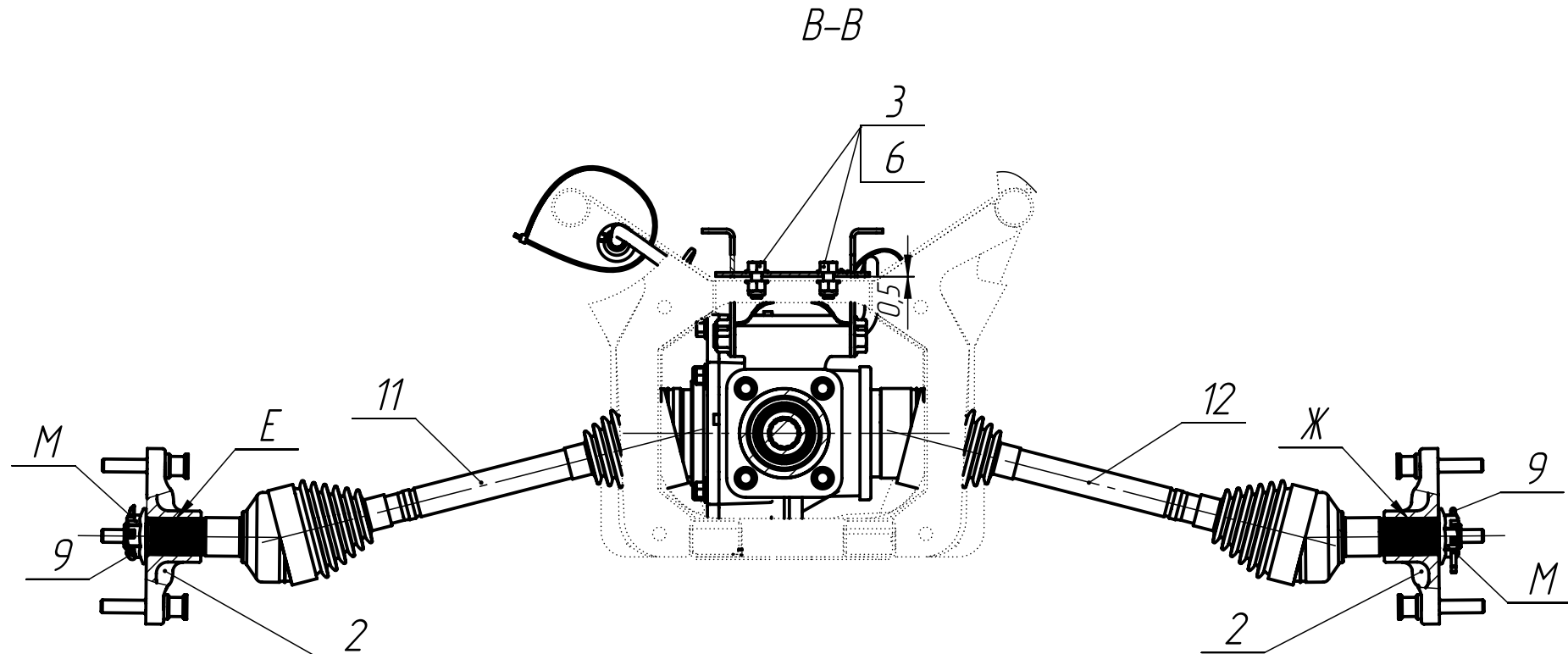
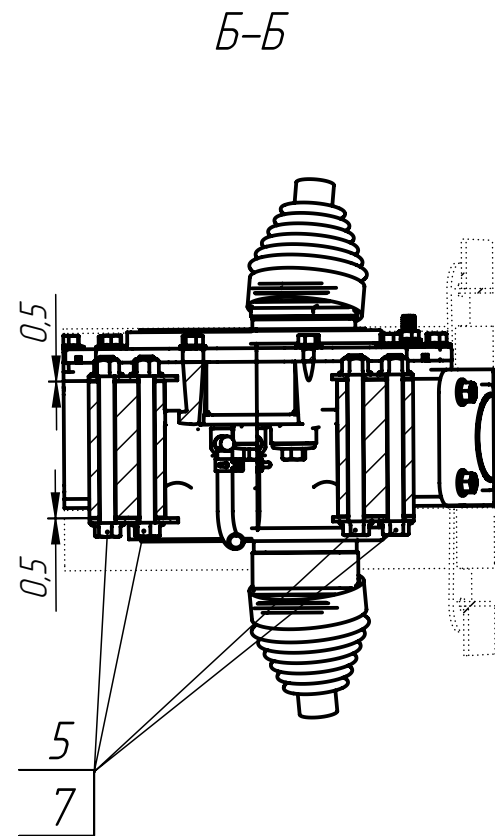
