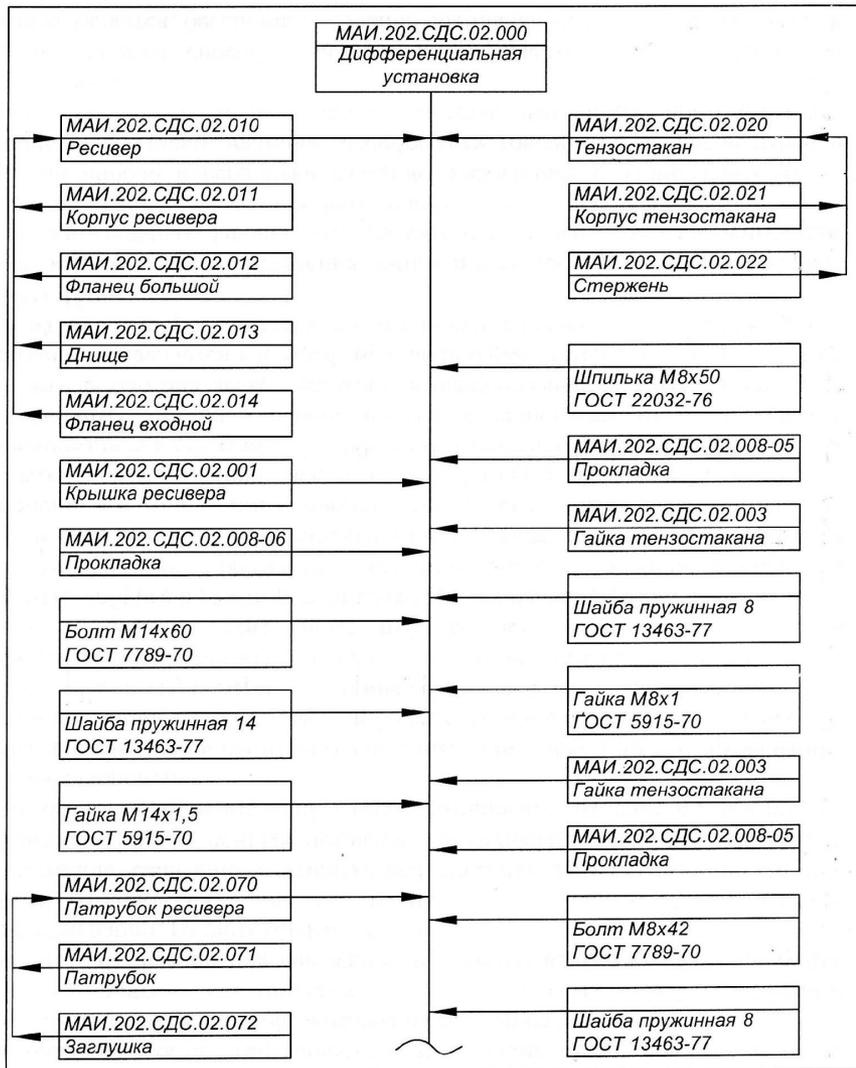


**КОМПЛЕКТ ЧЕРТЕЖЕЙ
ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОЙ УСТАНОВКИ**

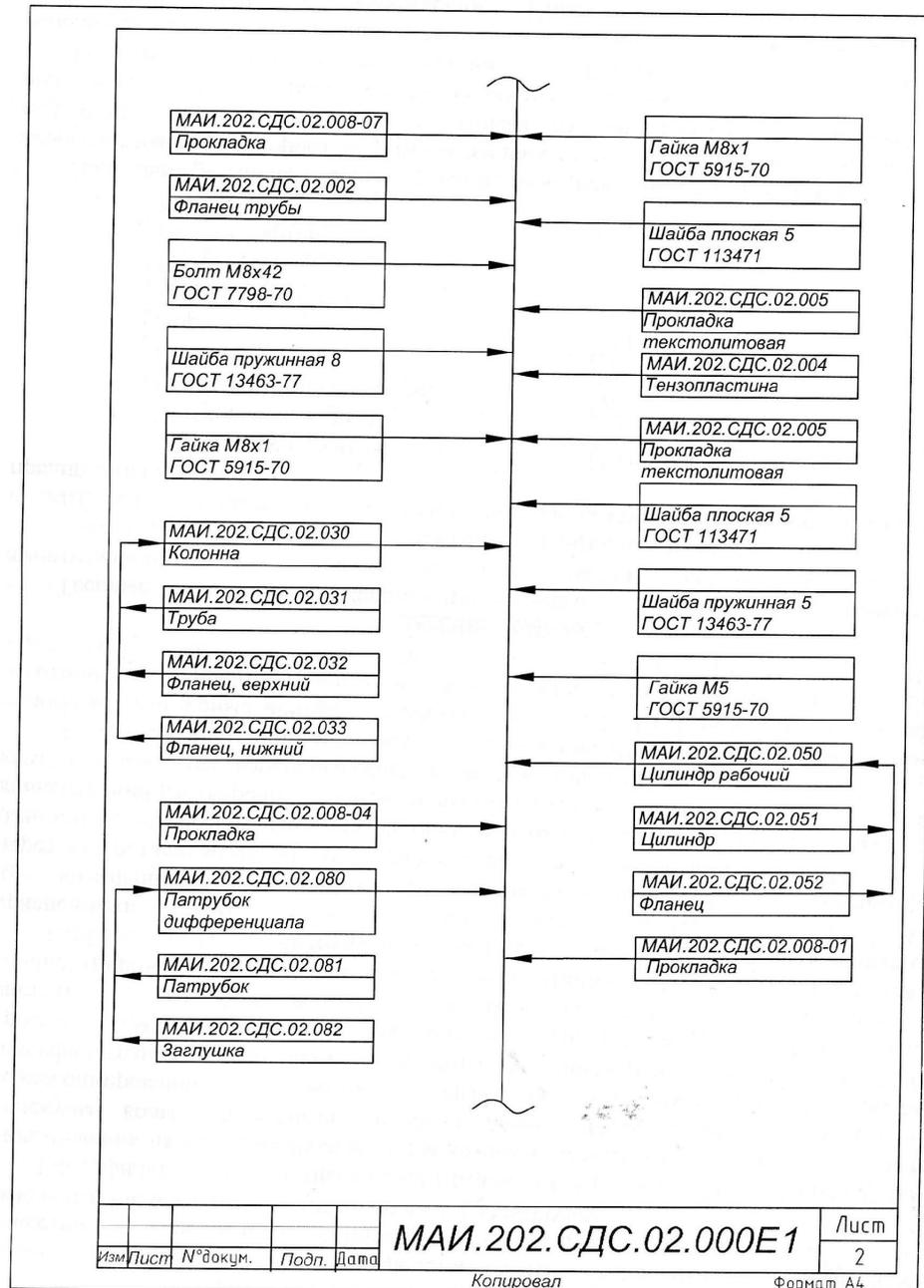


МАИ.202.СДС.02.000Е1

Дифференциальная
установка.
Схема деления

Лит	Масса	Масштаб
Лист 1	Листов 3	

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Габриелян		
Пров.		Бирюков		
Т.контр.				
Н.контр.				
Уте.		Семенов		



