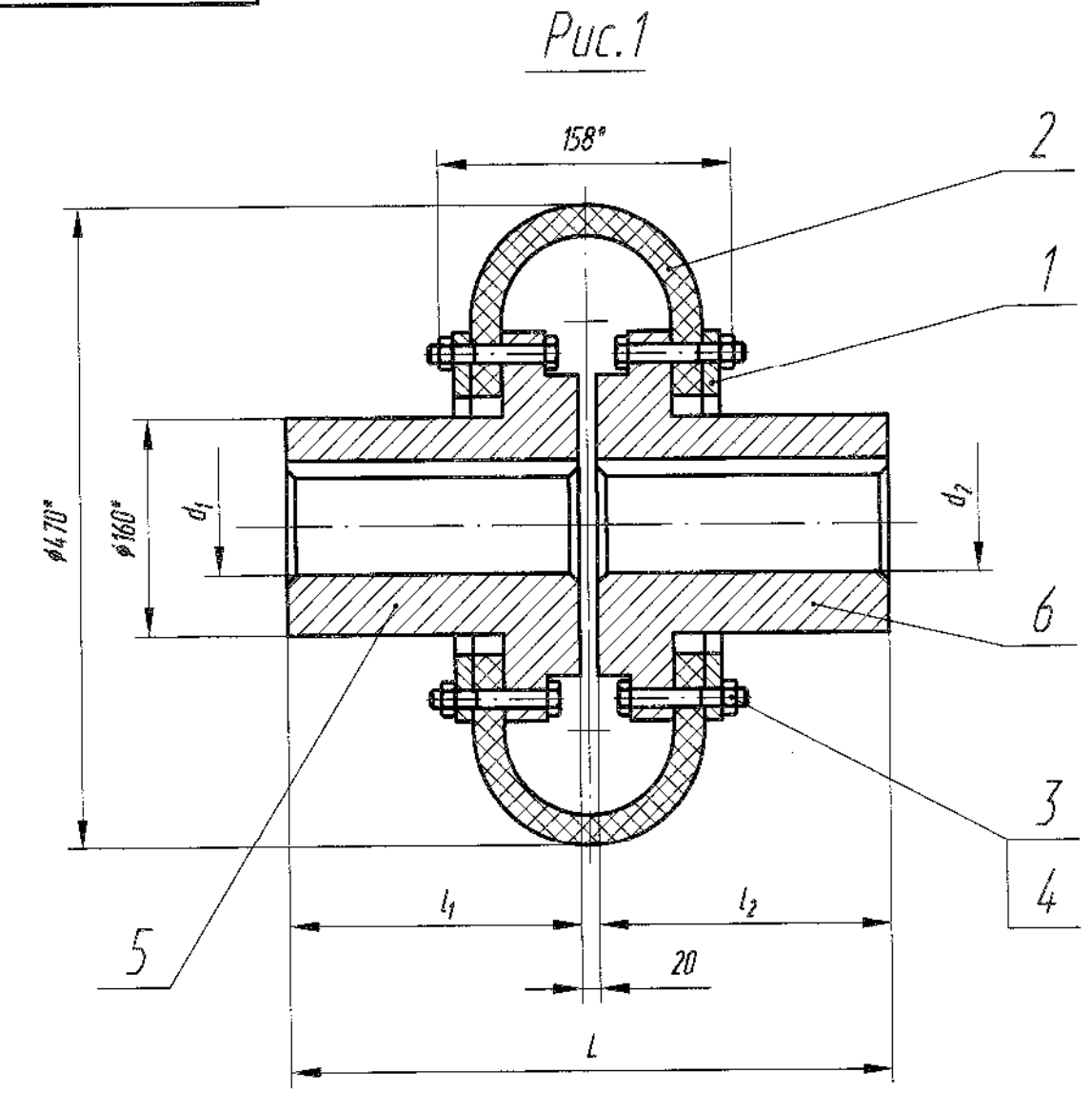
Формат

Перв. примен.		Справ. N		Подп. и дата		Инф. N подл.	
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
				34.36.22.000 -05			
				Детали			
A1	5		34.36.22.003	Полумуфта	1		
A1	6		34.36.22.003-02	Полумуфта	1		
Справ. N		Подп. и дата		Инф. N подл.		Лист	
						34.36.22.000	
						3	

Перв. примен.		Справ. N		Подп. и дата		Инф. N подл.	
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
				34.36.22.000 -01			
				Детали			
A1	5		34.36.22.003-01	Полумуфта	1		
A1	6		34.36.22.003-01	Полумуфта	1		
Справ. N		Подп. и дата		Инф. N подл.		Лист	
						34.36.22.000	
						2	

Перв. примен.		Справ. N		Подп. и дата		Инф. N подл.	
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
				Документация			
A2			34.36.22.000 СБ	Сборочный чертеж			
Справ. N		Подп. и дата		Инф. N подл.		Лист	
						34.36.22.000	
						Муфта лепестковая МЛ 6	
						Лит. 1 Лист 3	
						ПО "Беларуськалий" ХПК О	
						Копировал	
						Формат А4	

34.36.22.000 СБ



Техническая характеристика

1.Максимальный передаваемый крутящий момент	кг м	250
2.Максимальная передаваемая частота вращения вала	об/мин.	1500
3.Максимальная длина посадочной части полумуфты lmax	мм	210
4.Максимальная длина муфты в сборе Lmax	мм	500

Технические требования

- *Размеры для справок.
- Муфта допускает: радиальное смещение валов до 5мм,угловое-до 4°.
- Муфту подвергнуть статической балансировке, допускаемый дисбаланс 1г м.

