

МОТОЦИКЛ М-72 С ПРИЦЕПОМ

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ ПО МЕТАЛЛАМ
И ТЕРМООБРАБОТКЕ ДЕТАЛЕЙ
ЧЕРТЕЖИ УЗЛОВ И ДЕТАЛЕЙ

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ ПО МЕТАЛЛАМ И ТЕРМООБРАБОТКЕ ДЕТАЛЕЙ

РАМА ПРИЦЕПА (лист 103)

РАМА ПРИЦЕПА С ТОРСИОННОЙ

ПОДВЕСКОЙ КОЛЕСА (лист 104)

Трубы рамы — передняя, внутренняя, наружная, задняя
 Материал — труба бесшовная, сталь 20 — сталь 35, наружный диаметр 50, толщина стенки 3 мм.

Труба крайней стойки рамы
 Материал — труба бесшовная, сталь 45, наружный диаметр 24, толщина стенки 2 мм.

Кронштейн крепления крайней стойки рамы.
 Вылка стойки рамы. Винт шарового зажима рамы
 Материал — сталь 35.

Вылка стойки рамы. Кронштейн крепления средней стойки рамы
 Материал — сталь 40.

Ушко крепления стойки рамы
 Материал — сталь 40.

Оцинковать.

Вылка стойки рамы регулировочная
 Материал — сталь 35.

Оцинковать.

Труба стойки рамы
 Материал — труба бесшовная, сталь 45, внутренний диаметр 24, толщина стенки 2 мм.

Крышка кронштейна средней стойки рамы

Материал — сталь 08, толщина 4 мм.

Гайки шарового зажима рамы

Материал — сталь 40.

Нормализовать.

Твердость $H_R = 79 \div 91$.

Фосфатировать и промаслить.

Гайка винта шарового зажима рамы

Материал — сталь 35.

Нормализовать.

Твердость $H_V = 143 \div 187$.

Фосфатировать и промаслить.

Трубка зажимной клеммы задней трубы рамы

Материал — труба бесшовная, сталь 20 — сталь 35.

Фланец задней трубы рамы

Материал — сталь 10.

Трубы кронштейна крепления рамы — передняя и задняя

Материал — труба бесшовная, сталь 35, наружный диаметр 36,5 мм, толщина стенки 4,5 мм.

Наконечник кронштейна крепления рамы

Материал — труба бесшовная, сталь 35, внутренний диаметр 32^{+0,8}_{-0,5}, толщина стенки 3 мм.

Подкос рамы. Труба распорная подкоса

Материал — труба бесшовная, сталь 10, наружный диаметр 32 ± 0,5, толщина стенки 2,5 мм.

Ограничитель рычага оси

Материал — сталь 10, толщина 5 мм.

Труба ступицы оси рычага

Материал — труба бесшовная, сталь 20, наружный диаметр 46 ± 0,5, толщина стенки 5,5 ± 0,75 мм.

Фланец ступицы оси рычага

Материал — сталь 10.

Вылка ступицы оси рычага

Материал — бронза Вр. ОПС 4-4-1,7.

Рычаг оси колеса

Материал — сталь 35.

Ось колеса прицепа

Материал — сталь 40Х.

Твердость $H_{RC} = 25 \div 30$.

Хромировать.

Ось рычага

Материал — сталь 10.

Цемнтировать. Глубина слоя 0,9—1,0 мм

(на шлифованной поверхности).

Твердость $H_{RC} = 58 \div 62$.

Внутреннюю поверхность от цементации предохранить.

Вал торсионный

Материал — сталь 60С2.

Кагить в масле. Отпустить в свицовой ванне при 420° С.

Твердость $H_{RC} = 44 \div 49$.

Муфта торсионного вага внутренняя

Материал — сталь 45.

Винт внутренней муфты торсионного вага регулировочный

Материал — сталь 35.

Оцинковать.

Стремьянка рессоры прицепа

Материал — сталь 35Х.

Твердость $H_{RC} = 28 \div 35$.

Лист рессоры

Материал — сталь 50ХГ.

Твердость $H_V = 363 \div 418$.

Башмак задней подвески корпуса прицепа

Материал — ковкий чугуи марки не ниже КЧ35-6.