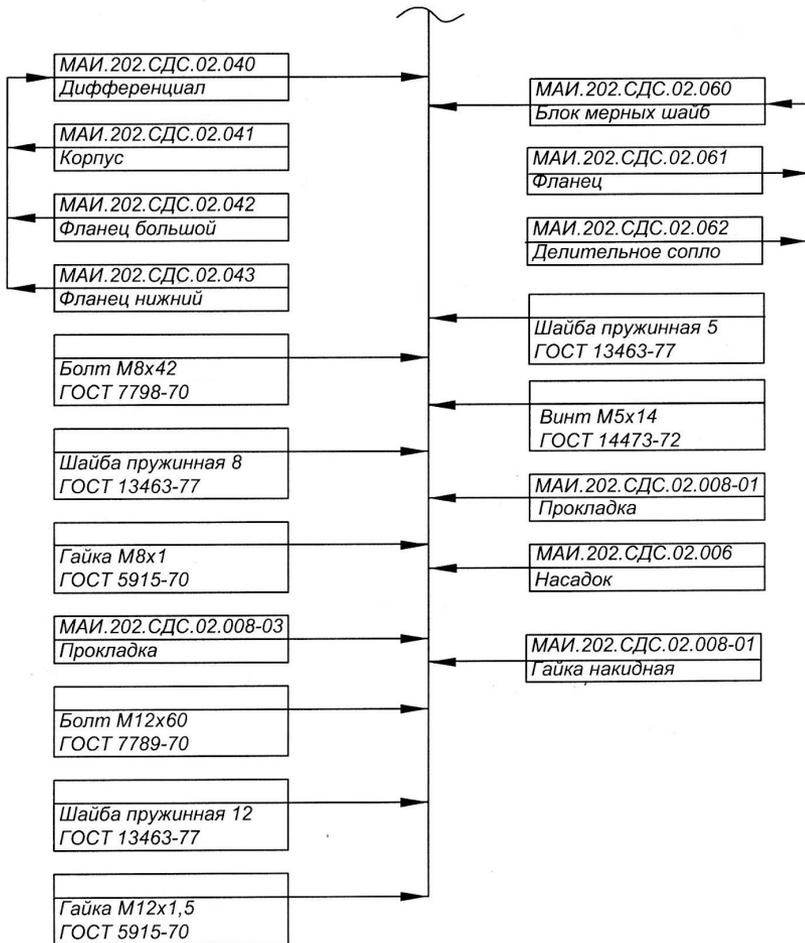
МАИ.202.СДС.02.000Е1

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Лист
2

Копировал

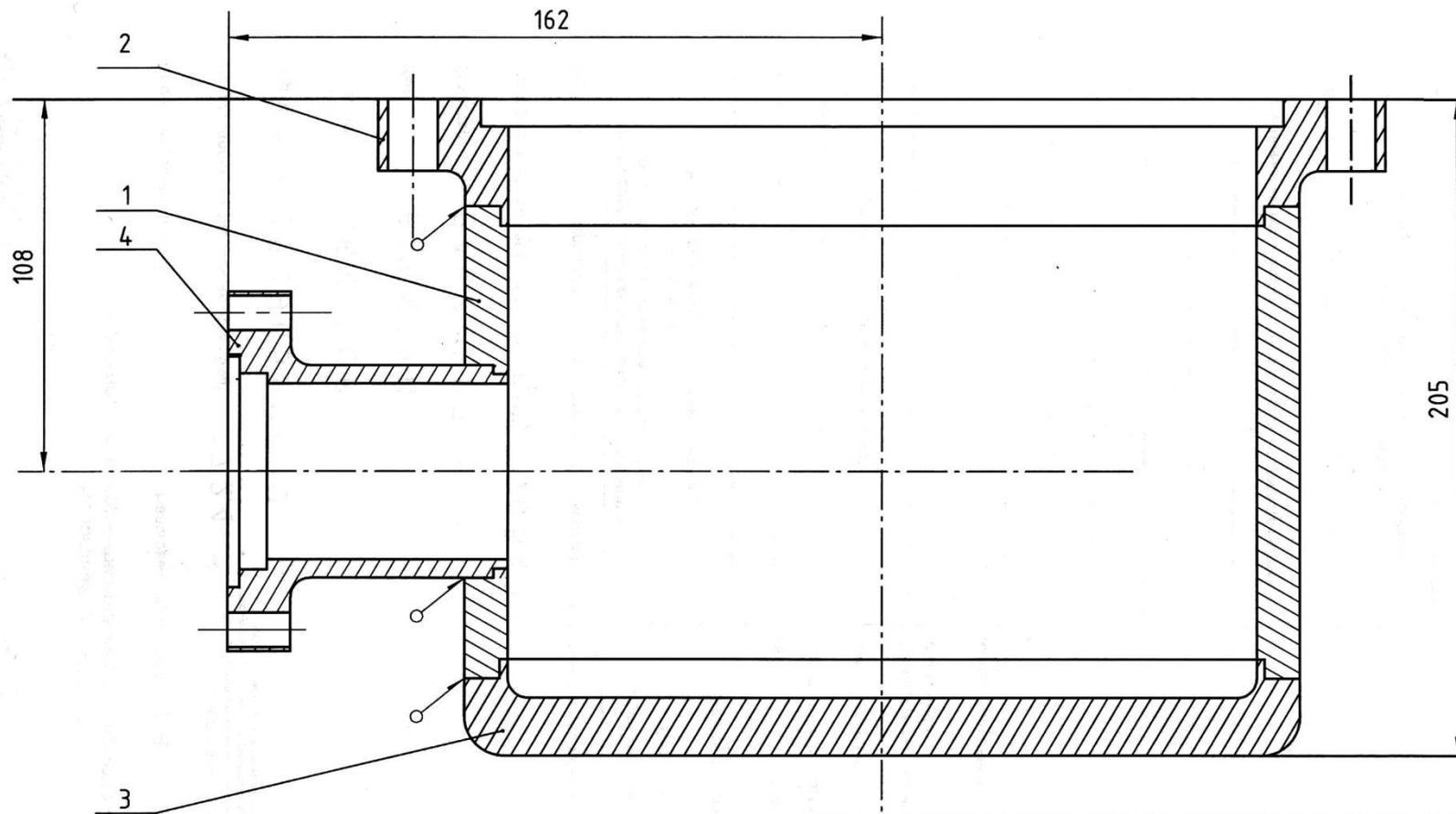
Формат А4



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	МАИ.202.СДС.02.000Е1	Лист