Пример обозначения муфты лепестковой ,у которой полумуфта 5 имеет длину посадочной части 170мм и расточена под цилиндрический конец вала ϕ 85мм (вид Ц), а полумуфта 6 имеет длину посадочной части 210мм и расточена под цилиндрический конец вала ϕ 100мм с торцевым креплением (вид ЦТ) :
Муфта МЛ6 Ц85 /ЦТ100 /210 (черт. 34.36.22.000-04)

Обозначение	Рис.	Расточка полумуфт	Обозначение по ранее действующему по СТД 9-74
34.36.22.000	1	Цилиндрическая/Цилиндрическая (Ц/Ц)	МЛ6-1
-01	2	Цилиндрическая торцевая/Цилиндрическая торцевая (ЦТ/ЦТ)	МЛ6-2
-02	3	Коническая/Коническая (К/К)	МЛ6-2
-03	4	Цилиндрическая торцевая/Коническая (ЦТ/К)	МЛ6-2
-04	5	Цилиндрическая/Цилиндрическая торцевая (Ц/ЦТ)	МЛ6-3
-05	6	Цилиндрическая/Коническая (Ц/К)	МЛ6-3

				34.36.22.000 СБ			
				Муфта лепестковая МЛ 6 Сборочный чертеж			
Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ.	Татар		88	1.2001		73,1	-
Пров.	Касперович		88	04.01			
Гл. инж.	Черкас	88	29.02	04.01	Лист	Листов 1	
Н. инж.	Касперович		88	29.02	ПО "Беларуськалий"		
Пров.	Китун		88	04.01	ХПК О		
				Копировал	Формат		

34.36.22.003

✓(✓)

Рис.3

Остальное см. рис.1

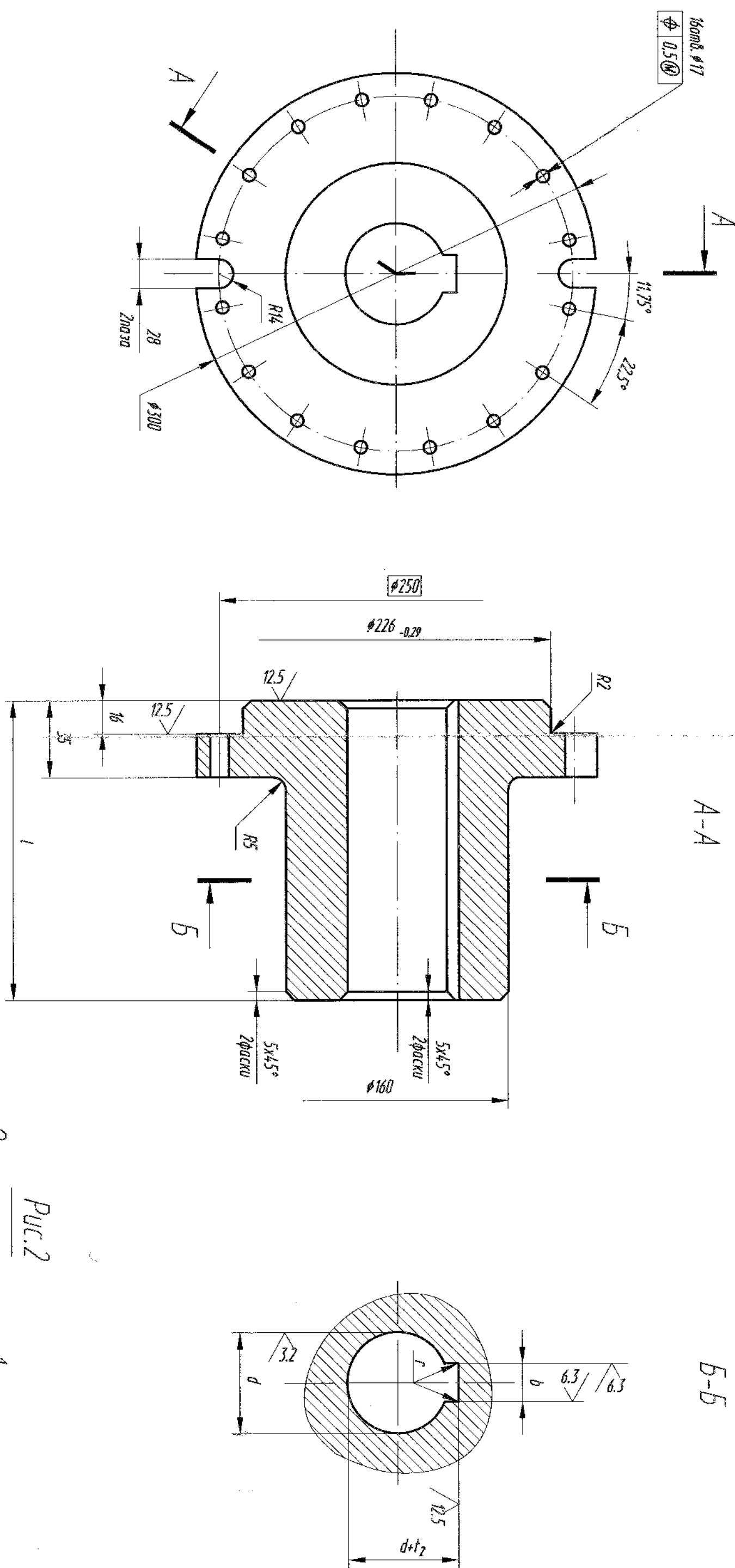
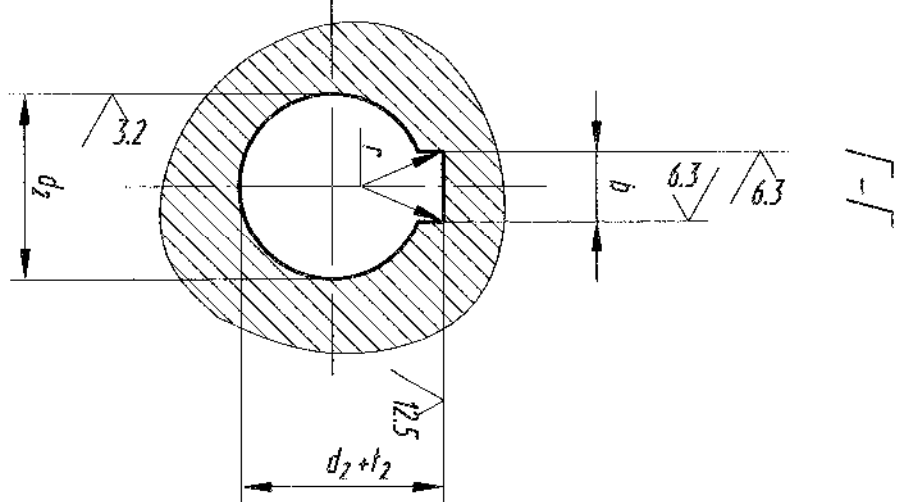


