

## Вариант 16

Для выполнения работы вам необходимо:

1. По чертежам деталей создать их 3D модели и чертежи
2. Создать сборочную 3D модель, сборочный чертеж и спецификацию

### Требования к выполнению работы

Работа должна состоять из файлов:

1. Файлы должны содержать 3D модель и оформленный чертеж по требованиям ЕСКД.
2. Файлы «Каток» должны содержать параметрическую 3D модель и оформленный чертеж по требованиям ЕСКД и для управления параметрической моделью создайте окно диалога.
3. В файле сборочной модели должен быть оформлен сборочный чертеж в соответствии с требованиями ЕСКД, сборочная модель должна учитывать параметризацию детали «Каток» и содержать диалоговое окно.
4. Спецификация должна быть создана в файле сборки.
5. В T-Flex Анализ произвести расчет методом конечных элементов детали по указанию преподавателя. Деталь «Кронштейн».

### *Каток поддерживающий 00-000.06.17.17.00*

*Каток предназначен для предохранения гусеницы от сильного провисания и боковых раскачиваний при движении трактора.*

*В сборочную единицу входят следующие стандартные изделия:*

*поз. 22 – болт М16×1,5-6g×60.36 ГОСТ 7798-70 (12 шт.);*

*поз. 23 – болт М24-8g×70.48 ГОСТ 7798-70 (12 шт.);*

*поз. 24 – опора 7034-0264 С ГОСТ 13440-68 (1шт.);*

*поз. 25 – прорбка М10×1 ГОСТ 12202-66 (1шт.);*

*поз. 26 – шайба пружинная 16.65Г ГОСТ 6402-70 (12 шт.);*

*поз. 27 – подшипник 313 ГОСТ 8338-75 (2 шт.);*

*и детали, не имеющие чертежей:*

*поз. 7 – шайба Φ92×Φ85, S3 Ст3 ГОСТ 380-94 (2 шт.);*

*поз. 8 – шайба Φ108×Φ85, S6 Сталь 45 ГОСТ 1050-88 (1 шт.);*

*поз. 9 – кольцо Φ138×Φ128, пластина II, лист ПМБ-М-342504500-1,3  
ГОСТ 7338-90 (2 шт.);*

*поз. 10 – прокладка Φ405×Φ300, S1,5 Ст3 ГОСТ 380-94 (4 шт.);*

*поз. 14 – прокладка Φ210×Φ140, S0,1 Ст3 ГОСТ 380-94 (3 шт.);*

*поз. 15 – прокладка Φ210×Φ140, S0,3 Ст3 ГОСТ 380-94 (3 шт.);*

*поз. 18 – стопор Φ6×100, Сталь 65Г ГОСТ 14959-79 (1 шт.);*

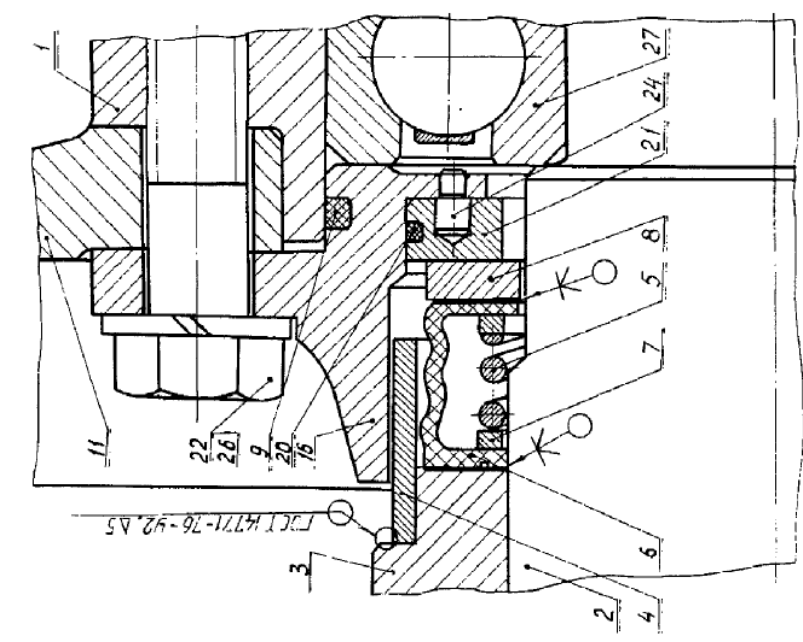
*поз. 20 – кольца Φ118×Φ100, пластина II, лист ПМБ-М-342504500-1,3  
ГОСТ 7338-90 (1 шт.);*

*В кронштейн 3 с приваренной втулкой 4 вставляют на 100 мм ось 2 и обваривают угловым швом. На оси 2 монтируется уплотнительное устройство (дет. 5, 6, 7, 8, 20 и 21), крышка 16 с кольцом 9 и опорой 24. Манжета 6 крепится к кронштейну 3 и кольцу 8 клеем 88НП. Затем подшипники 27 и втулку 12 затягивают гайкой 19 со стопором 18.*