						3

Копировал

Формат А4

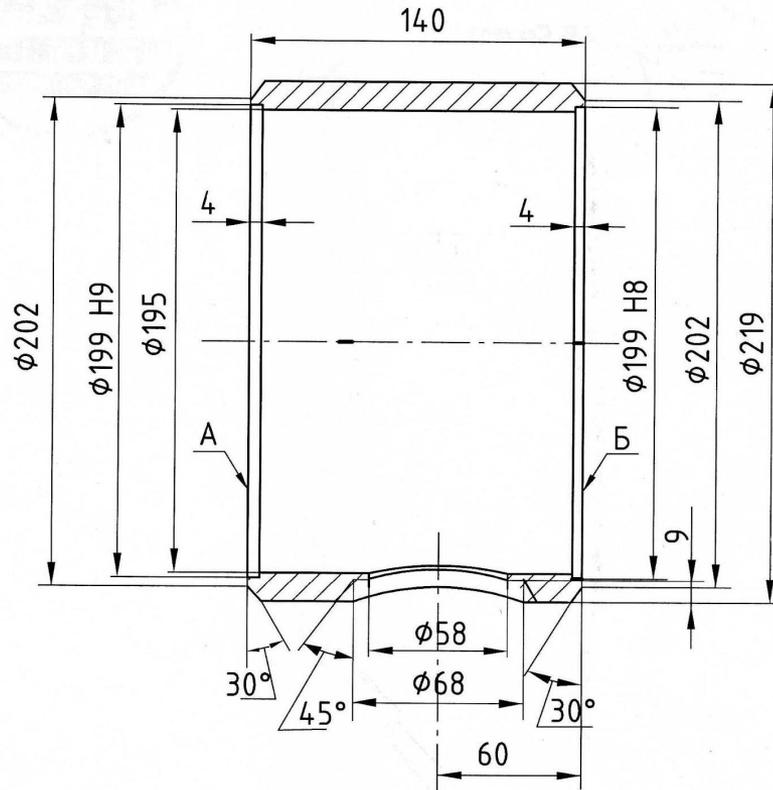


1. Сварить аргоно-дуговой сваркой.
2. Сварные швы проверить УЗК на отсутствие дефектов.
3. После сварки швы не обрабатывать.

