

Назначение и применение

1. Масленка предназначена для подачи консистентной смазки в подшипниковые узлы обрабатываемых деталей постоянного обслуживания.

2. При наличии свободного доступа обслуживаемого персонала к месту смазки масленка устанавливается в безопорном положении. То есть вращая паз 3 вкручивается в специально подготовленное резьбовое отверстие в корпусе обрабатываемой стороны, на корпусе выносятся в отверстие для обслуживания стороны 4. Вращая 3 обрабатываемый элемент опоры 1 с ниппелем 4. Вращая 3 вкручивается в опоры 1 а на ниппель надевается ручка 5.

3. Место установки масленки определяется условиями доступа к ней обслуживаемого персонала. Высота от пола – не более 1800 мм. Расстояние до места смазки по горизонтали – не более 300 мм. Расстояние до места смазки по вертикали – не более 150 мм. Углы загиба ручки – не более 90°. Длина ручки выдвигается по месту в зависимости от условий обслуживания обрабатываемой с учетом угла загиба ручки. Опора тисцовой прижимается к корпусу обрабатываемой обрабатываемой стороной шири 7007 5264-80-T1-L4 с двух противоположных сторон тисцовой.

Размеры для справок

Формат	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Оборачиваемый		
1	1	У60.88.91.1000	Опора	1	
2	2	У60.88.91.2000	Смазка	1	
			Лепило		
			Воронка	1	
			Ниппель	1	
			Специальные изделия		
			У60.88.91.1001		
			У60.88.91.1002		
			У60.88.91.1003		
			У60.88.91.1004		
			У60.88.91.1005		
			У60.88.91.1006		
			У60.88.91.1007		
			У60.88.91.1008		
			У60.88.91.1009		
			У60.88.91.1010		
			У60.88.91.1011		
			У60.88.91.1012		
			У60.88.91.1013		
			У60.88.91.1014		
			У60.88.91.1015		
			У60.88.91.1016		
			У60.88.91.1017		
			У60.88.91.1018		
			У60.88.91.1019		
			У60.88.91.1020		
			У60.88.91.1021		
			У60.88.91.1022		
			У60.88.91.1023		
			У60.88.91.1024		
			У60.88.91.1025		
			У60.88.91.1026		
			У60.88.91.1027		
			У60.88.91.1028		
			У60.88.91.1029		
			У60.88.91.1030		
			У60.88.91.1031		
			У60.88.91.1032		
			У60.88.91.1033		
			У60.88.91.1034		
			У60.88.91.1035		
			У60.88.91.1036		
			У60.88.91.1037		
			У60.88.91.1038		
			У60.88.91.1039		
			У60.88.91.1040		
			У60.88.91.1041		
			У60.88.91.1042		
			У60.88.91.1043		
			У60.88.91.1044		
			У60.88.91.1045		
			У60.88.91.1046		
			У60.88.91.1047		
			У60.88.91.1048		
			У60.88.91.1049		
			У60.88.91.1050		
			У60.88.91.1051		
			У60.88.91.1052		
			У60.88.91.1053		
			У60.88.91.1054		
			У60.88.91.1055		
			У60.88.91.1056		
			У60.88.91.1057		
			У60.88.91.1058		
			У60.88.91.1059		
			У60.88.91.1060		
			У60.88.91.1061		
			У60.88.91.1062		
			У60.88.91.1063		
			У60.88.91.1064		
			У60.88.91.1065		
			У60.88.91.1066		
			У60.88.91.1067		
			У60.88.91.1068		
			У60.88.91.1069		
			У60.88.91.1070		
			У60.88.91.1071		
			У60.88.91.1072		
			У60.88.91.1073		
			У60.88.91.1074		
			У60.88.91.1075		
			У60.88.91.1076		
			У60.88.91.1077		
			У60.88.91.1078		
			У60.88.91.1079		
			У60.88.91.1080		
			У60.88.91.1081		
			У60.88.91.1082		
			У60.88.91.1083		
			У60.88.91.1084		
			У60.88.91.1085		
			У60.88.91.1086		
			У60.88.91.1087		
			У60.88.91.1088		
			У60.88.91.1089		
			У60.88.91.1090		
			У60.88.91.1091		
			У60.88.91.1092		
			У60.88.91.1093		
			У60.88.91.1094		
			У60.88.91.1095		
			У60.88.91.1096		
			У60.88.91.1097		
			У60.88.91.1098		
			У60.88.91.1099		
			У60.88.91.1100		
			У60.88.91.1101		
			У60.88.91.1102		
			У60.88.91.1103		
			У60.88.91.1104		
			У60.88.91.1105		
			У60.88.91.1106		
			У60.88.91.1107		
			У60.88.91.1108		
			У60.88.91.1109		
			У60.88.91.1110		
			У60.88.91.1111		
			У60.88.91.1112		
			У60.88.91.1113		
			У60.88.91.1114		
			У60.88.91.1115		
			У60.88.91.1116		
			У60.88.91.1117		
			У60.88.91.1118		
			У60.88.91.1119		
			У60.88.91.1120		
			У60.88.91.1121		
			У60.88.91.1122		
			У60.88.91.1123		
			У60.88.91.1124		
			У60.88.91.1125		
			У60.88.91.1126		
			У60.88.91.1127		
			У60.88.91.1128		
			У60.88.91.1129		
			У60.88.91.1130		
			У60.88.91.1131		
			У60.88.91.1132		
			У60.88.91.1133		
			У60.88.91.1134		
			У60.88.91.1135		
			У60.88.91.1136		
			У60.88.91.1137		
			У60.88.91.1138		
			У60.88.91.1139		
			У60.88.91.1140		
			У60.88.91.1141		
			У60.88.91.1142		
			У60.88.91.1143		
			У60.88.91.1144		
			У60.88.91.1145		
			У60.88.91.1146		
			У60.88.91.1147		
			У60.88.91.1148		
			У60.88.91.1149		
			У60.88.91.1150		
			У60.88.91.1151		
			У60.88.91.1152		
			У60.88.91.1153		
			У60.88.91.1154		
			У60.88.91.1155		
			У60.88.91.1156		
			У60.88.91.1157		
			У60.88.91.1158		
			У60.88.91.1159		
			У60.88.91.1160		
			У60.88.91.1161		
			У60.88.91.1162		
			У60.88.91.1163		
			У60.88.91.1164		
			У60.88.91.1165		
			У60.88.91.1166		
			У60.88.91.1167		
			У60.88.91.1168		
			У60.88.91.1169		
			У60.88.91.1170		
			У60.88.91.1171		
			У60.88.91.1172		
			У60.88.91.1173		
			У60.88.91.1174		
			У60.88.91.1175		
			У60.88.91.1176		
			У60.88.91.1177		
			У60.88.91.1178		
			У60.88.91.1179		
			У60.88.91.1180		
			У60.88.91.1181		
			У60.88.91.1182		
			У60.88.91.1183		
			У60.88.91.1184		
			У60.88.91.1185		
			У60.88.91.1186		
			У60.88.91.1187		
			У60.88.91.1188		
			У60.88.91.1189		
			У60.88.91.1190		
			У60.88.91.1191		
			У60.88.91.1192		
			У60.88.91.1193		
			У60.88.91.1194		
			У60.88.91.1195		
			У60.88.91.1196		
			У60.88.91.1197		
			У60.88.91.1198		
			У60.88.91.1199		
			У60.88.91.1200		