Корпус башмака задней подвески

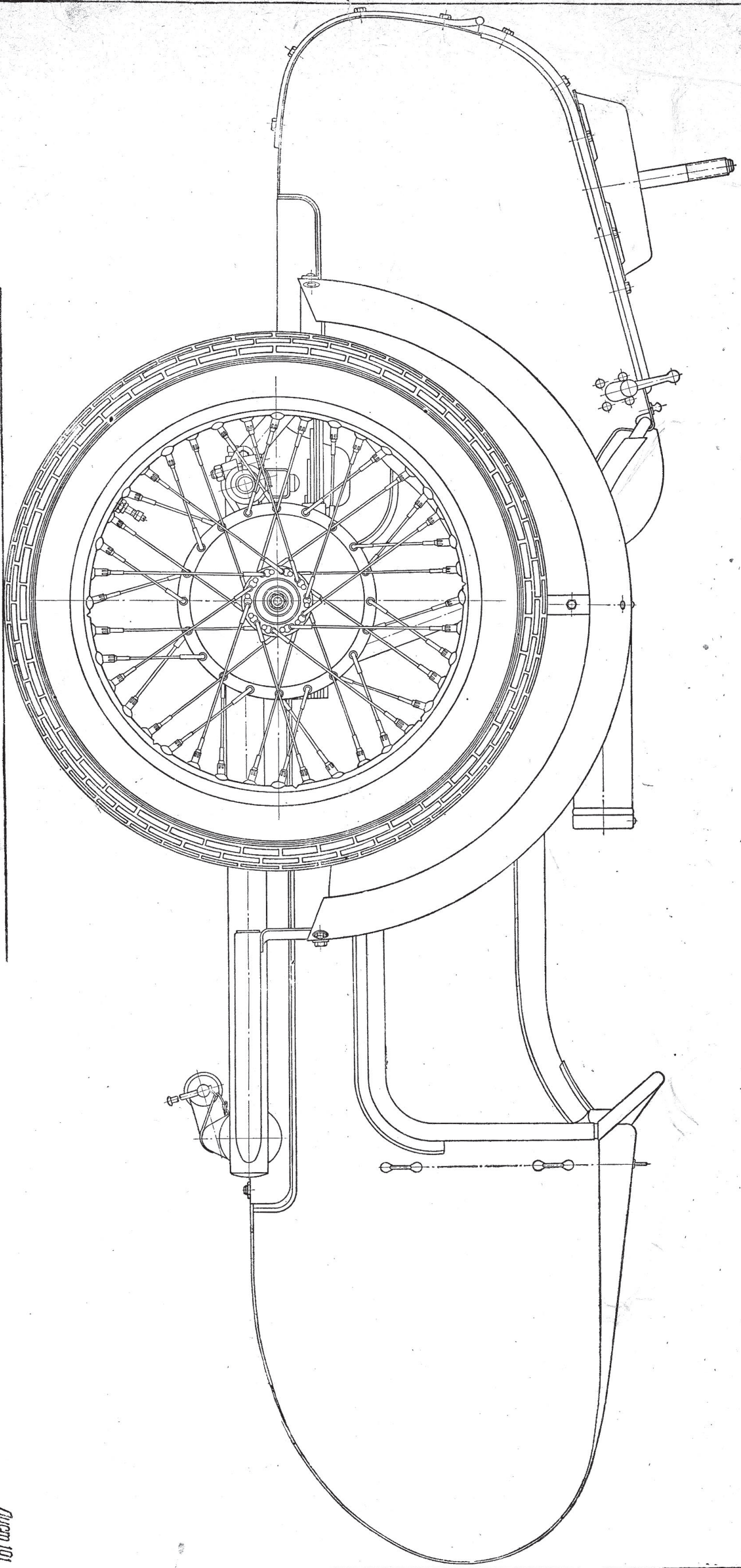
Материал — сталь 10 — сталь 25, толщина 2,5 мм.

Вылка корпуса башмака задней подвески

Материал — труба бесшовная, сталь 20 — сталь 35, наружный диаметр 32 мм.

Вылка задней подвески корпуса прицепа

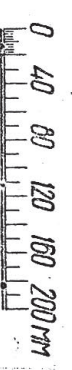
Материал — сталь 25, толщина 5 мм.



