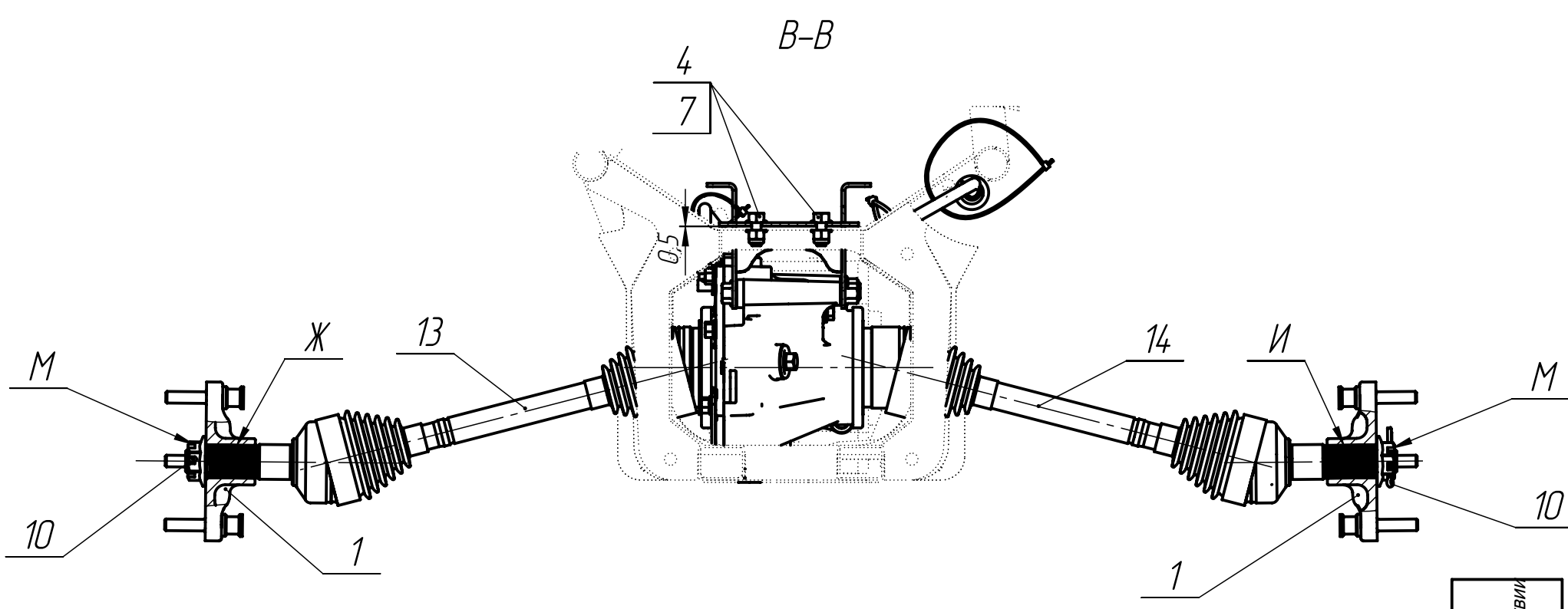
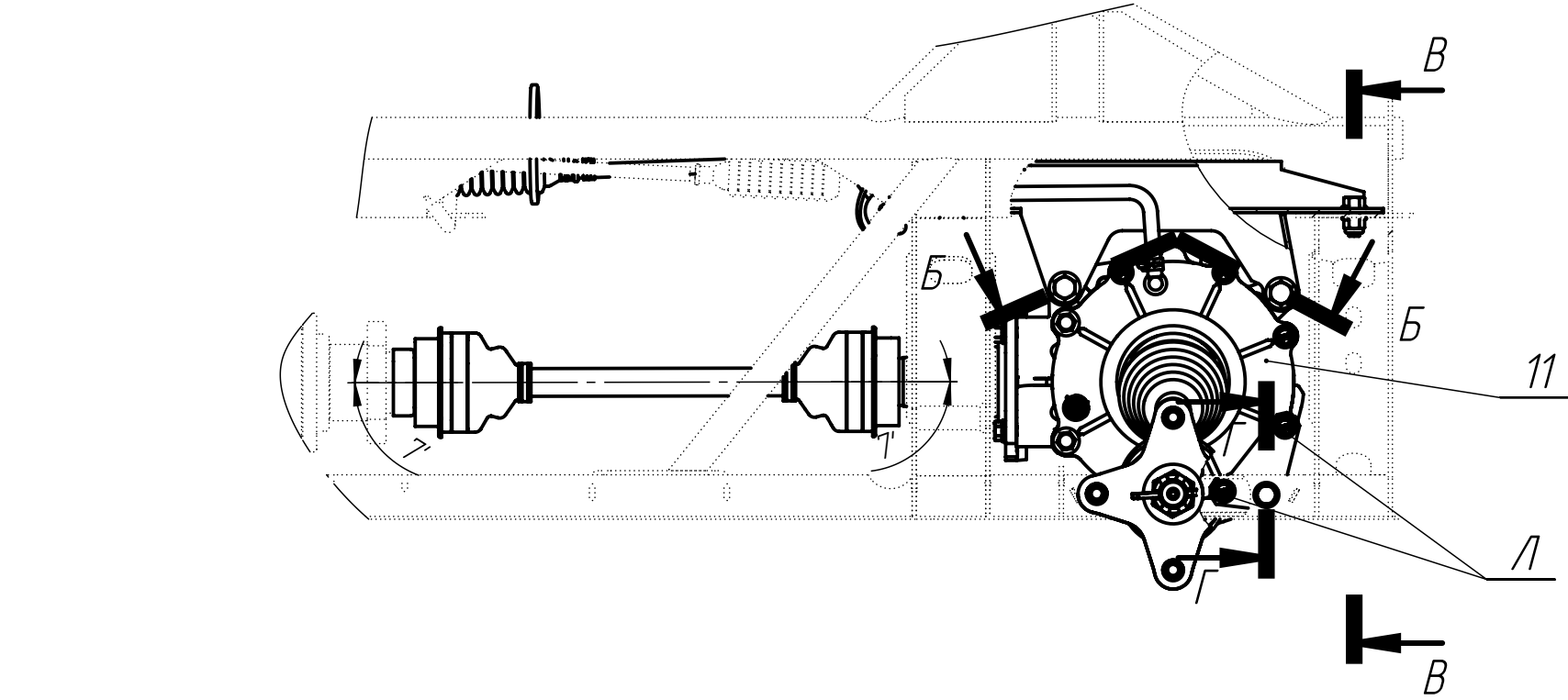
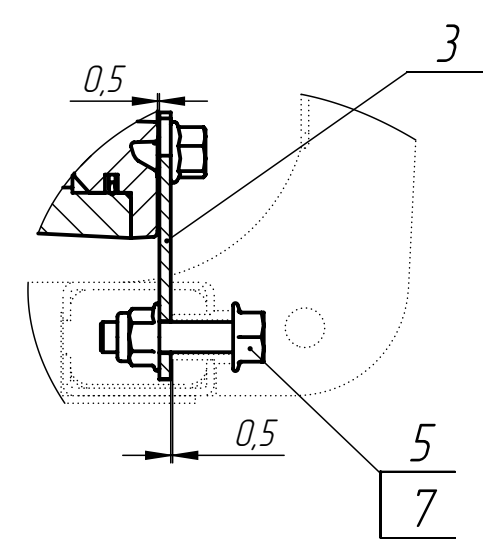