Рис.2

Остальное см. рис.1

А-А

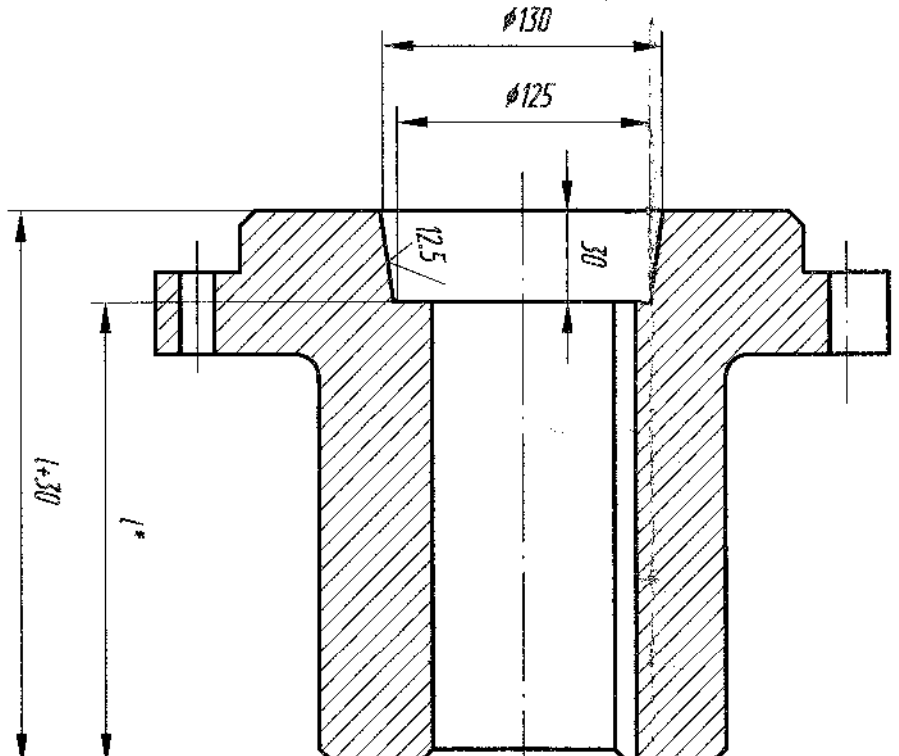


Таблица 3

Нормин.	d (H8)	Длины по ГОСТ 12708-66			Сечение шпонок			r
		l	l ₁	l ₂	б	б ₁	б ₂	
85	+0,054 0	135	65	83,50	20	4,9	4,9	0,5
90		170	82,5	91,75	22	5,4	5,4	0,5
95		180	82,5	91,75	25	5,4	5,4	0,5

- 1.Точность отливки 8-0-0-7 ГОСТ 26 645-85.
- 2.*Размеры для справок.
- 3.Неказан. пред. откл. размеров Н14,Н14, ±114,12.
- 4.Острые кромки пропустить фаской 0,5х45°.
- 5.Допускаемый перекос шпоночного пазов в пределах допуска на ширину шпоночного пазов.
- 6.Коничесность и обвальность отверстий в пределах допуска на отверстие.
- 7.Получилу подвергнуть стальной допускной допускной дистанции 1 м.
- 8.Наружные неровные поверхности окрасить в два слоя эмалью серого цвета ХВ-705 ГОСТ 7315-75.
- 9.Получилу допускается изготовить из стали 40 ГОСТ 977-88.

Пример обозначения полушляпы расточенной под цилиндрический конец
всего 85мм с торцевым креплением (вид Ц17) и длиной посадочной части 170мм
Полушляпа М16 Ц1705 1770 (черт. 34.36.22.003-01)

34.36.22.003	Лист	Масса	Масштаб
Полушляпа	Лист	Масса	Масштаб
Сталь 35Л ГОСТ 977-88	Лист	Масса	Масштаб
По "Бенарусский"	Лист	Масса	Масштаб
ХПК	Лист	Масса	Масштаб

34.36.22.002

✓(✓)