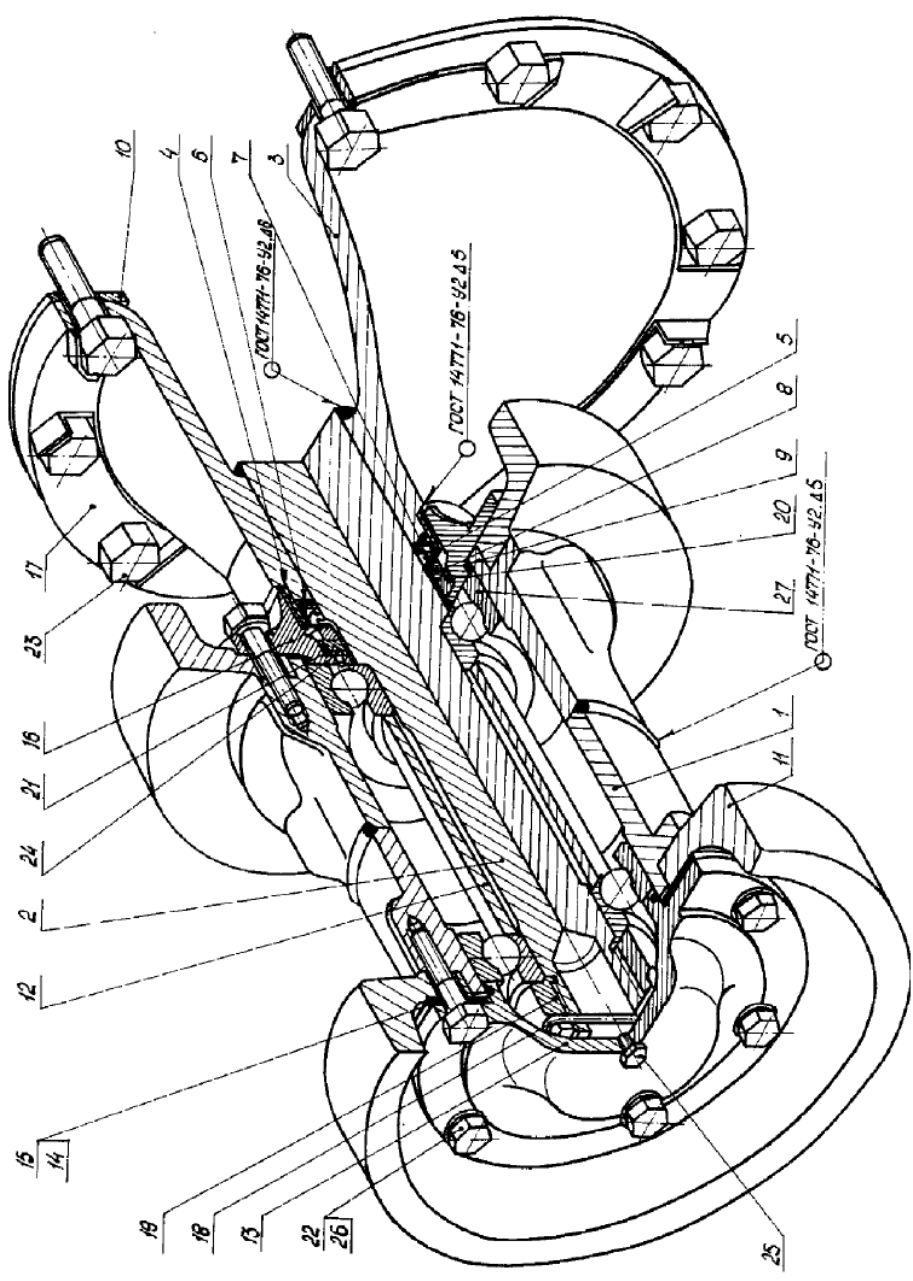
*На подшипники 27 надевают корпус 1 с катком 11. Крепление катка и крышки 16 к корпусу осуществляется болтами 22 с шайбами 26. К другому концу корпуса аналогично крепится второй каток и крышка 13 с прорбкой 25, кольцом 20, прокладками 14, 15, 26.*