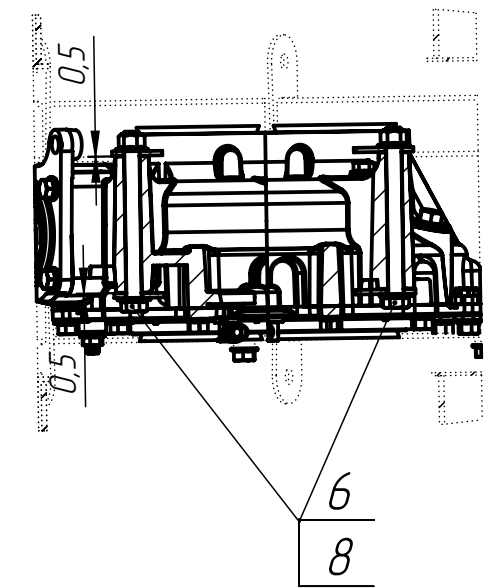
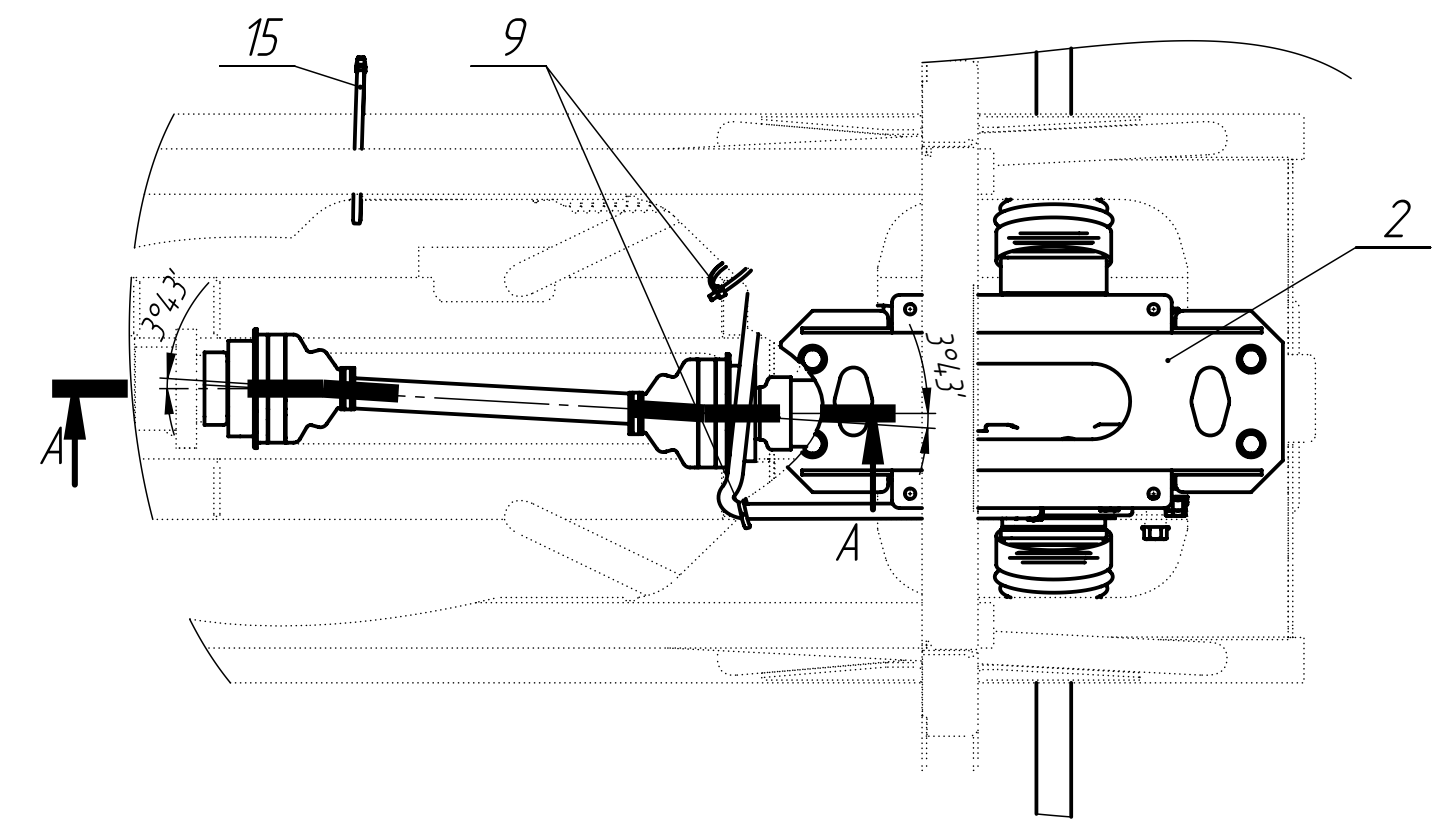