[illegible]

[illegible]

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № докум.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.	40001.68.8095
Изм.	Изм.	Изм.	Изм.	Изм.	Изм.	Изм.	
№ докум.	№ докум.	№ докум.	№ докум.	№ докум.	№ докум.	№ докум.	
Разраб.	Разраб.	Разраб.	Разраб.	Разраб.	Разраб.	Разраб.	
Проф.	Проф.	Проф.	Проф.	Проф.	Проф.	Проф.	
И.контр.	И.контр.	И.контр.	И.контр.	И.контр.	И.контр.	И.контр.	
Умб.	Умб.	Умб.	Умб.	Умб.	Умб.	Умб.	

№ 1716 ± 2

2. *Размер для справок.

№ 1716 ± 2

2. *Размер для справок.

№ 1716 ± 2

2. *Размер для справок.

№ 1716 ± 2

2. *Размер для справок.

№ 1716 ± 2

2. *Размер для справок.

№ 1716 ± 2

2. *Размер для справок.

№ 1716 ± 2

2. *Размер для справок.

№ 1716 ± 2

2. *Размер для справок.

№ 1716 ± 2

2. *Размер для справок.

№ 1716 ± 2

2. *Размер для справок.

№ 1716 ± 2

2. *Размер для справок.

№ 1716 ± 2

2. *Размер для справок.

№ 1716 ± 2

2. *Размер для справок.

№ 1716 ± 2

2. *Размер для справок.

№ 1716 ± 2

2. *Размер для справок.

№ 1716 ± 2

2. *Размер для справок.

№ 1716 ± 2

2. *Размер для справок.