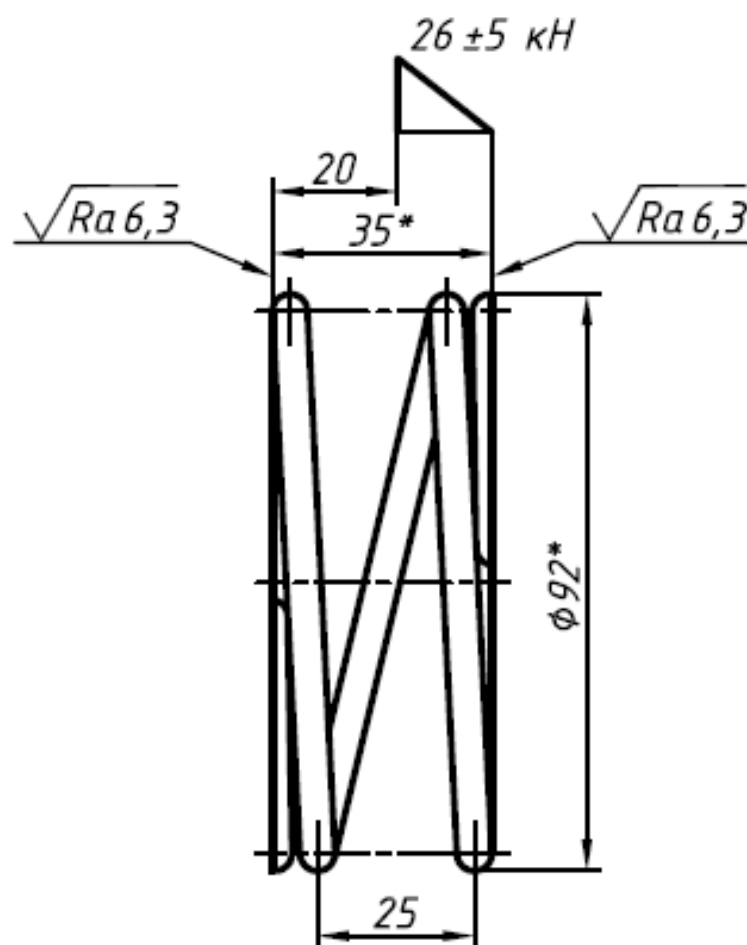
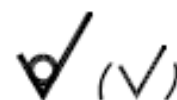
*Каток поддерживающий крепится к раме трактора болтами 24 и стопорными планками 17.*

*Все фаски для внутренней метрической резьбы выполнены по ГОСТ 10549-80 и на чертежах деталей не указаны.*



Каток поддерживающий  
00-000.06.17.17.00



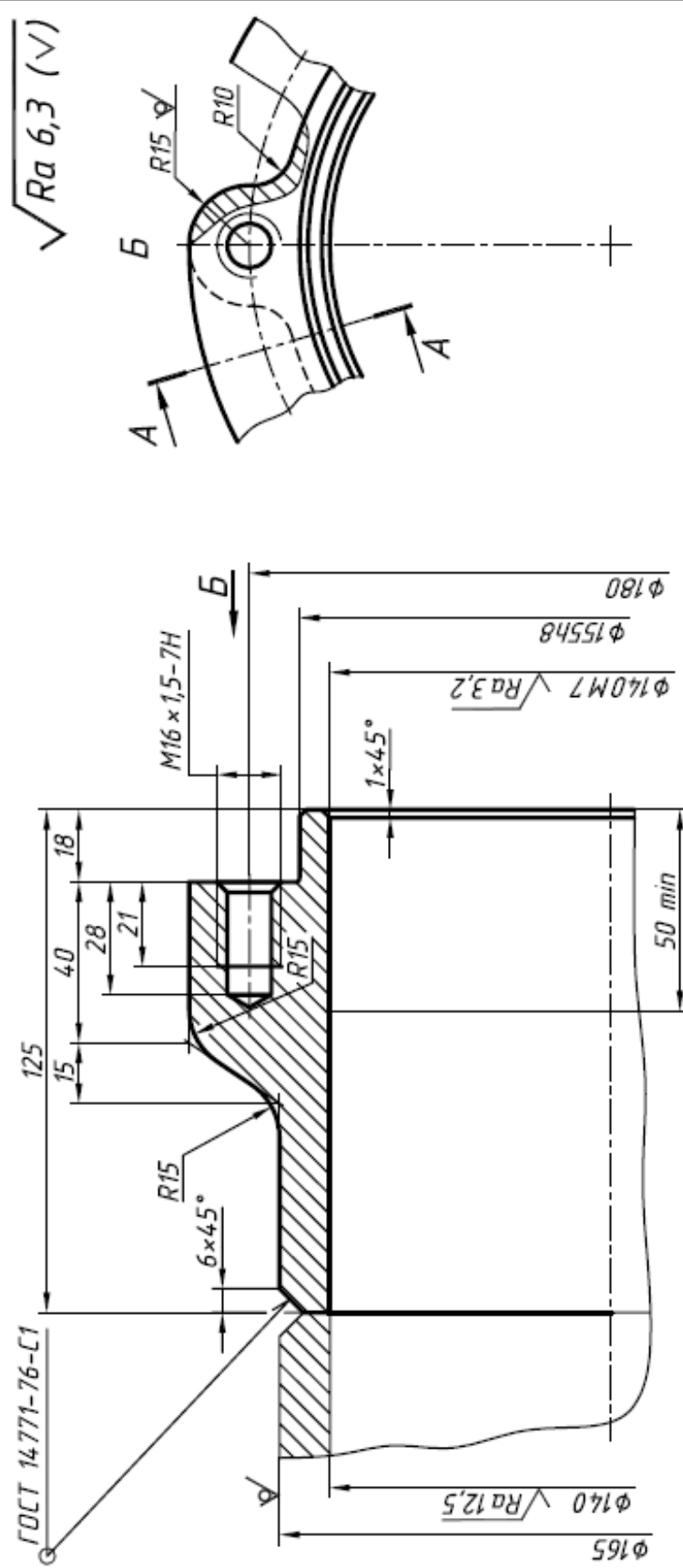


1. Направление витков - любое.
2. Число рабочих витков  $n=1$ .
3. Число витков полное  $n_1=2,7$ .
4. HRCэ 48...52.
5. Диаметр контрольного стержня  $D_c=85$  мм.
- 6.\*Размеры для справок.