					МАИ.202.СДС.02.010.СБ		
					Ресивер		
Изм.	Лист	№ докум.	Попр.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Габриеля					
Провер.		Бирюков					
Т. контр.					Лист	Листов	1
Н. контр.					МАИ		
Утв.		Семенов			Лаборатория 202		

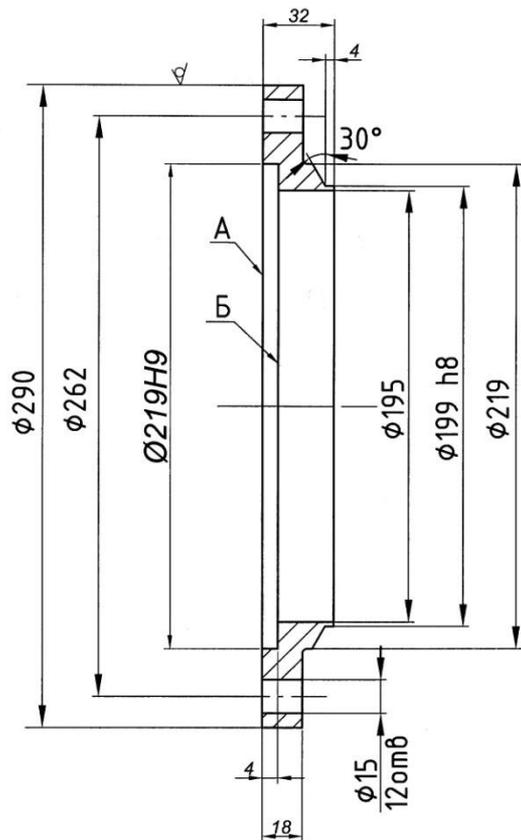
МАИ.202.СДС.02.011

√ Ra6,3 (√)



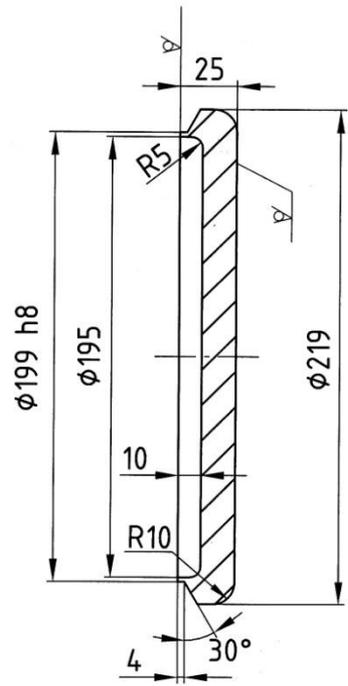
1. Биение торцев А и Б отн. оси вращения детали не более 0,1 мм.

				МАИ.202.СДС.02.011		
				Корпус (ресивера)		
				Лит	Масса	Масштаб
						1:2
				Лист 1	Листов 1	
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.	Габриелян					
Пров.	Бирюков					
Т.контр.						
				МАИ		
				Лаборатория 202		
				Труба 219x12 ГОСТ 8432-80 12X18H10T ГОСТ 5632-76		



1. Биение торцев А и Б отн. оси вращения не более 0,1 мм.

					МАИ.202.СДС.02.012		
					Фланец большой		
					(ресивера)		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
							1:2
Разраб.	Габриелян				Лист 1	Листов 1	
Пров.	Бирюков						
Т.контр.							
Н.контр.							
Круг 290 ГОСТ 2590-88					МАИ		
12Х18Н10Т ГОСТ 5632-76					Лаборатория 202		



1. Острые кромки притупить R 0,2.
2. Биение торцев А и Б отн. оси

МАИ.202.СДС.02.013.