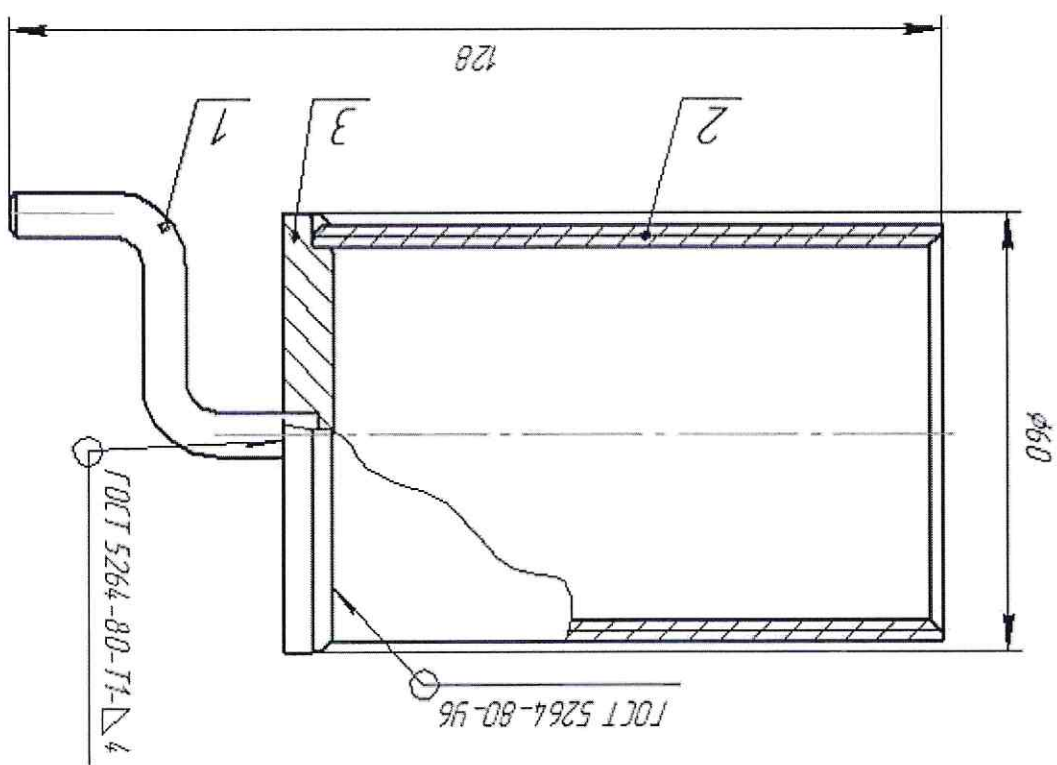
№ 1716 ± 2

2. *Размер для справок.

№ 1716 ± 2

Подп. и дата		Взам. инв. №		Инв. № дудл.		Подп. и дата	
Инд. № подл.	Инд.	Инд.	Инд.	Инд.	Инд.	Инд.	Инд.
Н.компр.	Н.компр.	Н.компр.	Н.компр.	Н.компр.	Н.компр.	Н.компр.	Н.компр.
Л.компр.	Л.компр.	Л.компр.	Л.компр.	Л.компр.	Л.компр.	Л.компр.	Л.компр.
Разр.	Разр.	Разр.	Разр.	Разр.	Разр.	Разр.	Разр.
Изм. / Ист.	Изм. / Ист.	Изм. / Ист.	Изм. / Ист.	Изм. / Ист.	Изм. / Ист.	Изм. / Ист.	Изм. / Ист.
№ док.	№ док.	№ док.	№ док.	№ док.	№ док.	№ док.	№ док.
Подп.	Подп.	Подп.	Подп.	Подп.	Подп.	Подп.	Подп.
Дого.	Дого.	Дого.	Дого.	Дого.	Дого.	Дого.	Дого.
У60.88.91.2000		У60.88.91.2001		У60.88.91.2002		У60.88.91.2003	
Крышка	Крышка	Крышка	Крышка	Крышка	Крышка	Крышка	Крышка
Глубина	Глубина	Глубина	Глубина	Глубина	Глубина	Глубина	Глубина
Вороток	Вороток	Вороток	Вороток	Вороток	Вороток	Вороток	Вороток
Детали	Детали	Детали	Детали	Детали	Детали	Детали	Детали
Наименование	Наименование	Наименование	Наименование	Наименование	Наименование	Наименование	Наименование
Формат	Формат	Формат	Формат	Формат	Формат	Формат	Формат
Зона	Зона	Зона	Зона	Зона	Зона	Зона	Зона
Поз.	Поз.	Поз.	Поз.	Поз.	Поз.	Поз.	Поз.
Обозначение	Обозначение	Обозначение	Обозначение	Обозначение	Обозначение	Обозначение	Обозначение
Кон.	Кон.	Кон.	Кон.	Кон.	Кон.	Кон.	Кон.
Примечание	Примечание	Примечание	Примечание	Примечание	Примечание	Примечание	Примечание

Размеры для справок:



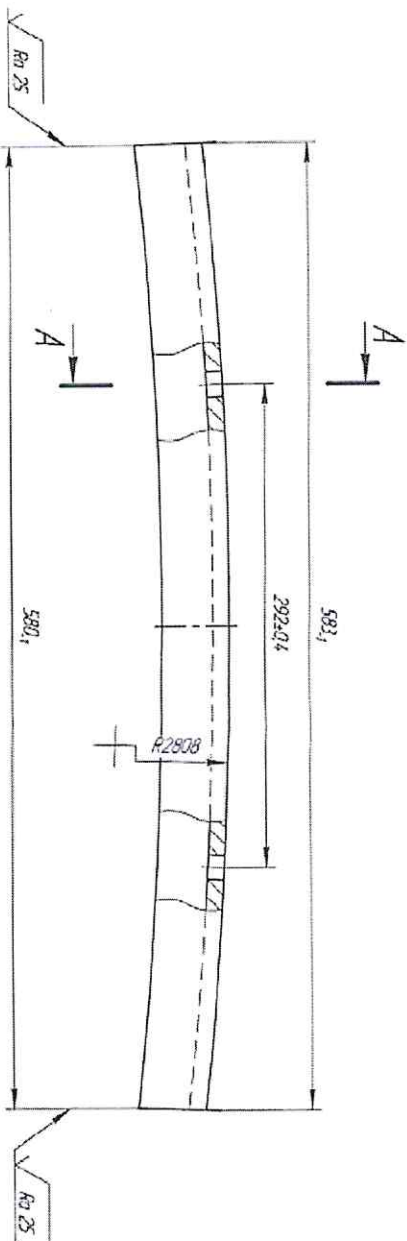
У60.88.91.2000

[illegible]

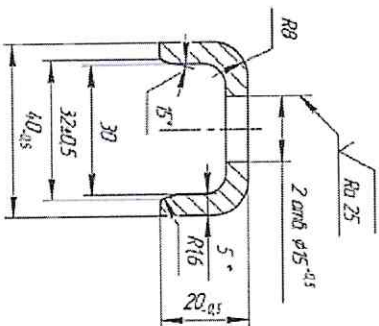
[illegible]

600.60.5876

В/В/



A-A



1. * Размер для справок.
2. Развернутая длина 584 мм.