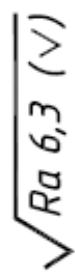
					00-000.06.17.17.05		
					Пружина		
					Проволока II-5,6 ГОСТ 9389-75		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							1:1
Проб.							
Т. контр.					Лист	Листов	1
Н. контр.							
Утв.							

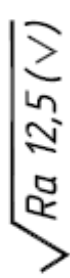
Копировал

Формат А4

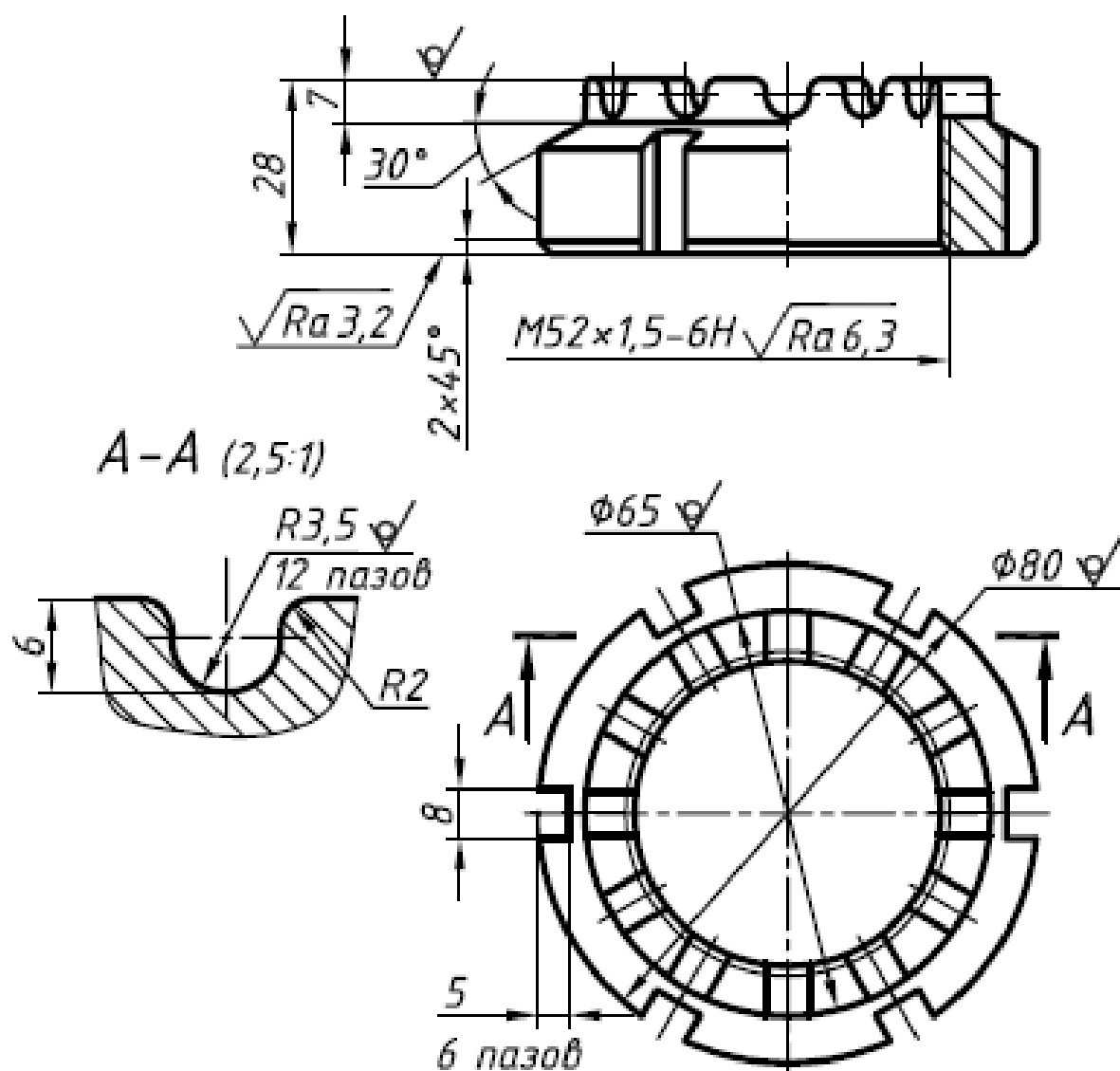


1. Сварить корпус из двух одинаковых половин. Электроды типа Э46 ГОСТ 9467-75.
2. НРСэ 40...45.
3. Н14, h14, ±IT14/2.