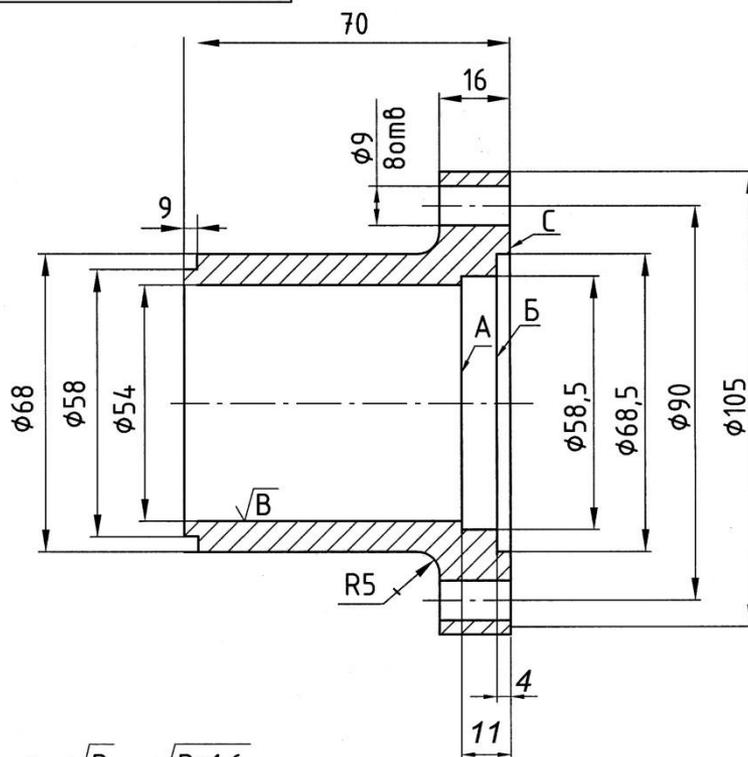
Днище
(ресивера)

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Габриелян			
Пров.	Бирюков			
Т.контр.				

Лит	Масса	Масш
		1:.
Лист 1	Листов 1	

МАИ.202.СДС.02.014

$\sqrt{Ra6,3}$ (✓)



1. $\sqrt{B} = \sqrt{Ra1,6}$
2. Биение торца А отн. оси вращения фланца не более 0,08 мм, биение торцев Б и С не более 0,1 мм.
3. Острые кромки притупить R 0,5.

					МАИ.202.СДС.02.014		
					Фланец (ресивера)		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
							1:1
Разраб.	Габриелян				Лист 1	Листов 1	
Пров.	Бирюков						
Т.контр.							
Н.контр.					МАИ		
Утв.	Семенов				Лаборатория 202		