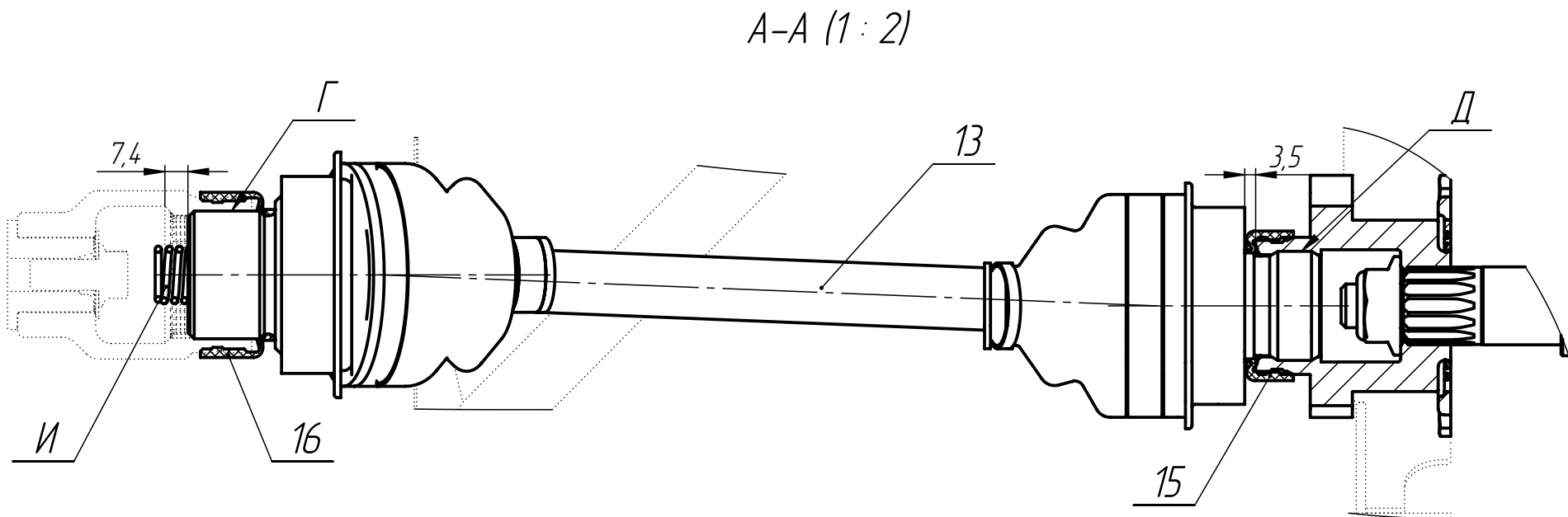