Рис.1

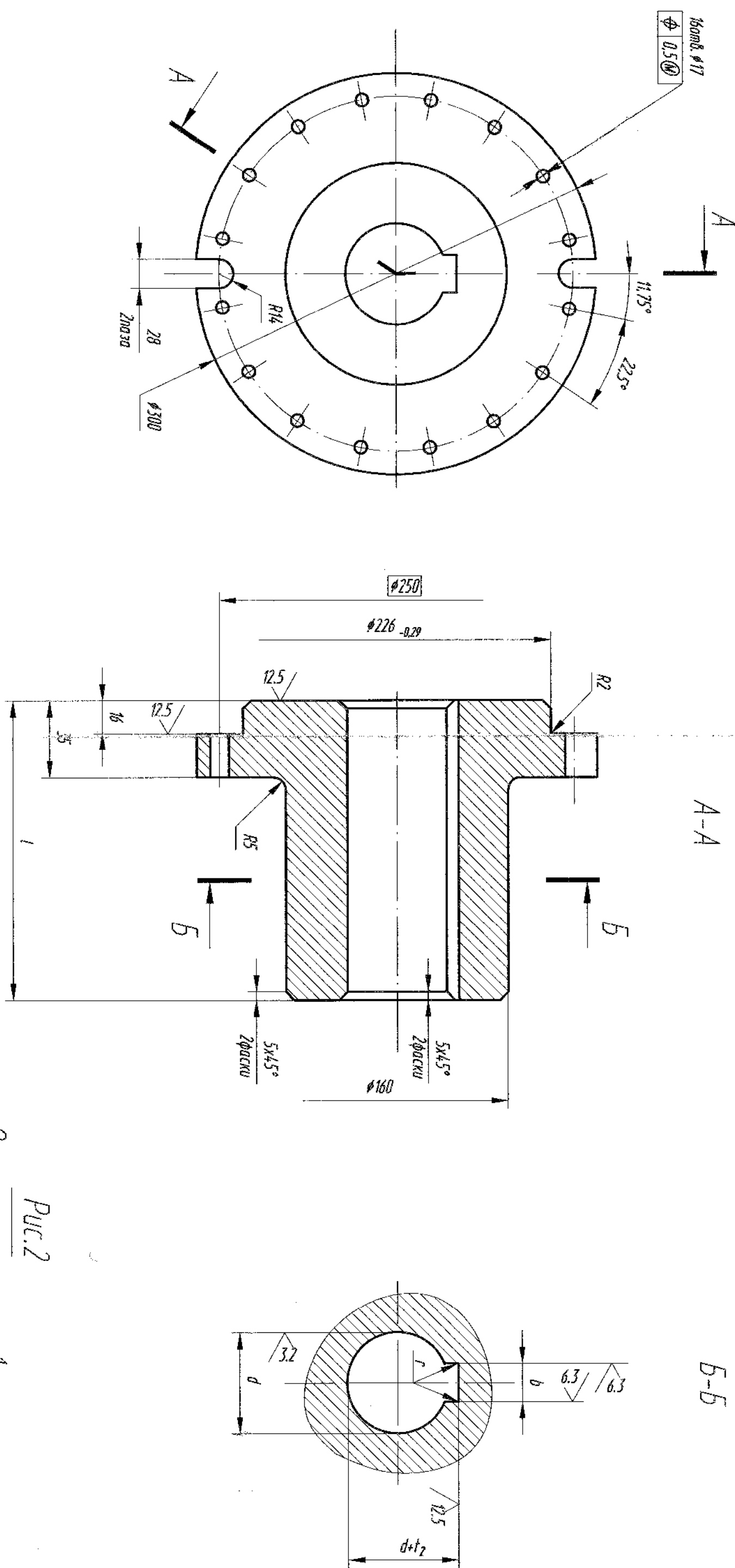


Рис.2

Остальное см. рис.1

А-А

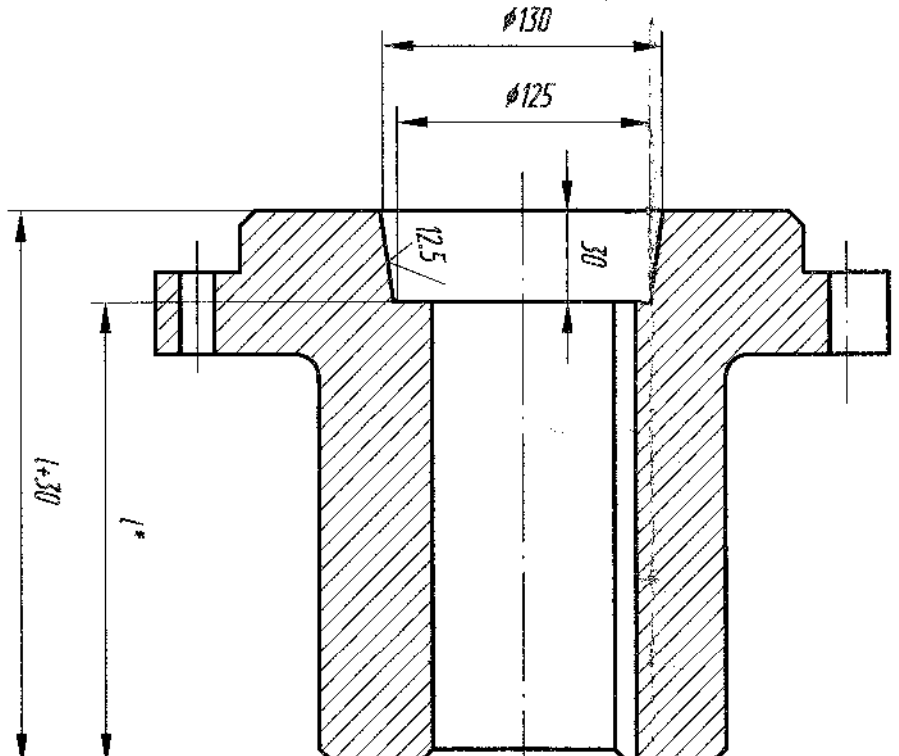


Таблица 2

Нормин.	d (H8)	Длины по ГОСТ 12708-66			Сечение шпонок			r
		l	l ₁	l ₂	б	б ₁	б ₂	
85	+0,054 0	170	24 x 14	24	5,4	5,4	5,4	0,5
90, 95		210	25 x 14	25	5,4	5,4	5,4	0,5
90, 95		210	28 x 16	28	6,4	6,4	6,4	0,5