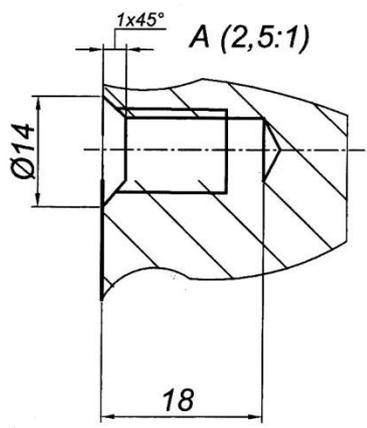
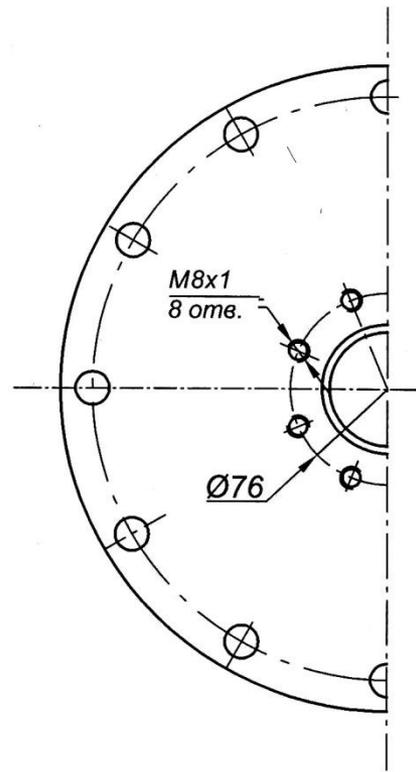
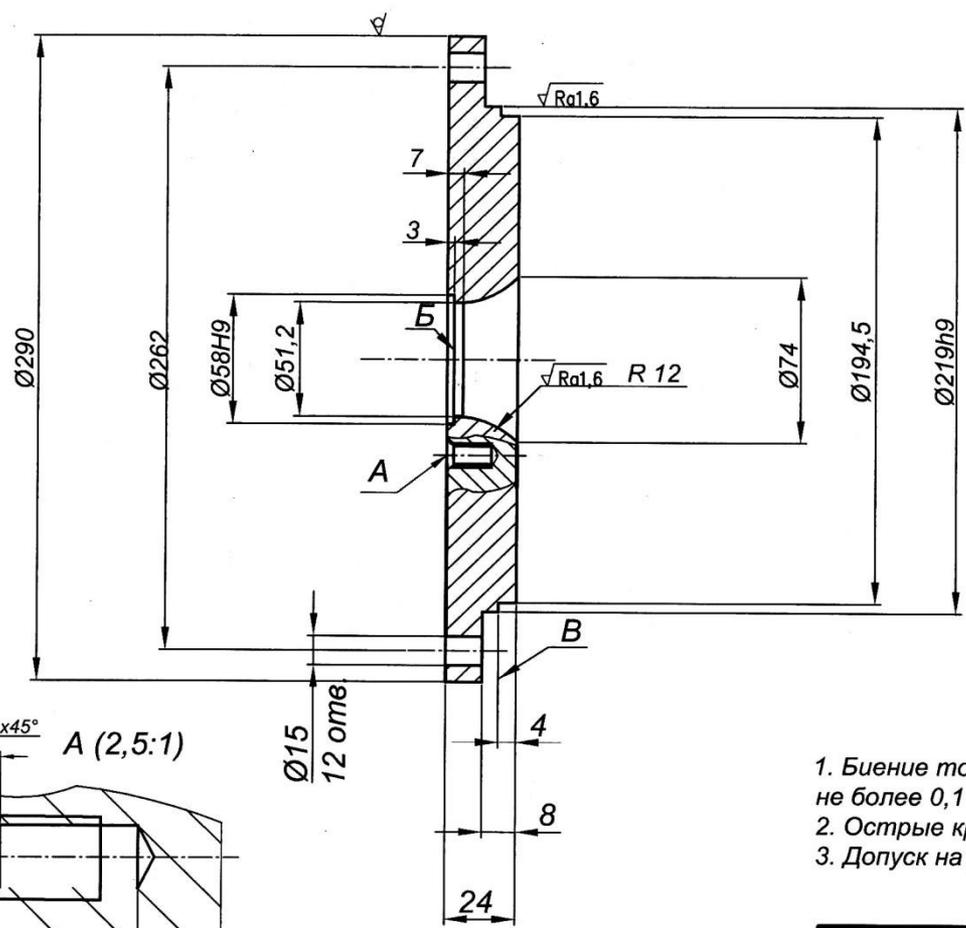
105 ГОСТ 7417-75
12X18H10T ГОСТ 5632-76

Копировал

Формат А4

МАИ.202.СДС.02.015

√Ra6,3 (✓)