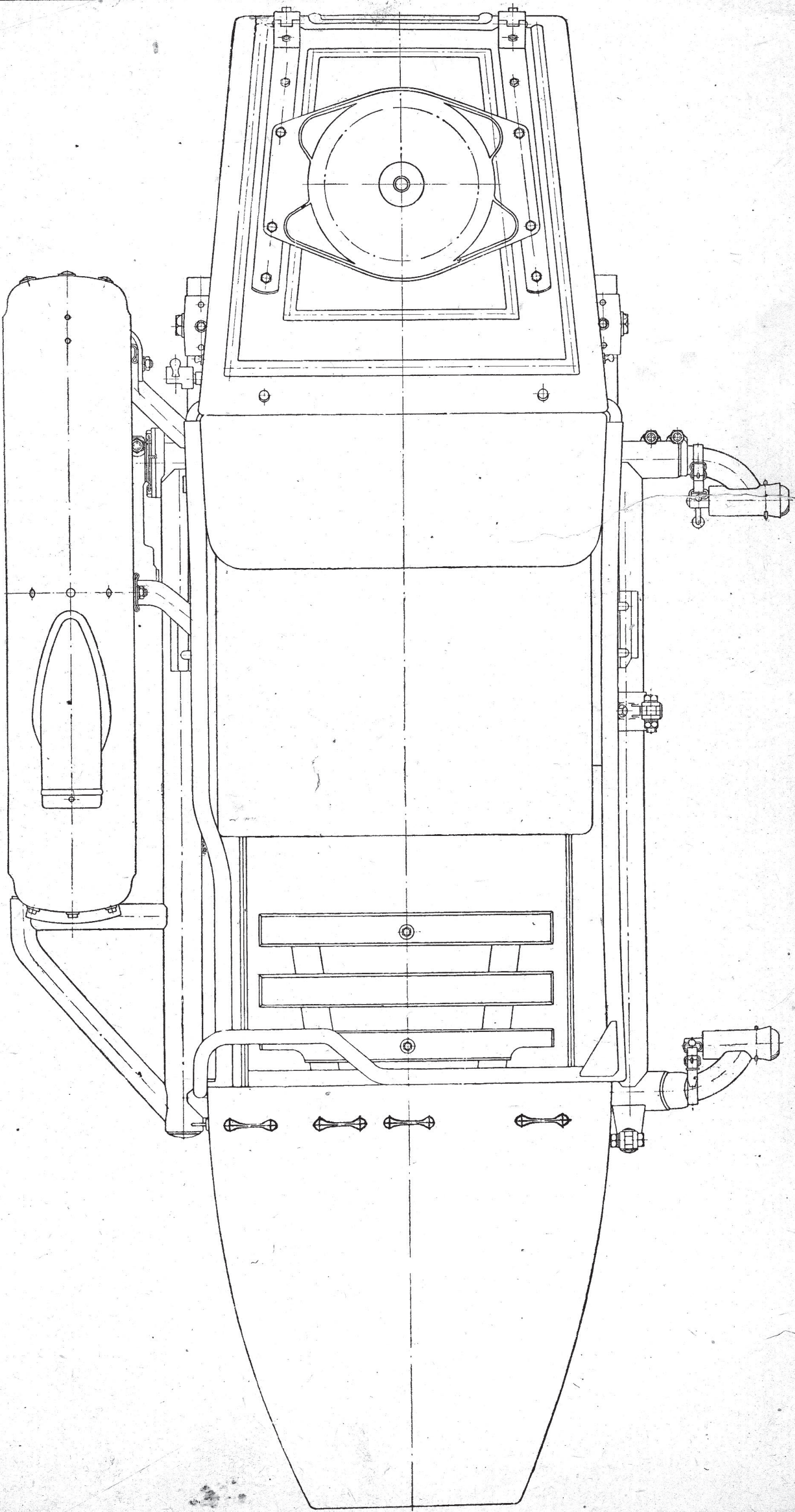
Лист 101

Мототелка М-72

Бортовой пучок (вкл. ступица)



0 40 80 120 160 200 мм



Лист 102

Модуль М-72

Бортовой насос (для сброса)

0 40 80 120 160 200 мм

1/4

Передняя, задняя и боковые трубы должны лежать в одной плоскости; отклонения - не более 2 мм.
 Непараллельность боковых труб рамы допустима - не более 2 мм на каждый погонный метр.

Нерегулируемость поперечных труб рамы к боковым трубам - не более 3 мм на длине трубы.
 Плоскостность расположения осей отбеситной под стержнями должна быть параллельна продольной оси рамы; отклонения - не более 0,5 мм на длине 100 мм.