Таблица 1

Нормин.	d (H8)	Длины по ГОСТ 12708-66			Сечение шпонок			r
		l	l ₁	l ₂	б	б ₁	б ₂	
85	+0,054 0	170	24 x 14	24	5,4	5,4	5,4	0,5
90, 95		210	25 x 14	25	5,4	5,4	5,4	0,5
90, 95		210	28 x 16	28	6,4	6,4	6,4	0,5

34.36.22.001

✓(✓)

Рис.1

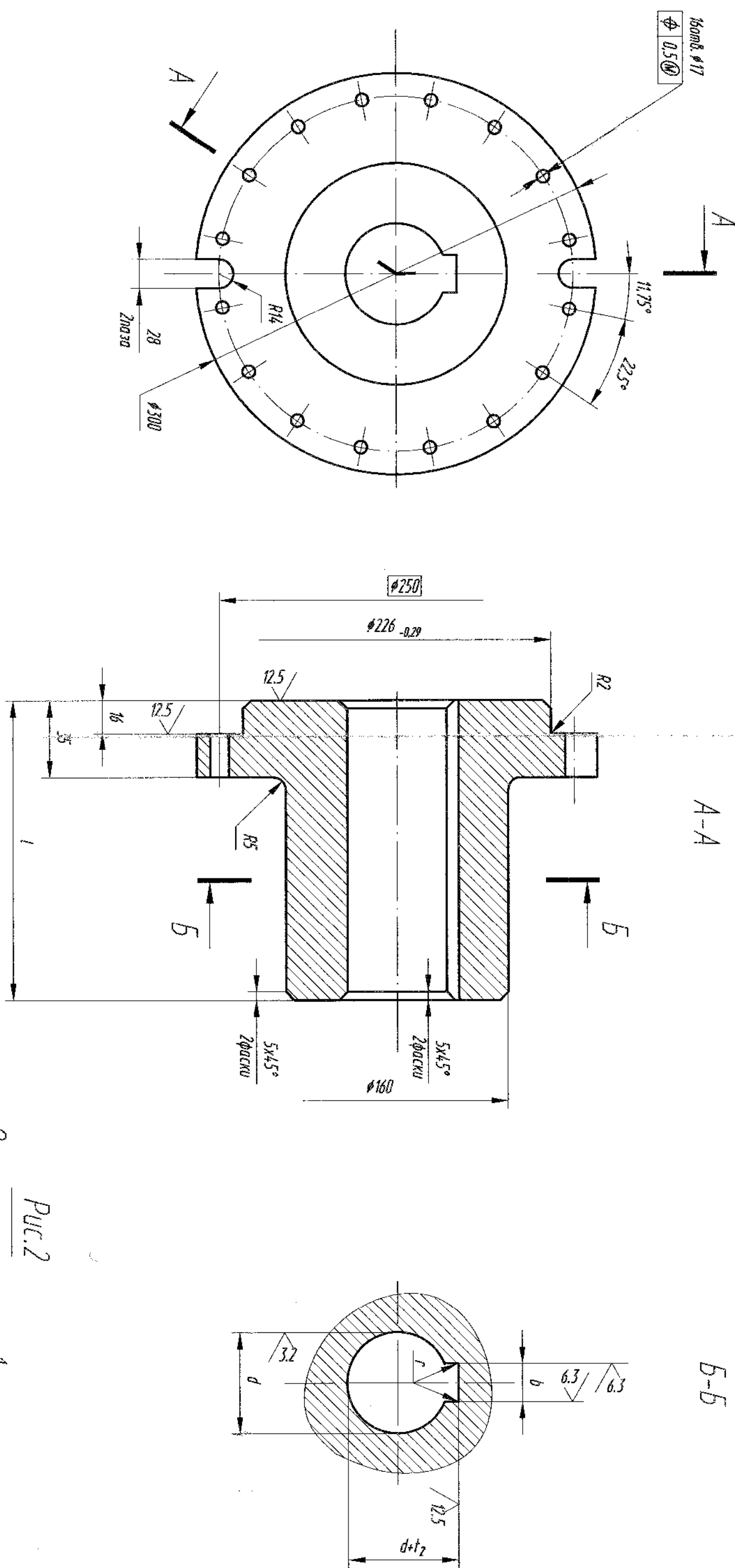


Рис.2

Остальное см. рис.1

А-А

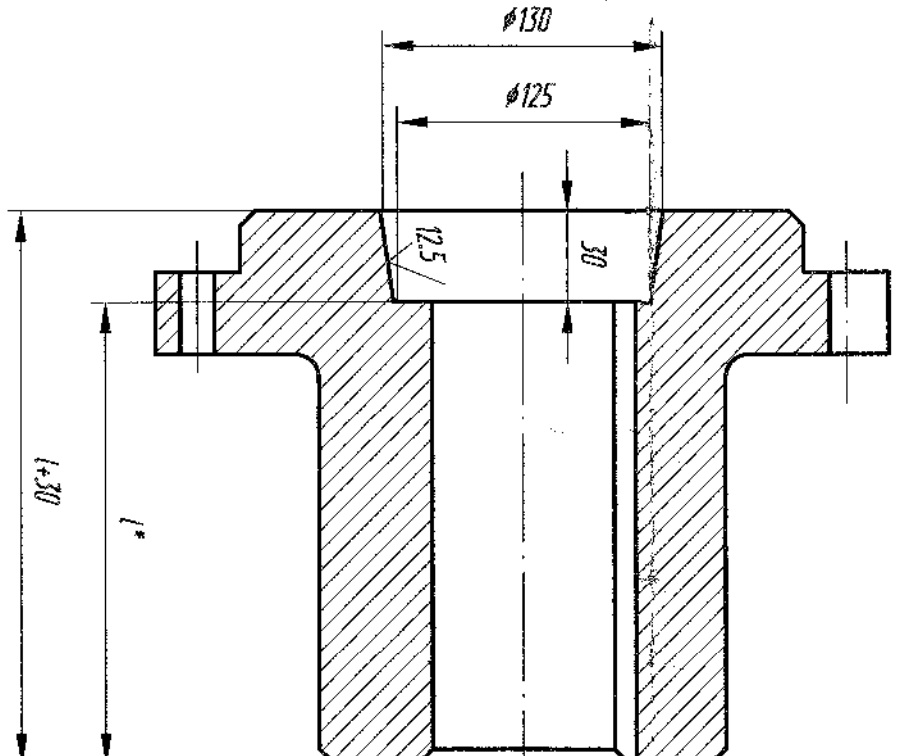


Таблица 3

Нормин.	d (H8)	Длины по ГОСТ 12708-66			Сечение шпонок			r
		l	l ₁	l ₂	б	б ₁	б ₂	
85	+0,054 0	135	65	83,50	20	4,9	4,9	0,5
90		170	82,5	91,75	22	5,4	5,4	0,5
95		180	82,5	91,75	25	5,4	5,4	0,5

Таблица 1

Нормин.	d (H8)	Длины по ГОСТ 12708-66			Сечение шпонок			r
		l	l ₁	l ₂	б	б ₁	б ₂	
85	+0,054 0	170	24 x 14	24	5,4	5,4	5,4	0,5
90, 95		210	25 x 14	25	5,4	5,4	5,4	0,5
90, 95		210	28 x 16	28	6,4	6,4	6,4	0,5

[illegible]

Technical drawing of a mechanical part, showing three views: front view, top view, and side view (B-B).

Front View: Shows a cross-section of the part. Key dimensions include: total width $\varnothing 270$, central hole diameter $\varnothing 125$, flange thickness 40, and a central slot of width 20. The part is symmetrical about a vertical centerline.

Top View: Shows the circular top of the part. Key dimensions include: outer diameter $\varnothing 360$, central hole diameter $\varnothing 125$, and 12 holes arranged in a circle. The holes are spaced at 11.25° intervals. A section line A-A is indicated.