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

Изм./лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.			
Проб.			
Т. контр.			
Н. контр.			
Инд.			

94.85.09.009			
ПАНКА			
Изм.	Масса	Материал	
15	1.25		
Изм.	Исп.	Исп.	1

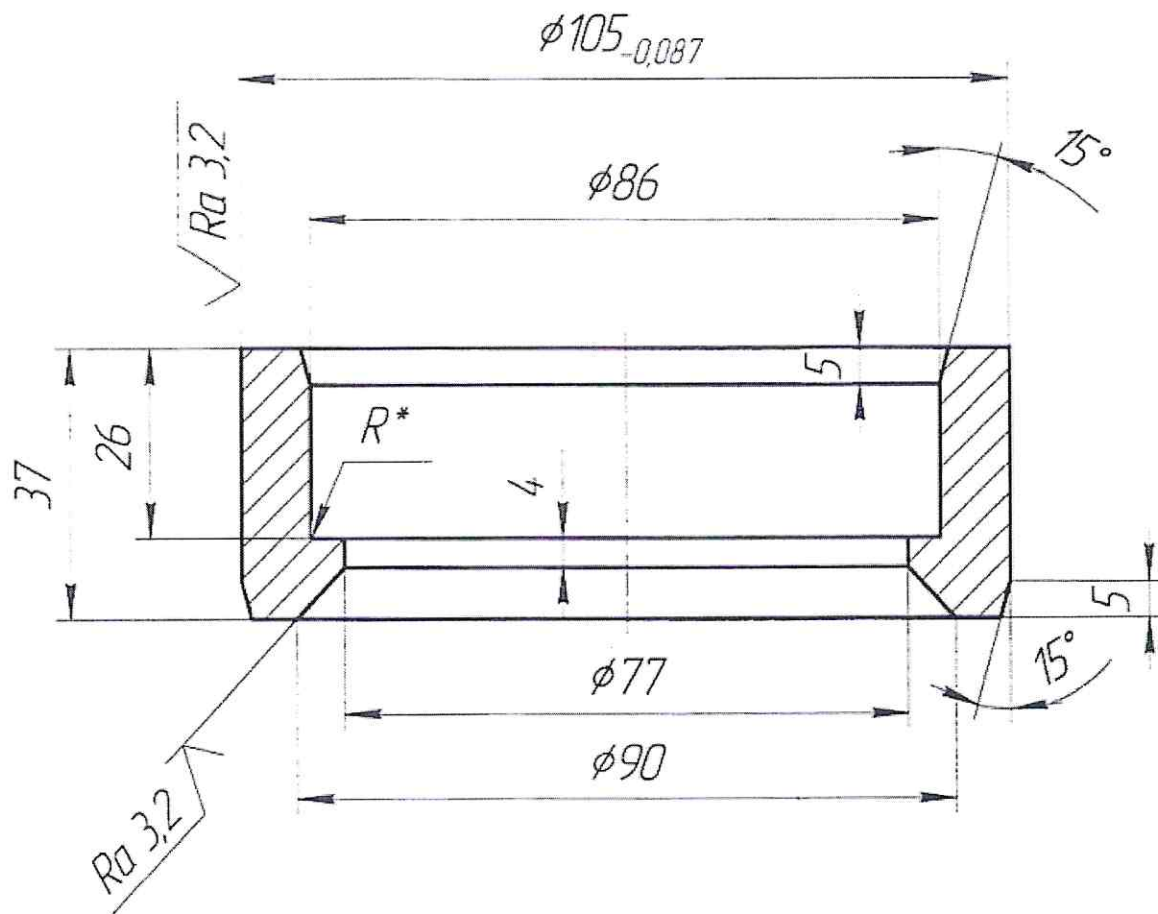
Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74
Лист 1 из 1
Техн. черт. 14637-89

Копия

Лист 1 из 1

9485.09.007

$\sqrt{Ra\ 12,5 (\sqrt{1})}$



- * Размер обеспеч. инстр.
- H14; h14; $\pm IT14/2$.

9485.09.007

Сальник

Сталь 45 ГОСТ 1050-88

Копировал

Формат А4

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Изм. № докл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

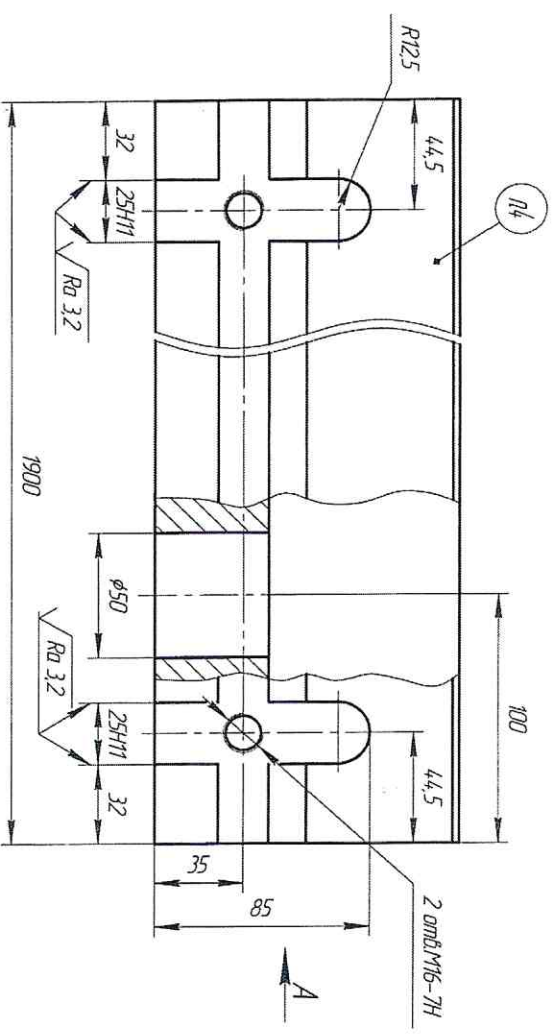
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Лит.	Масса	Масштаб
	0,11	1:1
Лист	Листов	1