Оси окончательного ковшового рычага должны быть параллельны осей передней трубы; отклонения - не более 1 мм на длине 100 мм.

Задняя труба должна быть ровной; при проверке на плите шаг 0,6 мм не должен превышать допуск.

На данной длине концы трех первых листов должны находиться к окружности задних редукторов.

Наружная труба должна быть ровной; при проверке на плите шаг 1,0 мм не должен превышать допуск.

Торец заднего колеса должен выступать над подвижностью листа после раскатки.

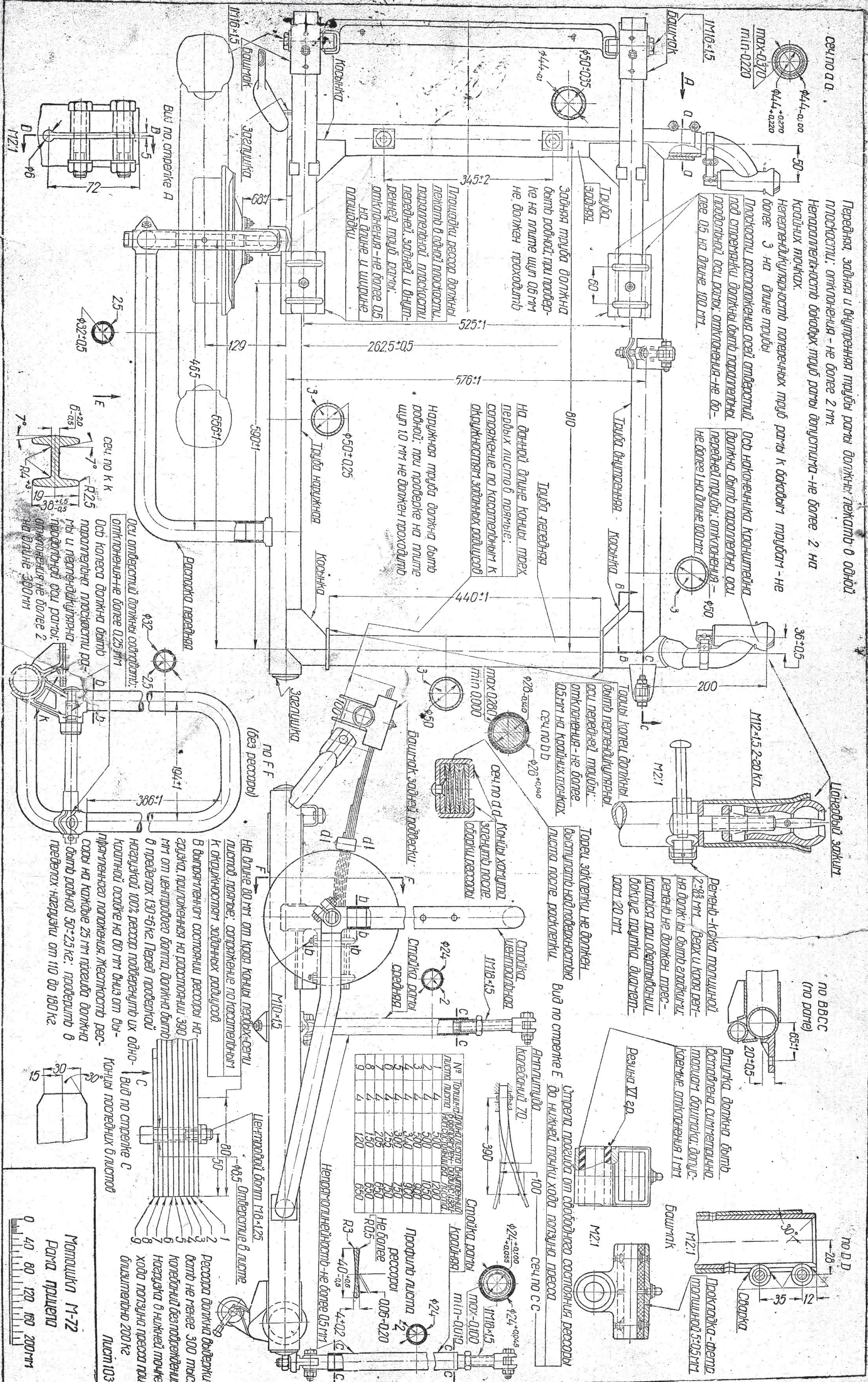
Вид по стрелке Е до нижней точки хода погнутого проресса.