Чертеж создан 15 июля 2025 г. 13:38:42 / Последнее сохранение 19 июля 2025 г. 19:56:04 пользователем rukazov_yag

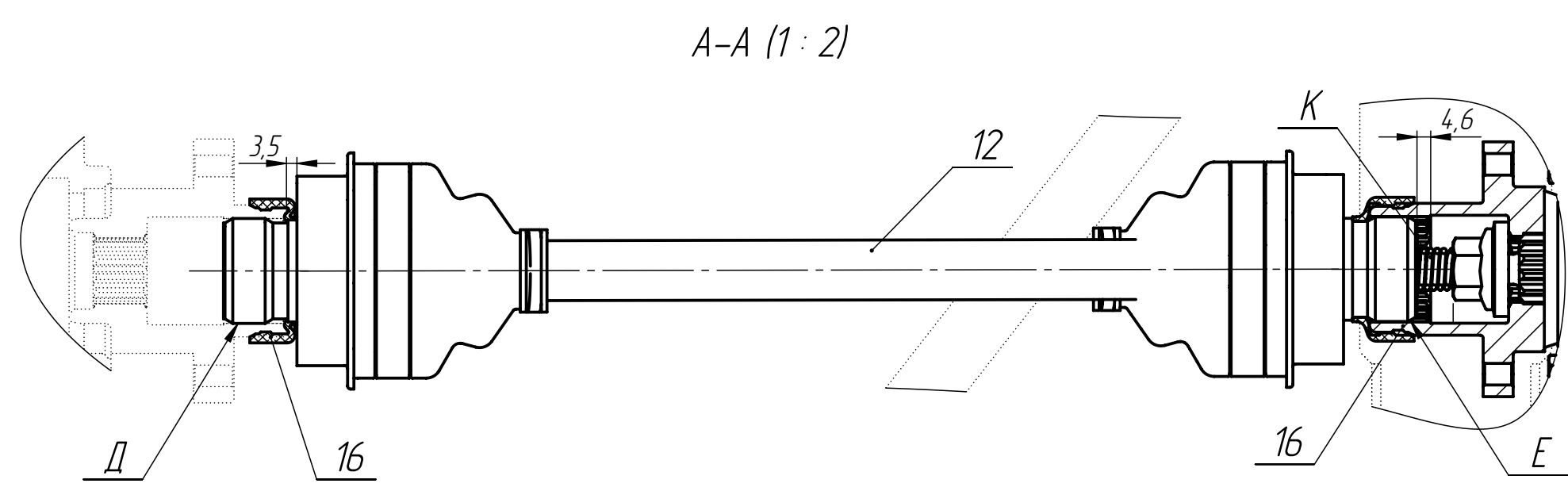
Инд. № подл.	Подп. и дата	Инд. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
Взам. инд. №					500600130