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

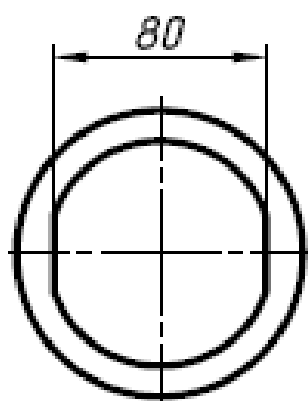
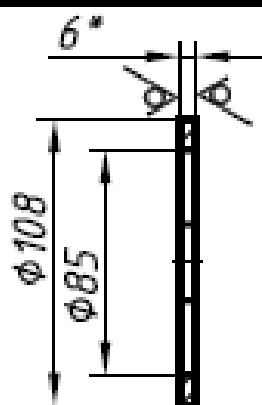


1. HRC3 40...45.
2. Неуказанные радиусы 2...3 мм, уклоны не более 7°.
3. H14, h14, ±IT14/2.

					00-000.06.17.17.19			
					Гайка	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата				1:1
Разраб.								
Пров.								
Т. контр.						Лист	Листов	1
					Отливка 38ХСЛ-1 ГОСТ 977-88			
Н. контр.								
Утв.								

Копия для

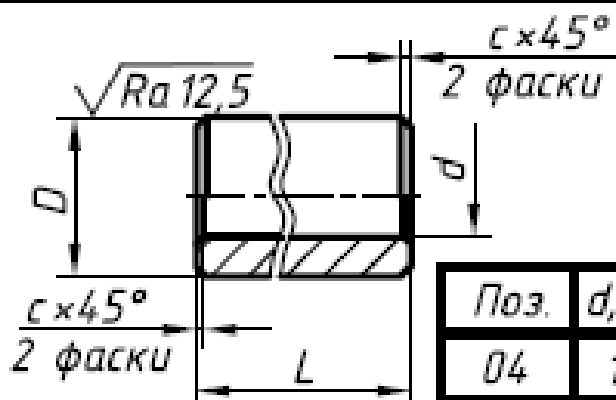
Фланец А4



$\sqrt{Ra\ 6,3\ (\checkmark)}$

1. H14, h14,  $\pm IT14/2$ .
2. \*Размер для справок.

					00-000.06.17.17.08			
					Шаўда	Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дат				1:2,5
Разраб.								
Пров.								
Г. контр.						Лист	Листов	
Н. контр.					Лист	Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74		
Утв.						Ст5 сп ГОСТ 14637-89		



$\sqrt{Ra\ 6,3\ (\checkmark)}$

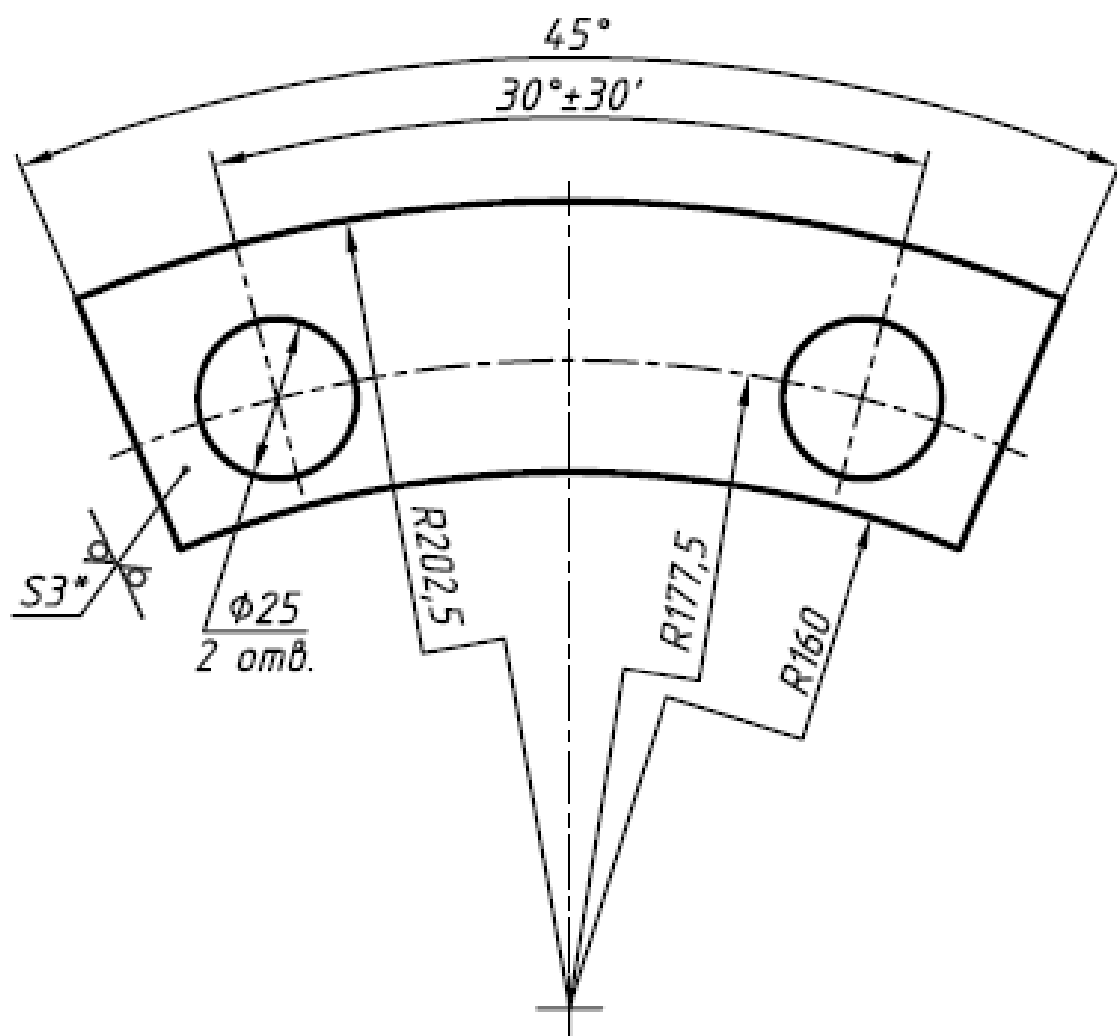
Поз.	d, мм	D, мм	L, мм	c, мм
04	112	120	32	1,5
12	66	75	158	1,0