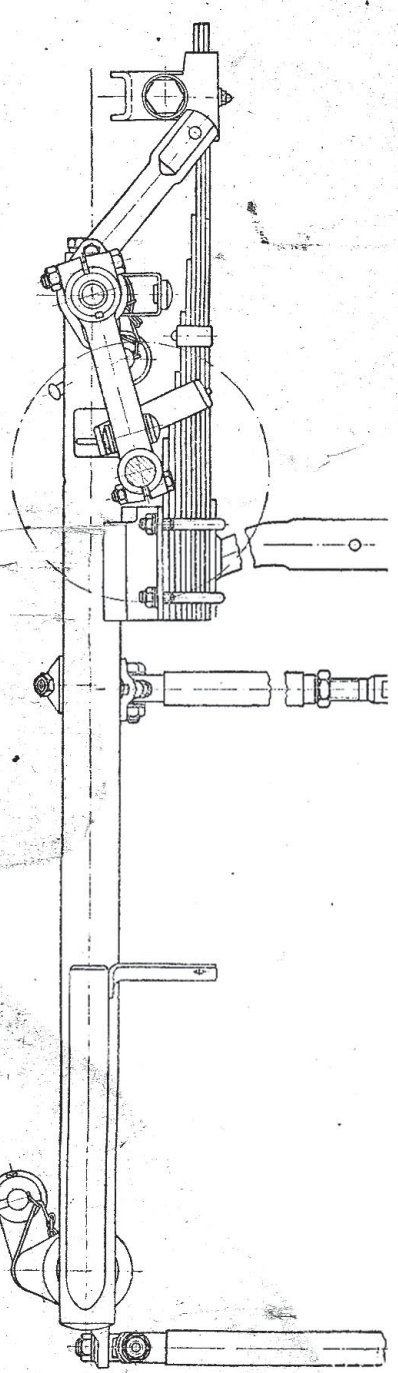
Упругая проволка от свободной составляющей проресса.

Профиль листа прорессов не более 0,05-0,20 мм.

№ листа	Длина листа	Высота листа	Вес листа
1	500	1200	1200
2	500	1050	900
3	500	900	750
4	500	750	600
5	500	600	450
6	500	450	300
7	500	300	150
8	500	150	75
9	500	75	37,5

Непараллельность - не более 0,5 мм.