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



- 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 Д, Е, Ж, И деталей поз. 12, 13, 14 смазкой многоцелевой литиевой "Лукойл полифлекс EP 2-160" или смазкой многоцелевой "RM 0802075".
- 5 Резьбовую поверхность болтов 11 при установке в деталь поз. 11 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. 4 и поз. 5, болтов 11 и гаек поз. 7 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. 10.
- 9 Затяжку болтов поз. 6 и гаек поз. 8 от 43,15 до 54,9 Нм (от 4,4 до 5,6 кгс·м)
- 10 Затяжка резьбовых соединений по ОСТ 37.001.031-72.
- 11 Болты 11 из состава редуктора заднего в сборе, поз. 11.
- 12 Пружина К из состава вала приводного поз. 12.
- 13 Гаика М из состава вала поз. 13, 14.
- 14 Редуктор задний в сборе, поз. 11, заполнить трансмиссионным маслом "ТАЙГА-ТХ (SAE 75W-90 GL-5) ТУ 0253-010-94265207-10" или "ЛУКОЙЛ ТРАНСМИССИОННОЕ SYNTH TM-4 LS SAE 75W-85 СТО 79345251-082-2015" объемом 0,2 л.
- 15 Свободное осевое перемещение вала приводного поз. 15 должно составлять от 3 до 5 мм. Размер одеспечивается оснасткой.
- 16 Электронная модель сборочной единицы: 500600130 Установка заднего редуктора.SLDASM от 18 июля 2025 г. 19:36:20 by rukazov_yag



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Лукашов			
Пров.	Эльжцев			
Т. контр.	Смирнов			
Н. контр.	Добродеева			
Упр.	Галяткин			