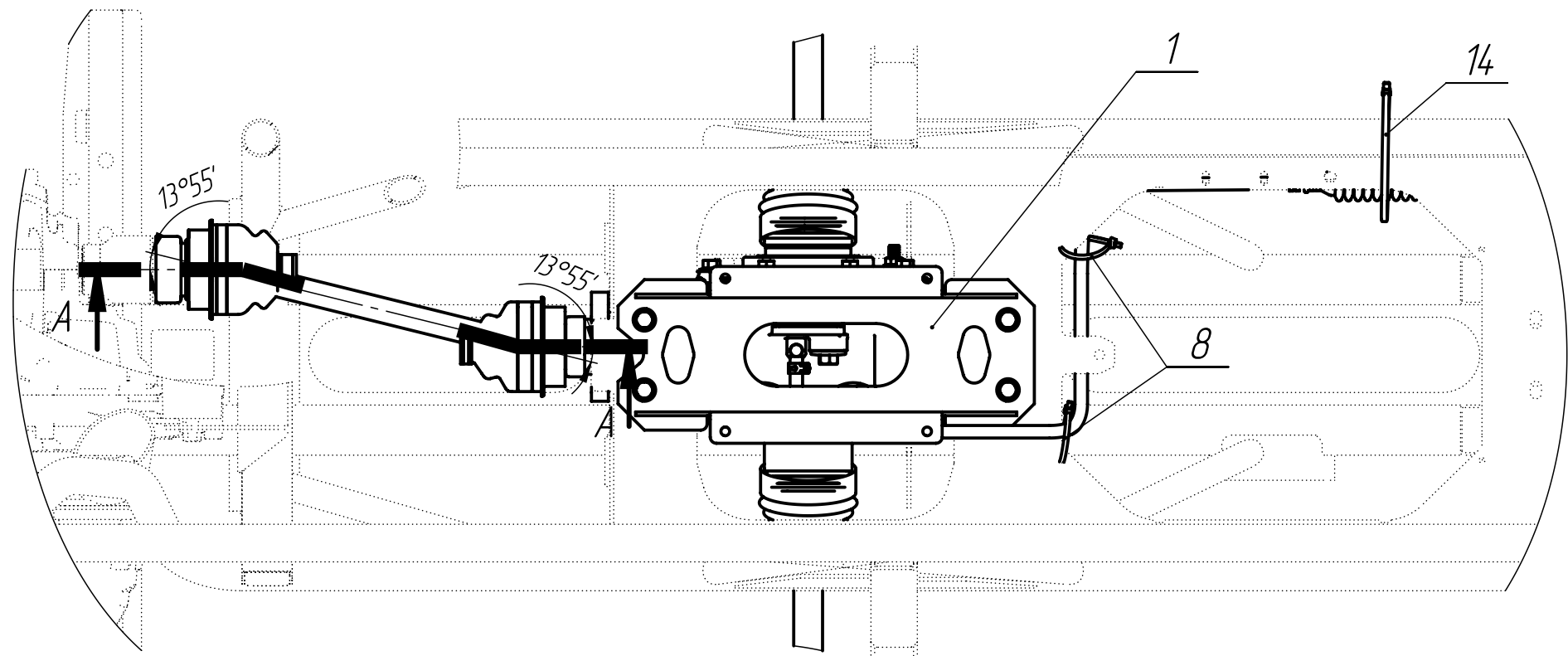
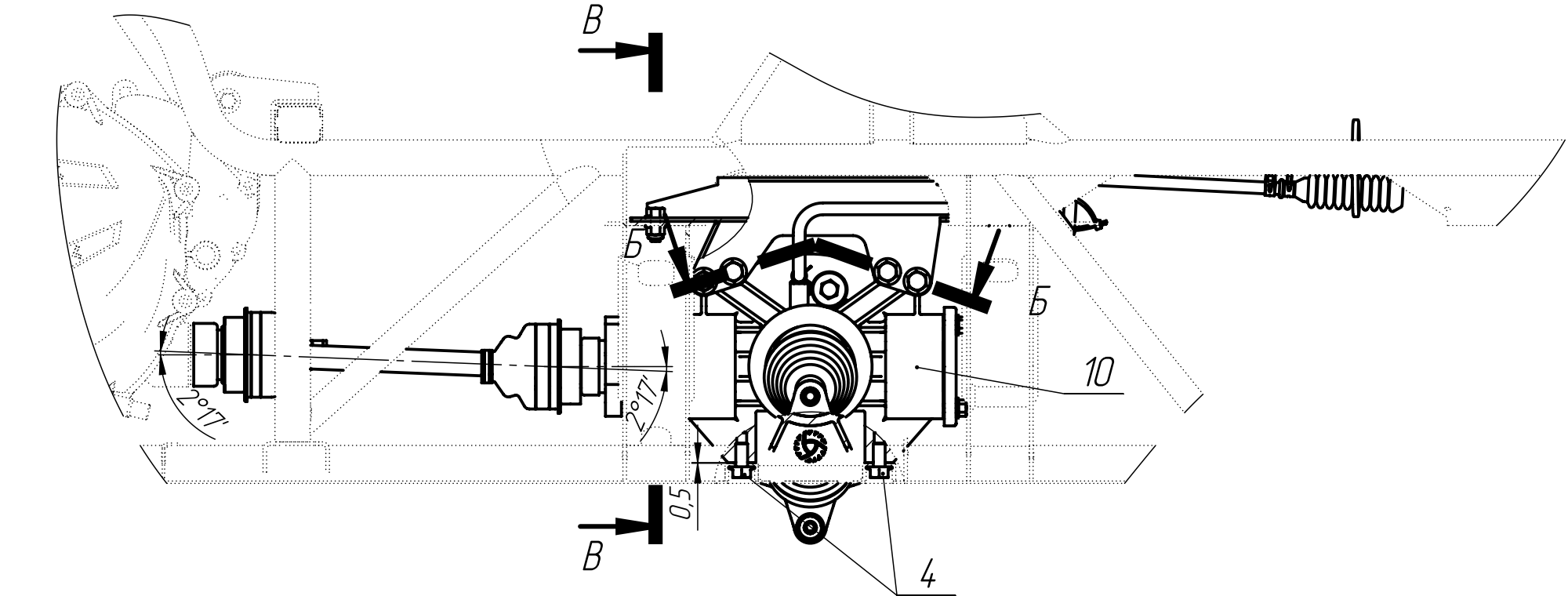