H14, h14,  $\pm IT14/2$ .

					00-000.06.17.17.04/12			
					Втулка	Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Разраб.								
Пров.								
Т. контр.						Лист	Листов	1
Н. контр.					Ст3 ГОСТ 380-2005			
Утв.								



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



1. H14,  $\pm IT14/2$ .
2. \*Размер для справок.

					00-000.06.17.17.17		
					Планка		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дат.	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							1:1
Пров.							
Г. контр.					Лист	Листов	1
Н. контр.					Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74		
Утв.					ОК360В-IV ГОСТ 16523-97		

Копировал

Формат А4



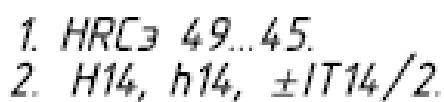
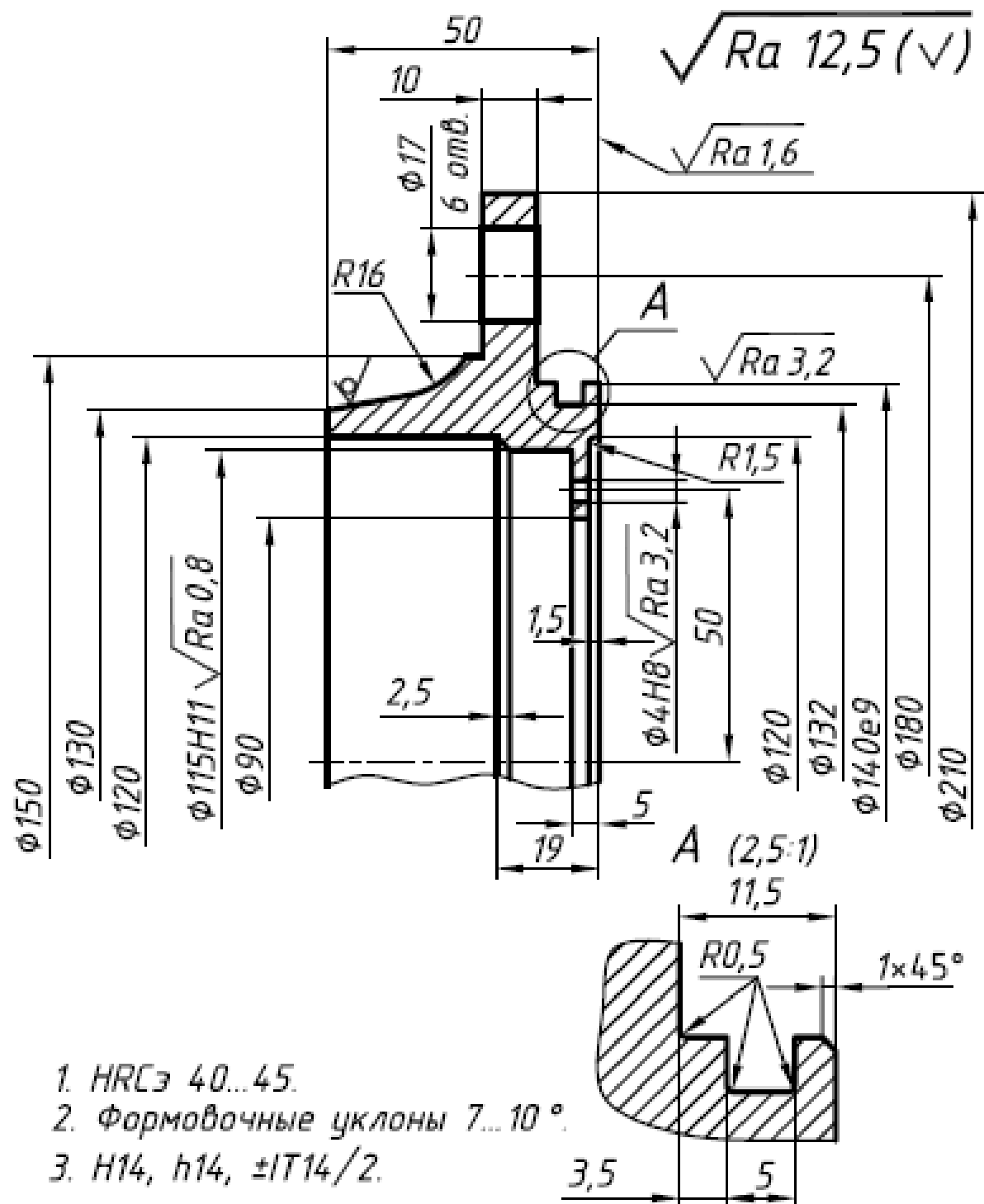