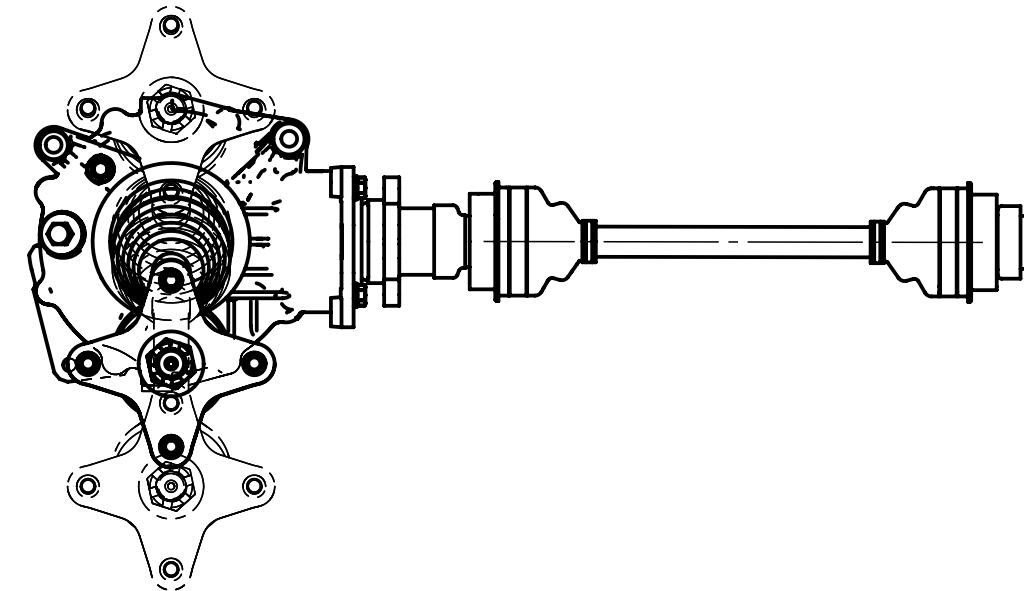
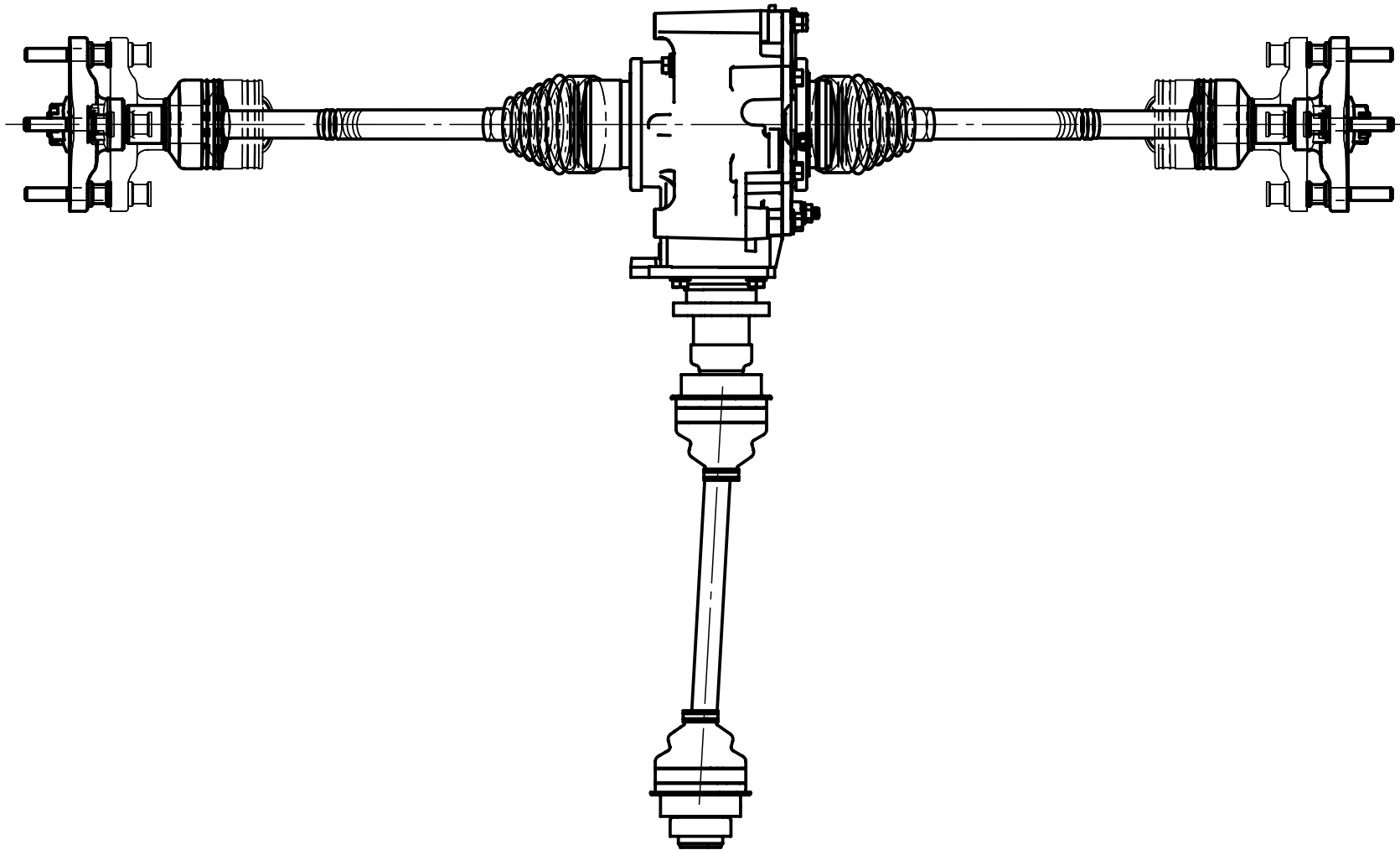
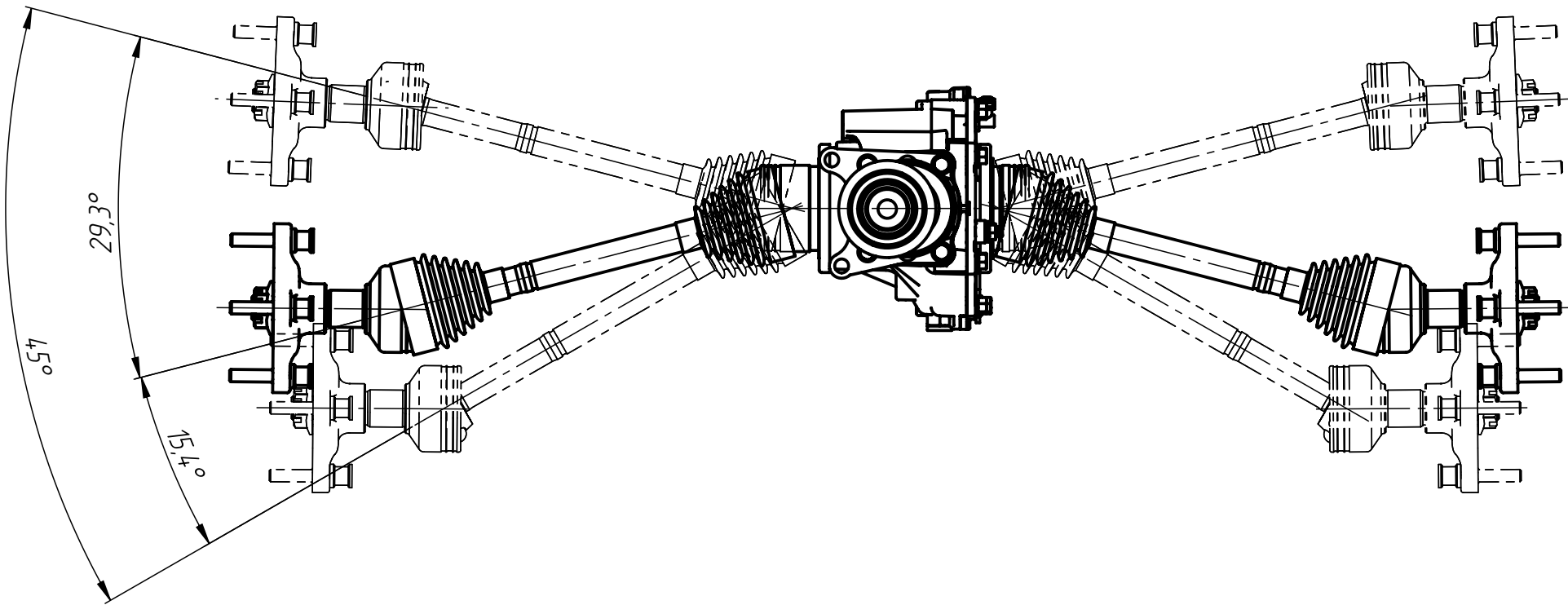
500600130СБ			
Установка заднего редуктора		Лит	Масса
Сборочный чертеж		01	11,81*
		Лист 1	Листов 2
		АО "РМ" СГК	