Чертеж создан 15 июля 2025 г. 8:36:56 / Последнее сохранение 18 июля 2025 г. 19:11:59 пользователем rika_zov_yag

Инд. № подл.	Подп. и дата	Инд. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
				500600120	



- 1 Размеры и параметр для справок.
- 2 Изображение пограничных (соседних) изделий ("обстановки") показаны пунктирной линией из точек.
- 3 Изображение колесных приводных валов в крайних положениях подвески показаны штрихпунктирной линией с двумя точками на листе 2.
- 4 Перед сборкой смазать посадочные поверхности Г, Д, Е, Ж деталей поз. 11, 12, 13 смазкой многоцелевой литиевой Лукойл полифлекс EP-160 или смазкой многоцелевой RM 0802075.
- 5 Резьбовую поверхность болтов поз. 4 при установке в деталь поз. 10 смазать герметиком Ritelok TL 43 фирмы "CHEMENCE" по инструкции РИ 2.5-001-2008. Допускается использовать резьбовой фиксатор "Loctite 243" фирмы Loctite Corporation или анаэробный фиксатор резьбы Permatbond A1042 или резьбовой фиксатор "FORTONIT 1146".
- 6 Затяжку болтов поз. 3 и гаек поз. 6 производить с Мкр от 19,61 до 24,51 Нм (от 2,0 до 2,5 кгс·м).
- 7 Затяжку гаек М производить с Мкр от 150 до 170 Нм (от 15,4 до 17,6 кгс·м).
- 8 Стопорение гаек М производить соответствующими шплинтами поз. 9.
- 9 Затяжку остальных резьбовых соединений производить с Мкр от 43,15 до 54,9 Нм (от 4,4 до 5,6 кгс·м).
- 10 Затяжка резьбовых соединений по ОСТ 37.001031-72.
- 11 Редуктор проходной, поз. 10, заполнить трансмиссионным маслом "ТАЙГА-ТХ (SAE 75W-90 GL-5) ТУ 0253-010-94.265207-10" или "ЛУКОЙЛ ТРАНСМИССИОННОЕ SYNTH TM-4 LS SAE 75W-85 СТО 79345251-082-2015" объемом 0,25 л.
- 12 Пружина И из состава вала приводного поз. 13.
- 13 Гаика М из состава вала поз. 11, 12.
- 14 Свободное осевое перемещение вала приводного поз. 13, должно составлять от 3 до 5 мм. Размер обеспечивается оснасткой.
- 15 Электронная модель сборочной единицы: 500600120 Установка проходного редуктора.SLDASM от 18 июля 2025 г. 18:34:17 by rika_zov_yag