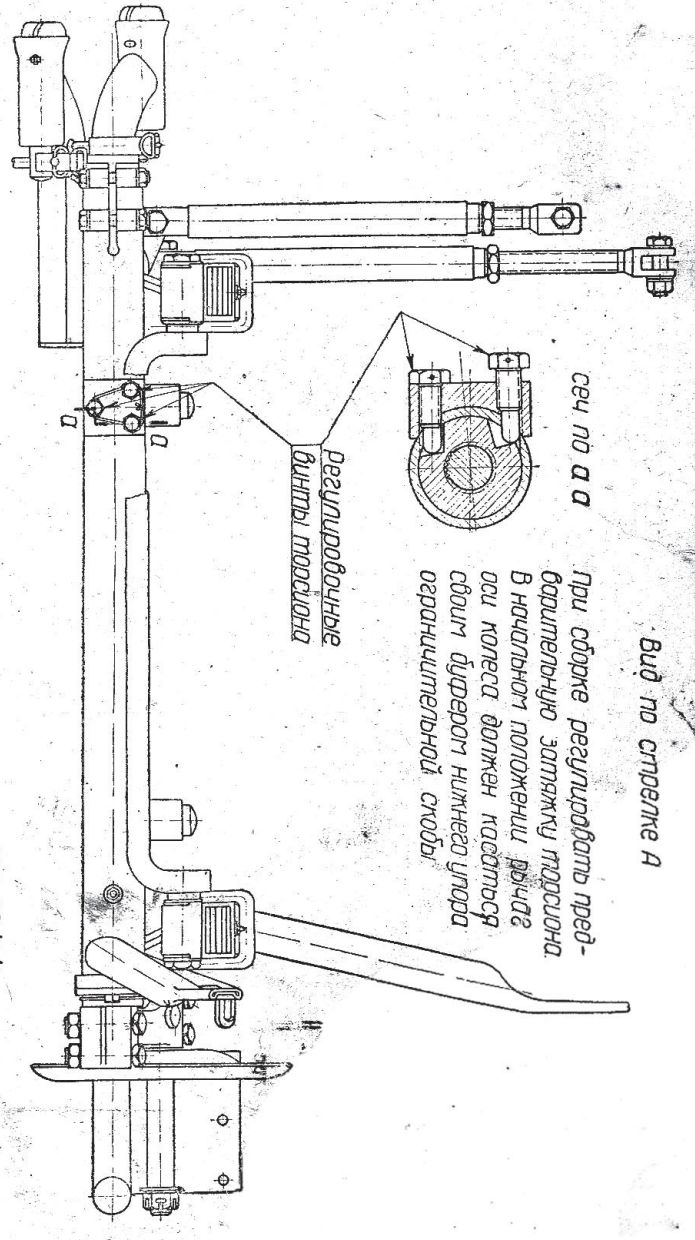




Вид по стрелке А

При сборке регулировать переднюю оптическую ось тубуса. В начальном положении рычага ось тубуса должна касаться оси дуфуров-нижнего угла ограничительной скобы.

Регулировочные винты тубуса



Сеч по В В

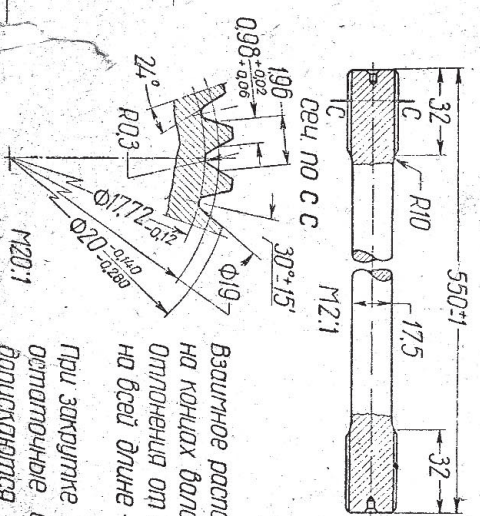
Передняя, задняя и боковые тубусы должны держаться жестко в одной плоскости. Отклонения - не более 2 мм. Неадекватность боковых тубусов рамы и крайних точек - не более 2 мм.

Средняя плоскость тубуса

Подвернуть калибровочной на всю длину тубуса

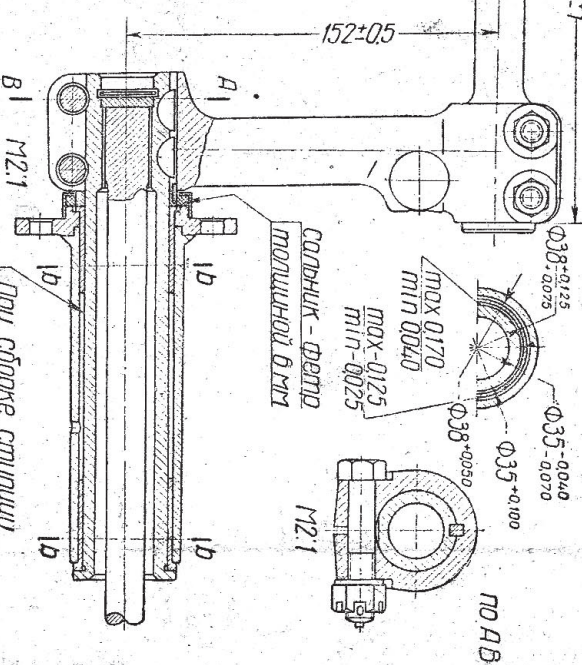
Для справок
Неперпендикулярность передних тубусов рамы к боковым тубусам на длине тубуса - не более 0,3 мм

Неперпендикулярность тубуса к цилиндрической поверхности тубуса на длине 100 - не более 0,15 мм



Торсион
Шлифовать чисто по всей длине и на галтелях с плавным переходом к радиусу R10

Взглянув на расположение шлицев на концах вала безразлично. Отклонения от перпендикулярности на всей длине - не более 15 мм. При закрутке на угол 25°±3° остаточные деформации не допускаются.



Составляющие - фетр толщиной 0,1 мм

При сборке шлицы стянуть тубусом

Ось рычага должна легко вращаться в шлице - не имея осевого зазора

Момоцикл М-72
Рама пиллера
с торсионной подвеской колеса
0 40 80 120 160 200 240 мм