Файл чертежа: 500600130 Установка заднего редуктора.SLDASM

Чертеж создан 15 июля 2025 г. 13:38:42 / Последнее сохранение 18 июля 2025 г. 19:56:04, пользователем ruka2ov_yag

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

500600130СБ



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Шифр: ТЕРМИТ

Копировал

Формат: А2

500600130СБ

Лист
2

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

Файл чертежа: 500600130_Чертежка заднего редуктора.SLDRAW

Перв. примен.		Зона		Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
						Документация		
A2					500600130СБ	Сборочный чертеж		
						Сборочные единицы		
A4			1		500600310	Ступица задняя в сборе	2	
A4			2		500600400	Кронштейн заднего редуктора	1	
						Детали		
			3		500600031	Пластина крепления заднего	1	
						редуктора		
						Прочие изделия		
			4			Болт с шестигранной головкой	4	
						с фланцем ГОСТ ISO 4162-		
						M8x20-8.8-A2K		
			5			Болт с шестигранной головкой	1	
						с фланцем ГОСТ ISO 4162-M8x35-		
						8.8-A2K		
			6			Болт с шестигранной головкой	2	
						с фланцем ГОСТ Р ИСО 15072-		
						M10x1,25x110-8.8-A2K		
						500600130		
Изм.		Лист		№ докум.		Подп.		Дата
Разраб.		Лукашов						
Пров.		Эльжурев						
Н. контр.		Добродеева						
Утв.		Галяткин						
Инф. № подл.		Установка заднего редуктора				Лит.	Лист	Листов
						01	1	2
						АО "РМ" СГК		