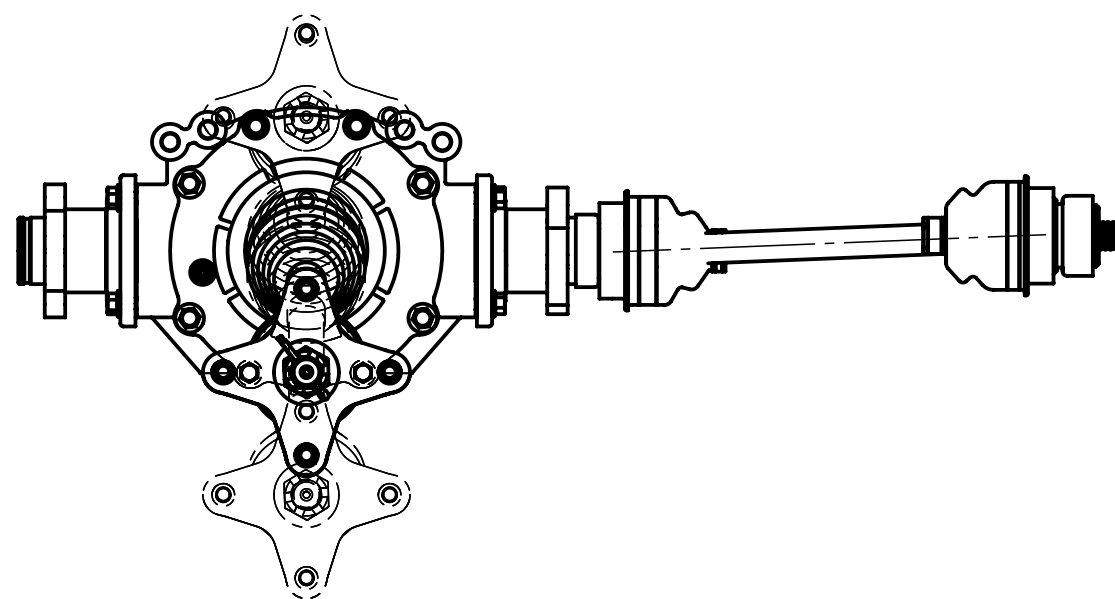
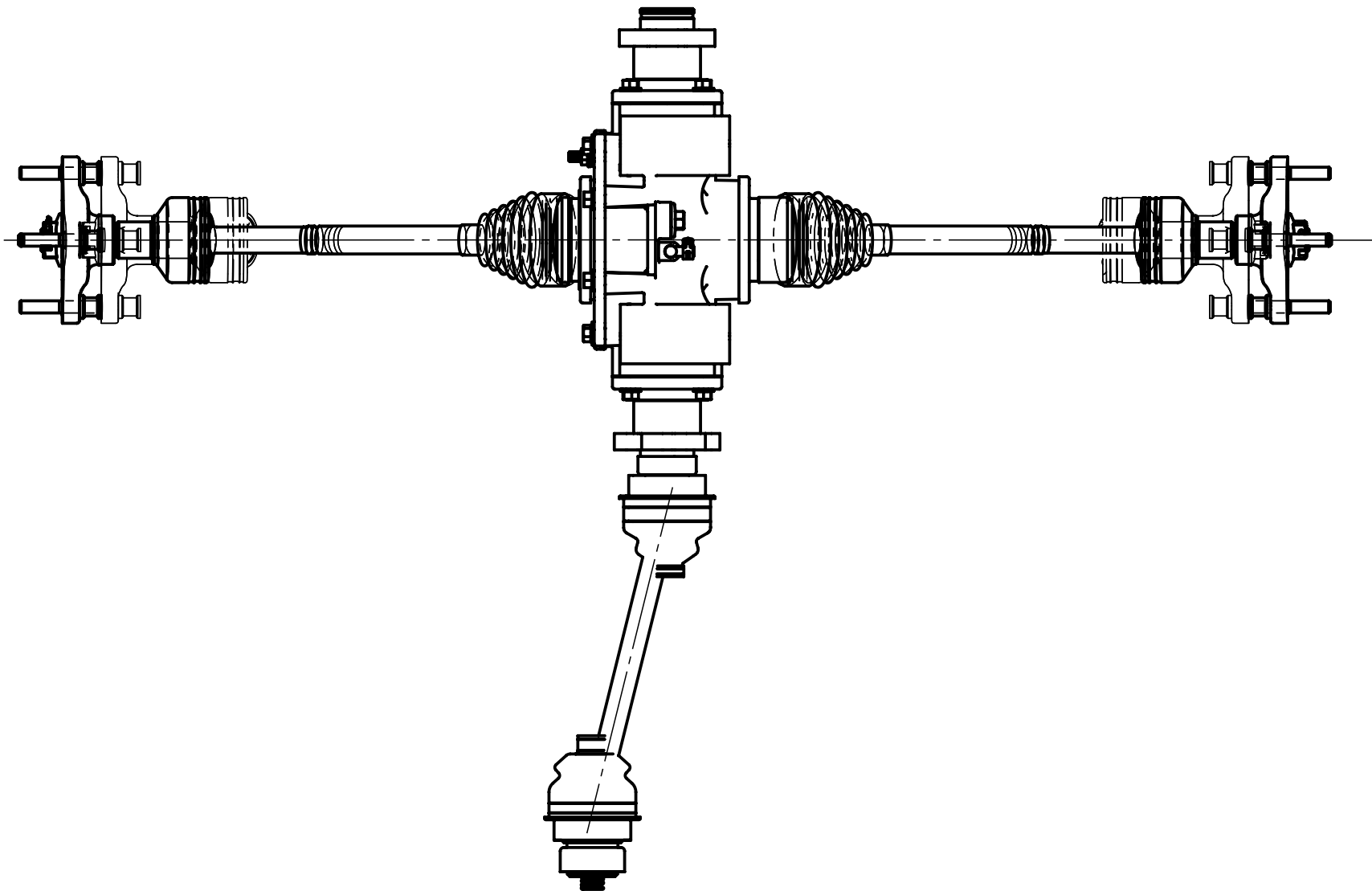
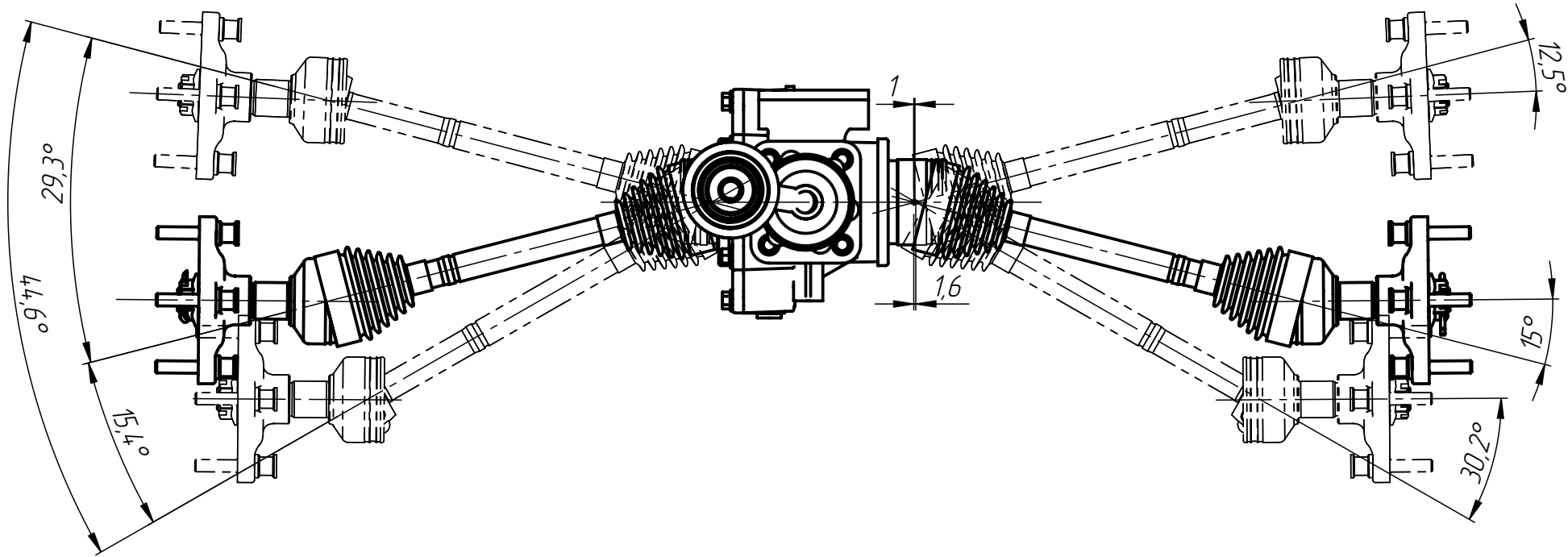
Собственность
АО "Русская механика".
Права охраняются в соответствии
с законодательством РФ