Side View (B-B): Shows the profile of the part. Key dimensions include: total width $\varnothing 270$, central hole diameter $\varnothing 125$, and a central slot of width 20. The part is symmetrical about a vertical centerline. A section line B-B is indicated.

Section Lines: A-A and B-B are indicated on the drawing.

[illegible][illegible]

Инф. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	----------	---------------

d (H8)		L		Сечение шпонки b x h		b (D10)		l ₂		γ
Номин.	Предельн.	Номин.	Предельн.	Номин.	Предельн.	Номин.	Предельн.	Номин.	Предельн.	
105	+0,054 0	210		28x 16	28	+0,149 -0,065	6,4	6,4	+0,2 0	0,5
110				32x 18	32	+0,180 -0,080	7,4			
120				32x 28	32	+0,187 -0,080	11,4			

[illegible]

[illegible]

Инф. № подл.		Подп. и дата		Взам. инф. №		Инф. № дубл.		Подп. и дата		Спроб. №		Перв. примен.	
Исполн.	Н.Закуча	Подп.	Имя	Разработ.	Григорьев	Подп.	Имя	Проф.	Киселович	Подп.	Имя	Проф.	Киселович
Исполн.	Киселович	Подп.	Имя	Разработ.	Григорьев	Подп.	Имя	Проф.	Киселович	Подп.	Имя	Проф.	Киселович
34.36.24.001				Сектор				Исполн. 6 ГОСТ 19903-74 См.3 ГОСТ 14637-89				По "Ведущий инженер" ХПКО	
Дат.		Масса		Материал		Дат.		Масса		Материал		Дат.	
0.28		1.1											