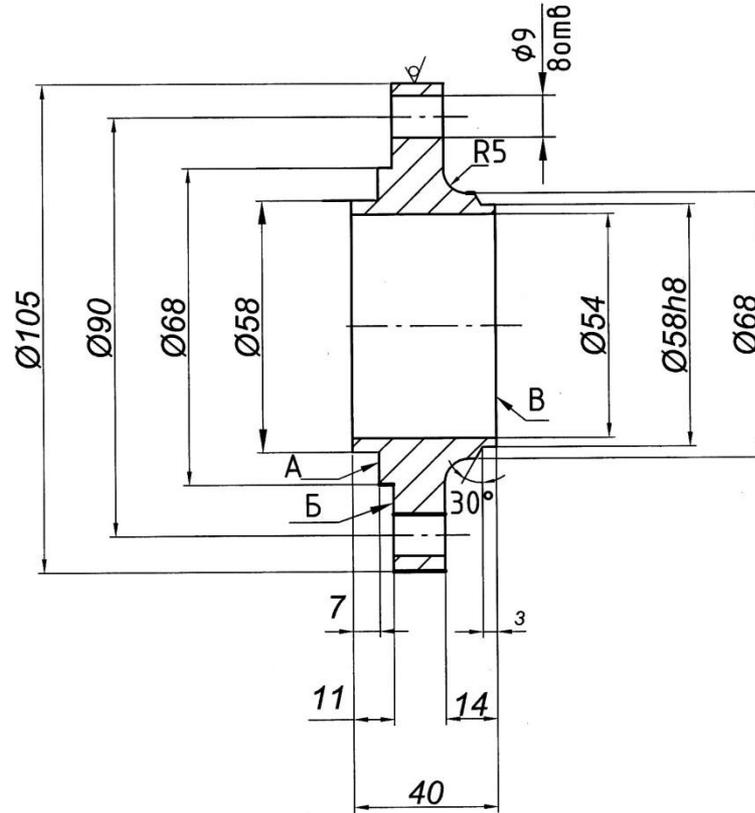


1. Биение торца В отн. оси вращения не более 0,1 мм, торца Б не более 0,08.
2. Острые кромки притупить R 0,2-0,5.
3. Допуск на угловой шаг ±10'.

Име. N подл. / Подл. и дата / Взам. инв. N

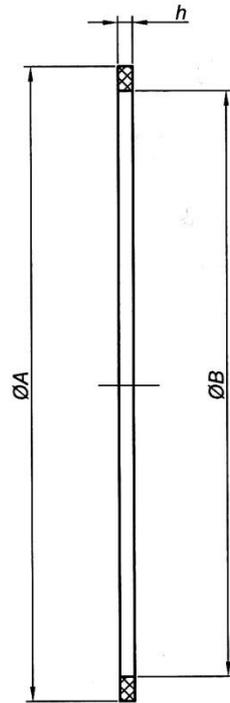
МАИ.202.СДС.02.015					Лист	Масса	Масштаб
Крышка ресивера							1:2
Изм.	Лист	Ндокум.	Попр.	Дата	Лист	Листов	1
Разраб.		Габриелян					
Провер.		Бирюков					
Т.контр.							
Н.контр.							
Утв.		Семенов					
Крыга 290 ГОСТ 2590-88					МАИ		
12X18H10T ГОСТ 5632-76					Лаборатория 202		

Формат А3



1. Биение торца А отн. оси вращения не более 0,1 мм, торца Б не более 0,08.
2. Острые кромки притупить $R-0,2 \div 0,5$.

					МАИ.202.СДС.02.016		
					Фланец трубы		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.	Габриелян						1:1
Пров.	Бирюков						
Т.контр.					Лист 1	Листов 1	
Н.контр.					Круг		МАИ
Утв.	Семенов				105 ГОСТ 2590-76 12X18H10T ГОСТ 5632-76		Лаборатория 202



	08	-01	-02	-03	-04	-05	06
$\varnothing A$	132	68	58	227	68	69	70
$\varnothing B$	124	50	51	219	54	64	64
h	3	3	3	3	3	3	3
Кол.	2	1	2	1	1	2	1
№	16	17	18	19	20	21	22
Материал	Алюминий А0 ГОСТ 23358-87					Резина кольцо ГОСТ 18829-73	Фторопласт-4 ГОСТ 10007-87

МАИ.202.СДС.02.008

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Габриелян			
Пров.	Бирюков			
Т.контр.				
Н.контр.				

Прокладка

Лит	Масса	Масштаб
		1:1
Лист 1	Листов 1	