						500600120СБ			
						Установка проходного редуктора Сборочный чертёж	Лит	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			01	23.26*	1:5
Разраб.		Лукашов							
Пров.		Эльжцев							
Т. контр.		Смирнов							
							Лист 1	Листов 2	
Н. контр.		Добродеева					АО "РМ" СГК		
Утв.		Галяткин							

Файл чертежа: 500600120 Установка проходного редуктора.SLDASM

Чертеж создан 15 июля 2025 г. 8:36:56 / Последнее сохранение 18 июля 2025 г. 19:11:59 пользователем rika2ov_jag

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам инв. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Шифр: ТЕРМИТ

Копировал

Формат: А2

500600120СБ

Лист
2

Разработано Акционерным
обществом "Русская механика"
Права охраняются в соответствии
с законодательством РФ

Файл: чертеж: 500600120 Установки проходного редуктора.SLDRAW

Перв. примен.		500600010		Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание			
								Документация					
				A2			500600120СБ	Сборочный чертеж					
								Сборочные единицы					
				A4		1	500600450	Кронштейн проходного редуктора	1				
				A4		2	500600310	Ступица задняя в сборе	2				
								Прочие изделия					
						3		Болт с шестигранной головкой с фланцем ГОСТ ISO 4162-M8x20-8.8-A2K	4				
						4		Болт с шестигранной головкой с фланцем ГОСТ ISO 4162-M10x20-8.8-A2K	2				
						5		Болт с шестигранной головкой с фланцем ГОСТ Р ИСО 15072-M10x1,25x110-8.8-A2K	4				
						6		Гайка шестигранная высокая самостопорящаяся с фланцем ГОСТ ISO 7043-M8-8-A2K	4				
								500600120					
		Изм.	Лист	№ докум.		Подп.	Дата						
Инв. № подл.	Разраб.		Пуказов				Установка проходного редуктора				Лит.	Лист	Листов
	Пров.		Эльжув								01	1	2
	Н. контр.		Добродеева								АО "РМ" СГК		
	Утв.		Галяткин										