70-6000099095

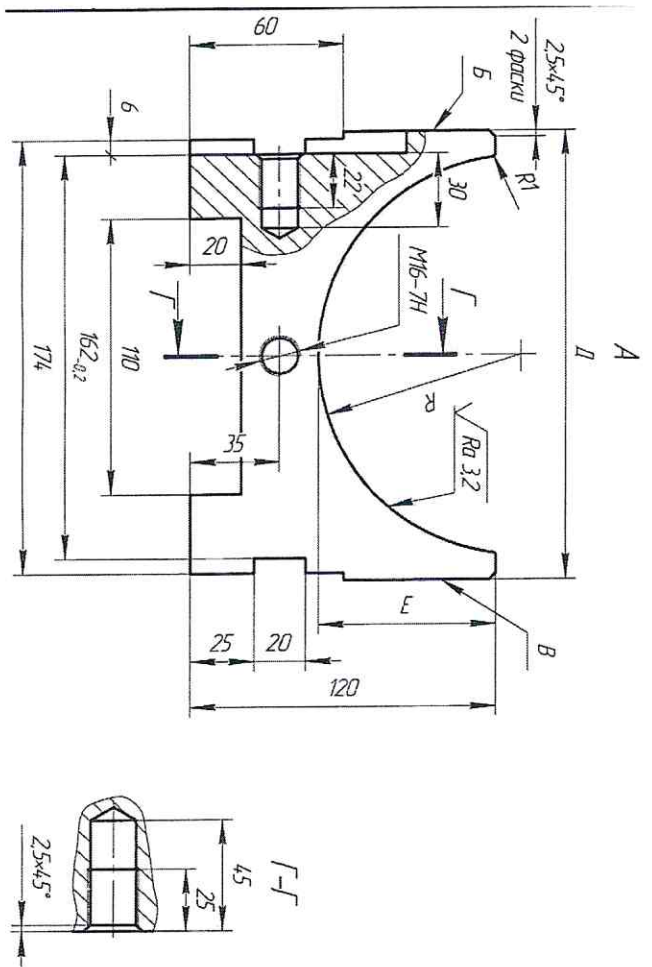
✓ Ra 6,3 (✓)

Спроб. №	Перв. примен.



Дир	Обозначение	Д	Р	Е	Масса кг
159	-04	180	80 ^{+0,3}	70	153

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



1. НВ 240...280.
2. Н14; н14; ±IT14/2.
3. Покрытые под Б, В - эмаль НЦ 132 желтая ГОСТ 6631-74. IV-УХН4.
4. Маркировать диаметр узловой трубки.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Упр.				
Опора				
Сталь 45 ГОСТ 1050-2013				
		Мат.	Масса	Масштаб
		Лист	Листов	1:2
				1

Мод. № модели	Регистр в д/м	Базы укл. №	Мод. № д/м	Полн. в д/м	Эксп. №	Исп. номер
---------------	---------------	-------------	------------	-------------	---------	------------



Копирован	Формат	A4x3
-----------	--------	------

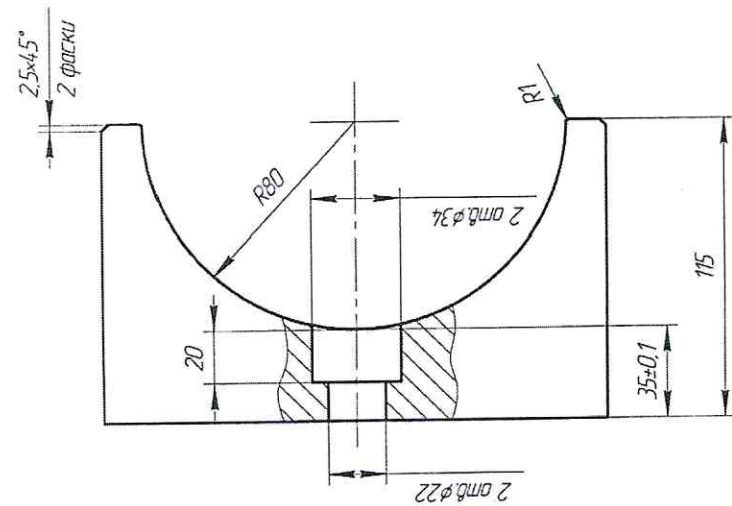
$$\sqrt{Ra_{6,3}(\checkmark)}$$

№ 70000

№	ИД. № 2457
---	------------

Инд. № подл.