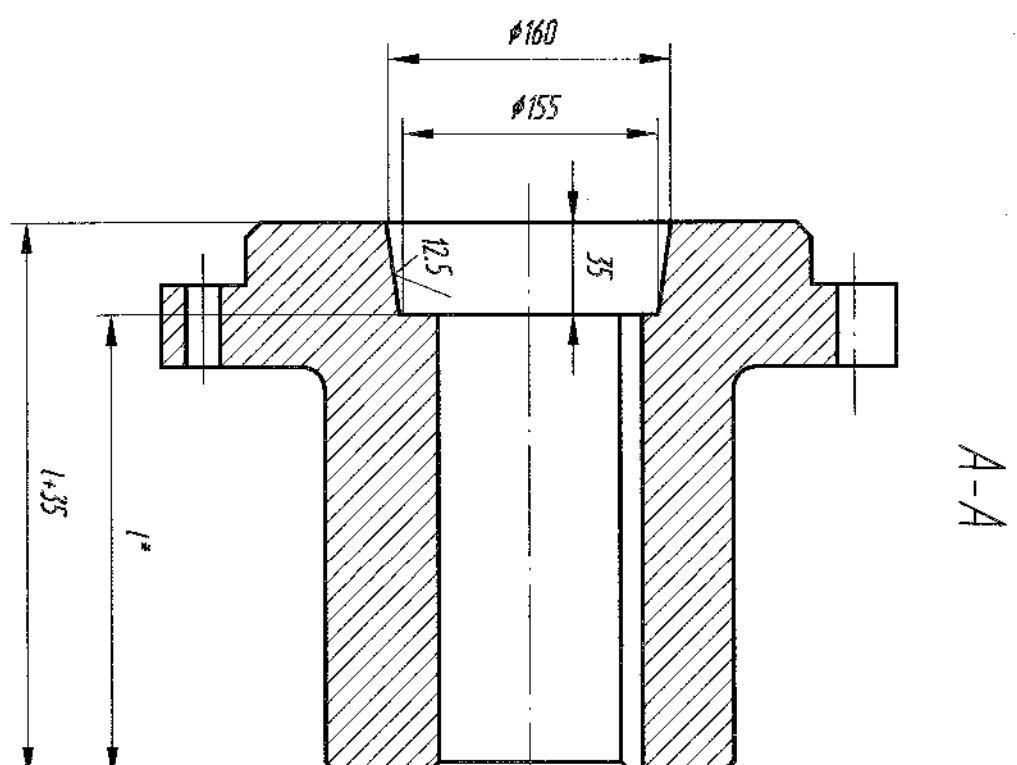
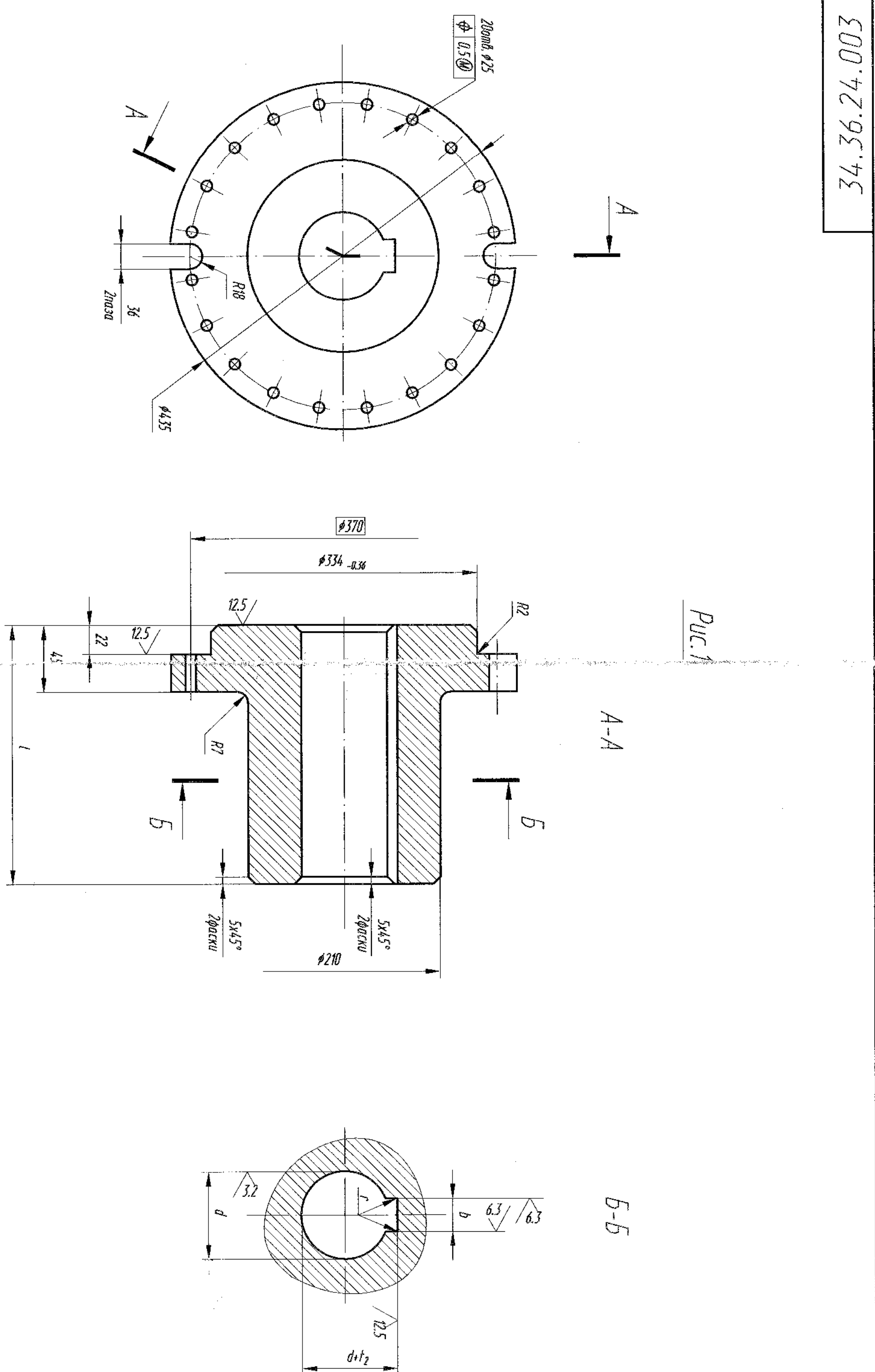
34.36.24.001