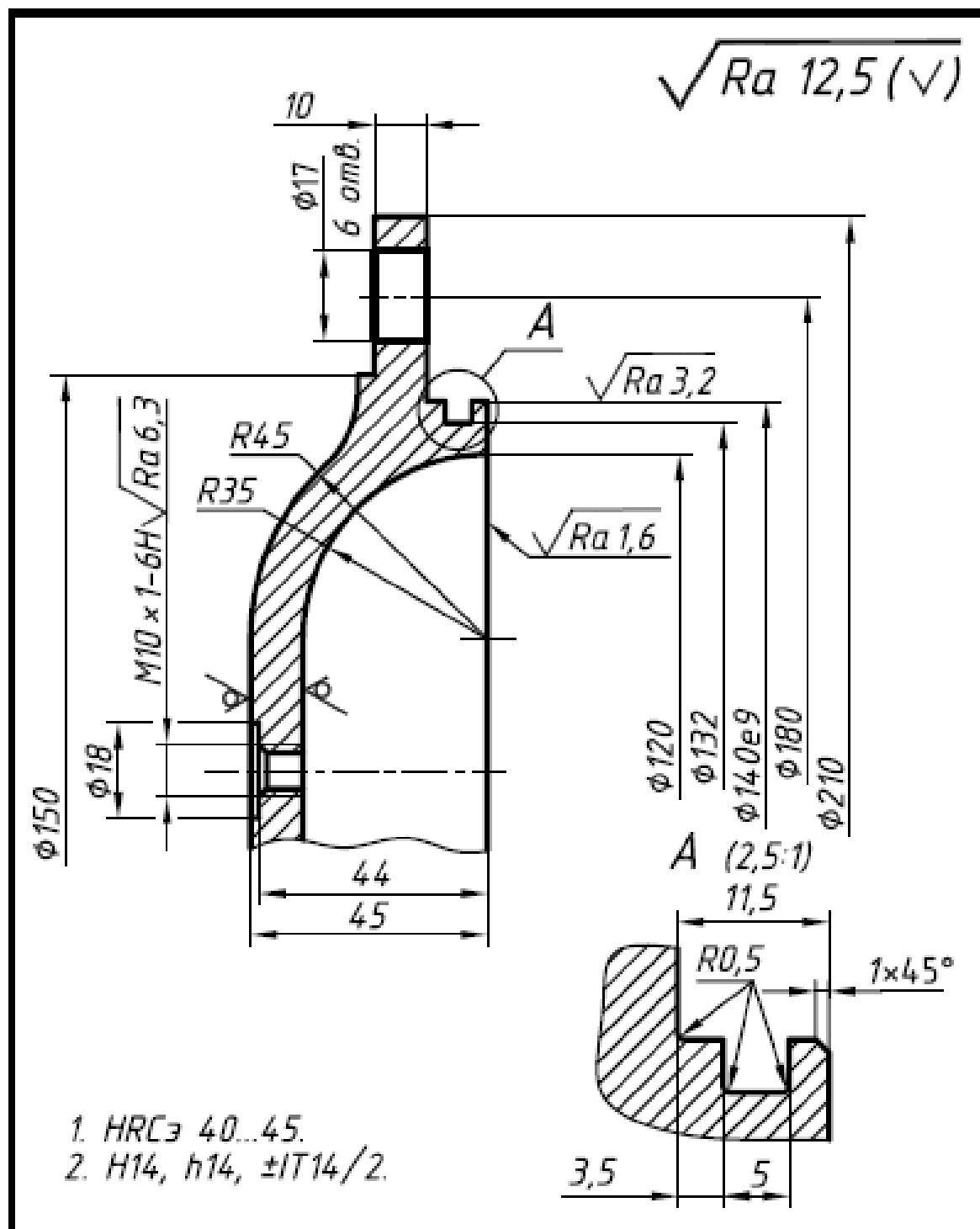
Figure 44



00-000.06.17.17.16				
Крышка				
Отливка 45ХЛ-1 ГОСТ 977-88				

Копирова

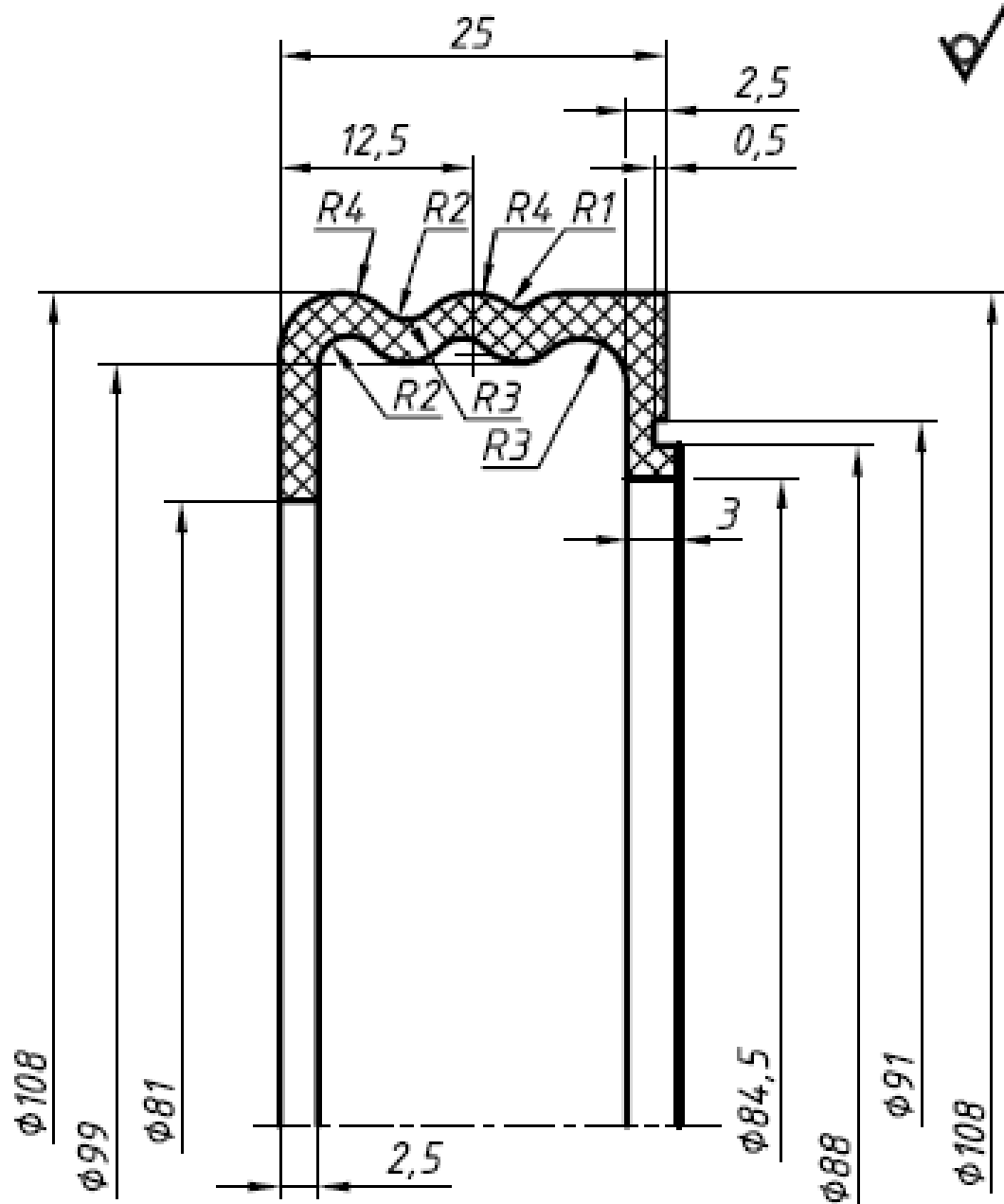
Формат А4



					00-000.06.17.17.13				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Крышка				
Разраб.									
Пров.									
Т. контр.					Лист		Масса		Масштаб
									1:1
					Лист		Листов		1
Н. контр.					Отливка 45ХЛ-1 ГОСТ 977-88				
Умб.									

Копировал

Формат А4



Предельные отклонения размеров  
определяются прессформой.

00-000.06.17.17.06					Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Манжета		2,5:1
Разраб.							
Проб.							
Т. контр.							
Н. контр.							
Удв.							
Резина гр. II ГОСТ 8752-79					Лист	Листов	1

Копировал

Формат А4