Technical drawing of a rectangular plate. The overall dimensions are 230 (width) and 30 (height). A hole with a diameter of 30 is located 30 units from the left edge and 30 units from the bottom edge. The hole has a surface finish of Ra 3.2 and a thread specification of M16-7H. A fillet with a radius of 25 and a 45-degree angle is shown at the top-left corner.



1. 240...280 HB.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по H14; h14; ±IT14/2.
3. Острые кромки притупить.
4. Маркировать "Д159" ударным способом.

[illegible]

Копирайт

Формат А3

724

dN

DLUG

2007

NY

DUE

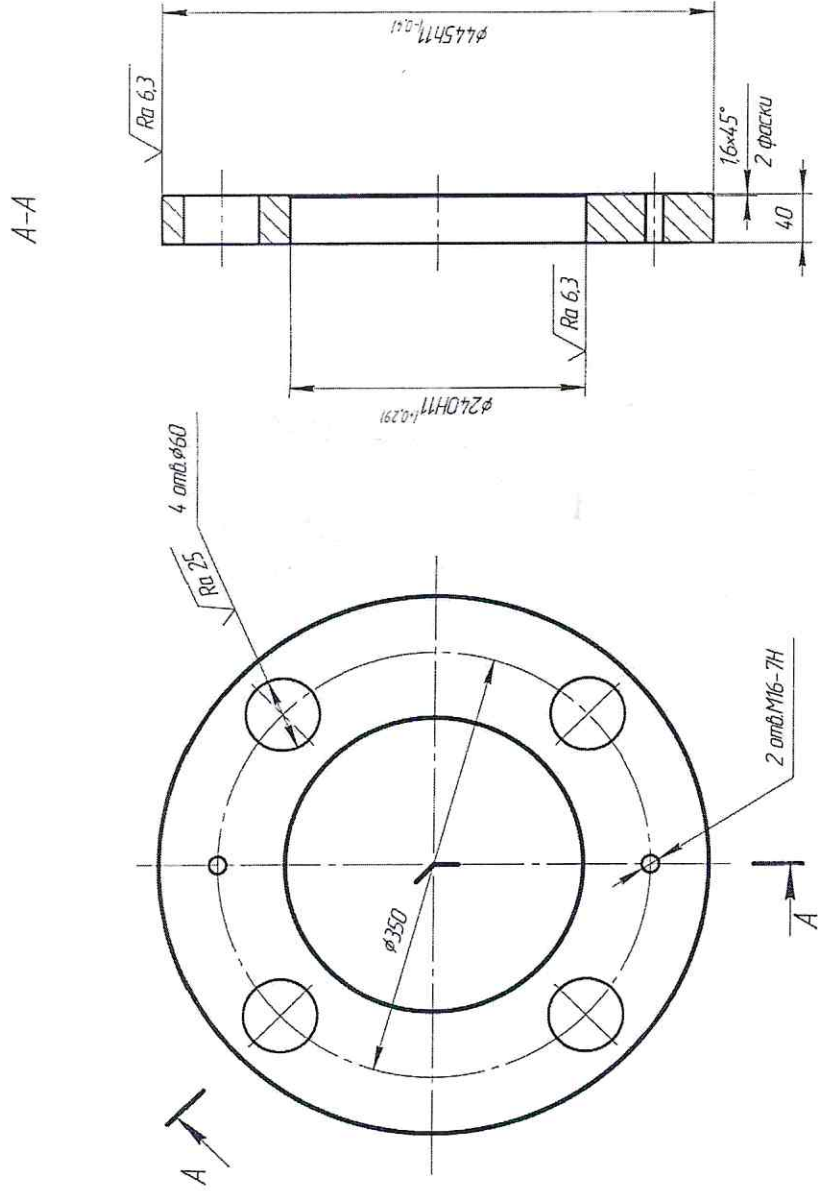


- * 1. Размеры для справок.
2. Неключенные предельные отклонения размеров по H14, h14,
+H14/-2
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
4. Максимальное расстояние от центра К350 до дурного отверстия
поверхности от 6 до 8 мм. H1132 желтого ГОСТ 6637-74-УХМ4.

Формат	№2	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			Детали		
	1	У60.66.02.003-04	Обод	1	
	13	У60.66.02.004-04	Диск	1	
	14	У60.66.02.005	Ступица	1	
У60.66.02.1000-04					
Изм	Лист	№ докум	Подп	Лист	Масса
Измен	Рисов				Углов
Град					14
Исправ					235
Исправ					Листов
Исправ					1

У60.66.02.004-04

Изд. № подл.	Подп. и дата	Изд. № дораб.	Изд. №	Взам. инд. №	Лист и дата	Лист	Изд. № подл.
Лист примен.	Справ. №						