Сектор

Исполн. 6 ГОСТ 19903-74
См.3 ГОСТ 14637-89

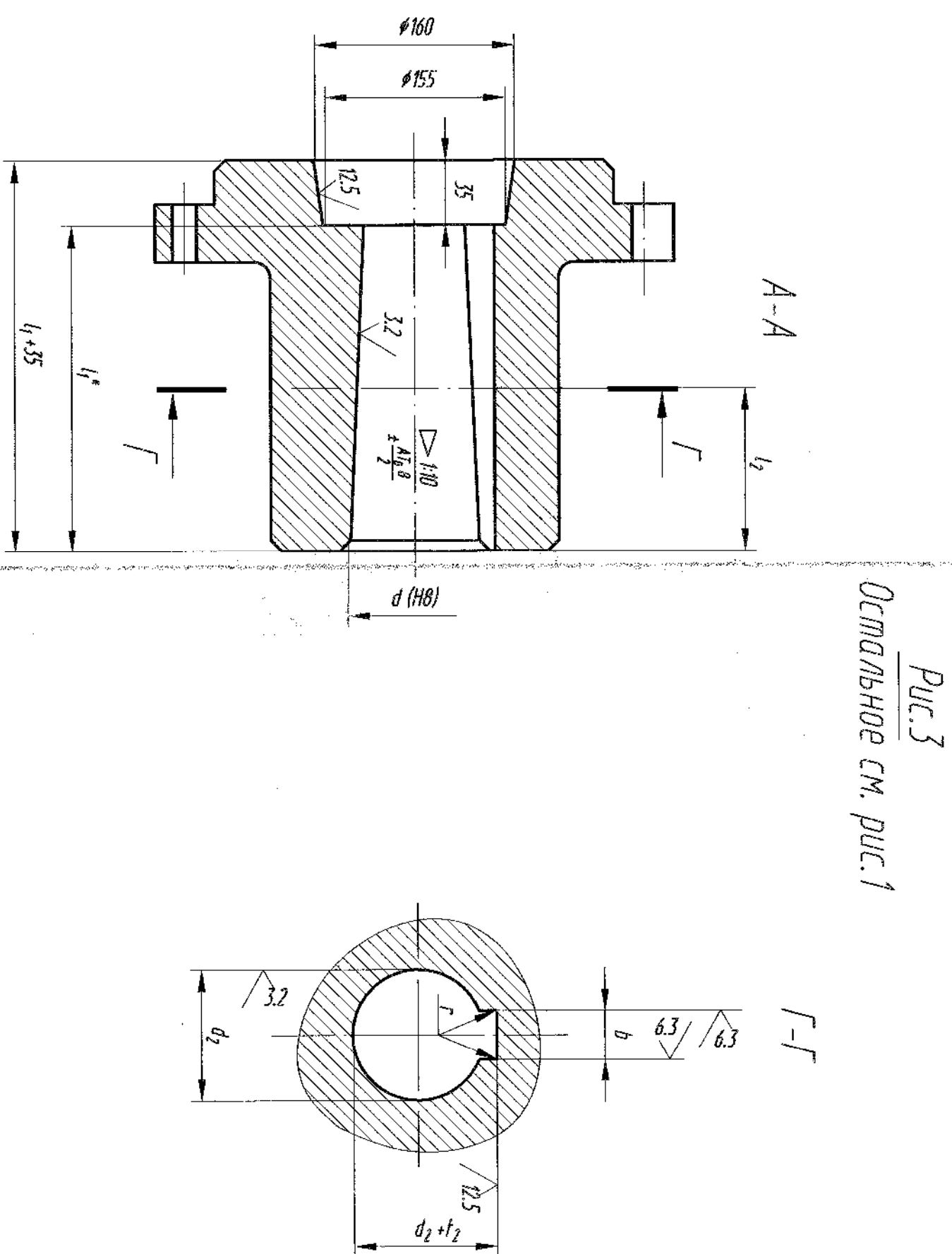
По "Ведущий инженер"
ХПКО

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.



d (H8)		f	Сечение шпонки	b (D100)	Таблица 2	
Номин.	Предел допуска	Длины шпоны по ГОСТ 27009-66	b x h	Номин.	Предел допуска	Предел допуска
125	+0,063 0	210	32 x 18	32	+0,060 +0,080	7,4 +0,2 0
130	0	250				7,4
d (H8)			Сечение шпонки	b (D100)	f ₂	
Номин.	Предел допуска	Нормы длины шпоны по ГОСТ 27009-66	b x h	Номин.	Предел допуска	Предел допуска
125	+0,063 0	165	32 x 28	32	+0,060 +0,080	11,4 +0,3 0
130	0	200				11,4
						f

Таблица 1			
Обозначение	Рус.	Таблица	Расточка погнутости
34, 36, 24, 003	1	2	Цилиндровая (Ц)
-01	2	2	Цилиндровая морцевая (ЦТ)
-02	3	3	Коническая (К)



d (м)	Матрица коэф. для $10^{-2} \Gamma(20) \cdot \Gamma(2)$			Корреляц. для $10^{-2} \Gamma(20) \cdot \Gamma(2)$			Среднее значение $b \times n$	Поправка	σ (с.о.)		Γ
	i_1	i_2	d_2	i_1	i_2	d_2			Пред.оц.	Поправ.	
125	0,83	770	82,5	176,75	125	60	28 × 16	28	-0,49	0,06	0,2
130	0	205	100	120,00	155	75					0,5

1. Точность опилки: в 0-0-7 ГОСТ 26 645-85.
2. Размеры для стрижки.
3. Неизгнаны, пред. опил. размером $N4, n4, \pm 114, 2$.
4. Острые крошки пропилить доской $0,5 \times 45^\circ$.
5. Допускается перекус шпоночного паза в пределах допуска на ширину шпоночного паза.
6. Конусность в области стержней в пределах допуска на твердость.
7. Допускается подвергнуть статической баллистической, допускаемый диапазон 16 м.
8. Надрезание неровности поверхности окрасить в два слоя эмалью серого цвета.
9. X8-705 ГОСТ 7313-75.
10. Допускается допускаться изогнуть из стали 40 ГОСТ 977-88.

Пример обозначения подшумфы расстойной под цилиндрической концы баба с 125мм с торцевым креплением (код ЦТ) и длиной посадочной части 165мм

Подшумфы M108 ЦТ725 1165 (чирт. 34, 34, 003-01)

[illegible]