A-A

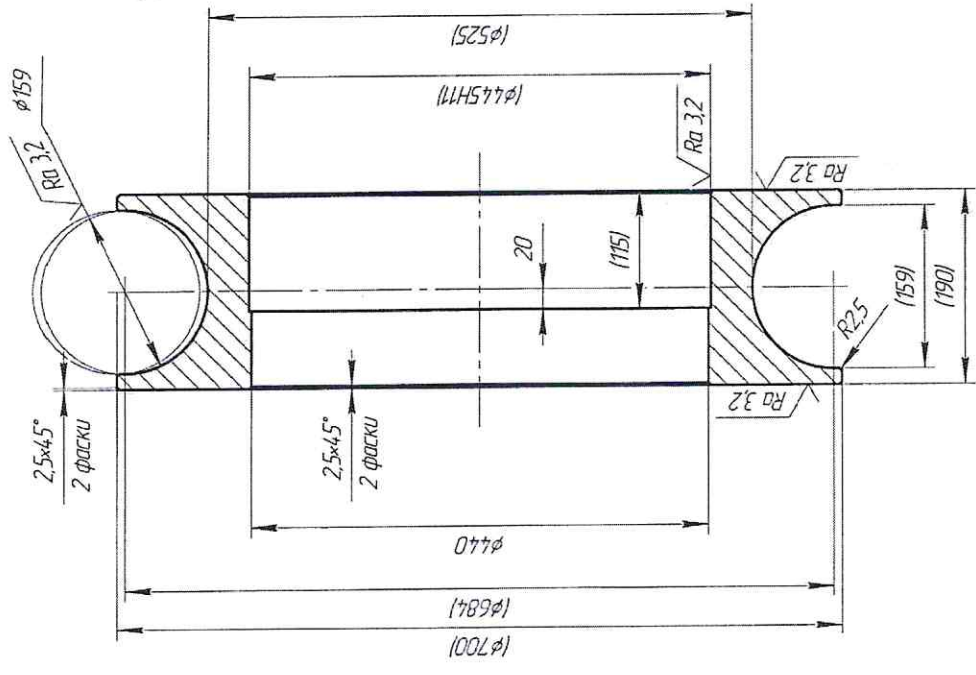
1. Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по H14; h14; $\pm IT14/2$.

У60.66.02.004-04				Лист	Масса	Масштаб
Диск				31	14	1
				Лист	Листов	1
Сталь 3лс ГОСТ 380-2005				Формат А3		

Копировал

460.66.02.003-04

✓ Ra 6,3 (✓)



- 1. Размеры для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров по H14; h14; ±IT14/2.
- 3. Размеры в скобках - после сборки.

460.66.02.003-04				Лист		Масса	Масштаб
Обод						171,1	1:5
						Лист	Листов
						1	1
Сталь Эпс ГОСТ 380-2005							
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.							
Проб.							
Т. контр.							
И. контр.							
Упр.							

Изд. № подл.	Подп. и дата	Взам. ИИД. №	ИИД. № эфир.	ИИД. № докум.	Лист	Листов
Лист	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист

У60.66.02.005



Перв. примен.

Справ. №

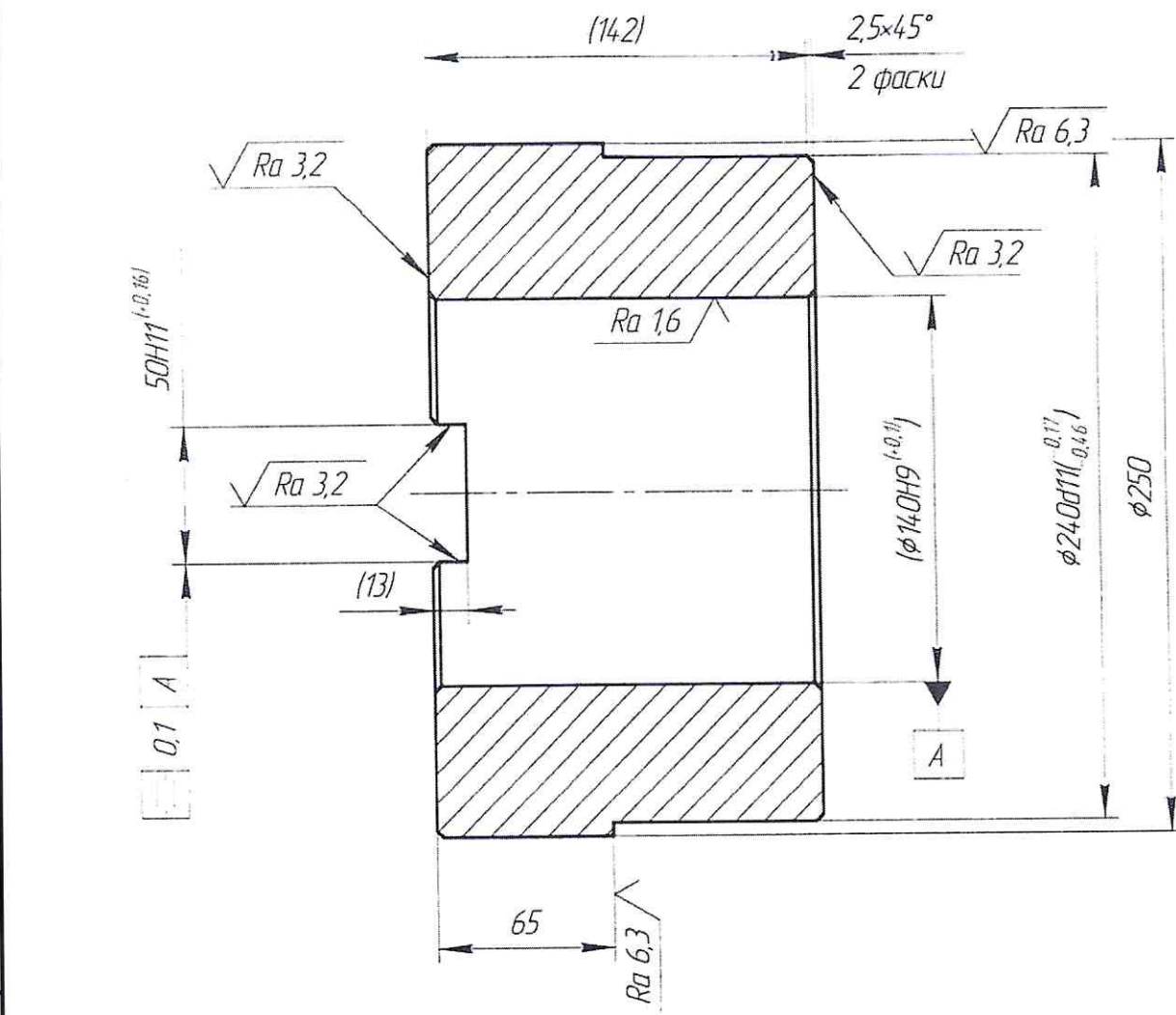
Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



1. Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по H14; h14; $\pm IT14/2$.
3. Размеры в скобках – после сборки.

У60.66.02.005

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

Ступица

Сталь 3пс ГОСТ 380-2005

Лит.	Масса	Масштаб
	34,6	1:2,5
Лист	Листов	1

Копировал

Формат А4

460.66.02.000-05

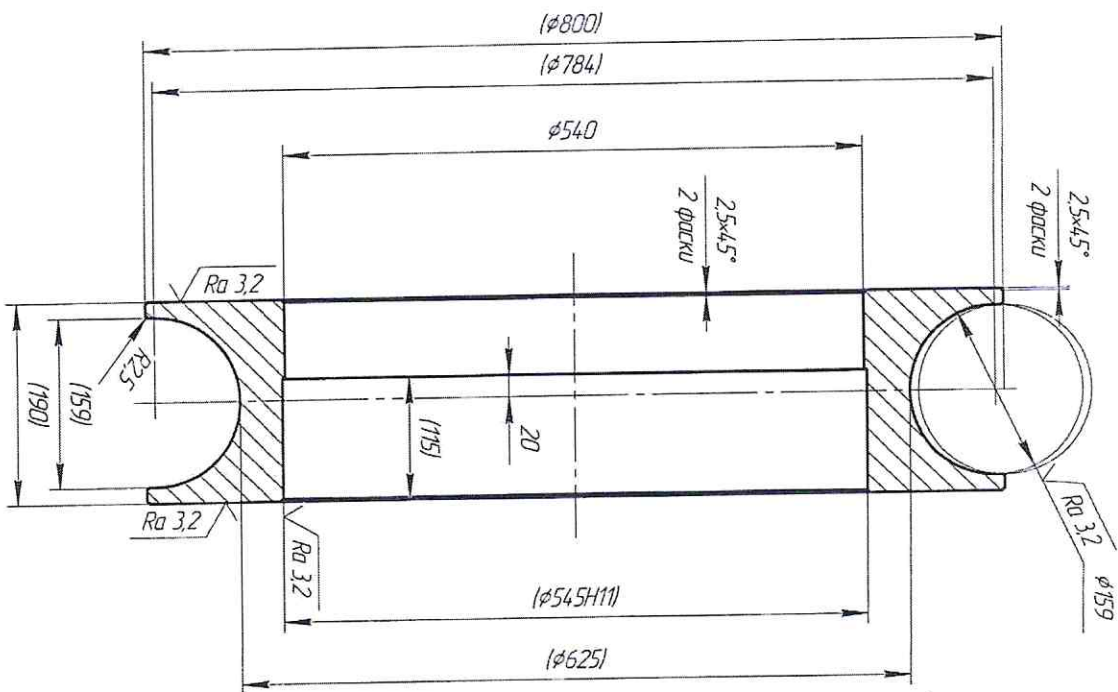
Konurodan

Формат А4х3

[illegible]

50-Э00.20.99.096

✓ Ra 6,3 (✓)



1. Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по H14; h14; ±IT14/2.
3. Размеры в скобках – после сборки.

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № дцбл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
<div> <div>У60.66.02.003-05</div> <div>Обор</div> <div>Сталь Эпс ГОСТ 380-2005</div> </div> <div> <div>Лист</div> <div>Масса</div> <div>Масштаб</div> </div> <div> <div>203,6</div> <div>15</div> </div> <div> <div>Лист</div> <div>Листов</div> </div> <div> <div>1</div> </div>						
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разработ						
Проб						
Констр.						
Нормат.						
Умб						

Компьютер

Формат А3

Technical drawing of a mechanical part, showing a top view and a side view.

Top View:

- Outer diameter: $\phi 400$
- Inner hole diameter: $\phi 40.00$
- Four smaller holes (bolts) arranged in a circle, each with a diameter of $\phi 100$.
- Surface finish symbol: $Ra 25$ (for the outer surface).
- Section line A-A is indicated.

Side View:

- Outer diameter: $\phi 240H11$ (tolerance: $+0.29/-0.44$).
- Length: $545h11$ (tolerance: $+0.44/-0.44$).
- Surface finish symbol: $Ra 6.3$ (for the side surface).
- Base thickness: 40 .
- Internal features: 16×4.5 and 2 pockets.

1. Размеры для справок.
2. Непказанные предельные отклонения размеров по Н14; h14; $\pm IT_{14}/2$.

[illegible]

формам АЗ