

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. Вилка стойки рамы. Винт шарового зажима рамы

Материал — сталь 35.

Втулка стойки рамы. Кронштейн крепления средней стойки рамы

Материал — сталь 40.

Ушко крепления стойки рамы

Материал — сталь 40.

Оцинковать.

Вилка 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.

Губки шарового зажима рамы

Материал — сталь 40.

Нормализовать.

Твердость $H_{RB} = 79 \div 91$.

Фосфатировать и промаслить.

Гайка винта шарового зажима рамы

Материал — сталь 35.

Нормализовать.

Твердость $H_B = 143 \div 187$.

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 $32 \pm 0,5$, 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 $46 \pm 0,5$, толщина стенки $5,5 \pm 0,75$ мм.

Фланец ступицы оси рычага

Материал — сталь 10.

Втулка ступицы оси рычага

Материал — бронза Бр. ОЦС 4-4-1,7.

Рычаг оси колеса

Материал — сталь 35.

Твердость $H_B = 269 \div 311$.

Ось колеса прицепа

Материал — сталь 40Х.

Твердость $H_{RC} = 25 \div 30$.

Хромировать.

Ось рычага

Материал — сталь 10.

Цементировать. 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.

Калить в масле. Отпустить в свинцовой ванне при 420°C .

Твердость $H_{RC} = 44 \div 49$.

Муфта торсионного вала внутренняя

Материал — сталь 45.

Винт внутренней муфты торсионного вала регулировочный

Материал — сталь 35.

Оцинковать.

Стремянка рессоры прицепа

Материал — сталь 35Х.

Твердость $H_{RC} = 28 \div 35$.

Лист рессоры

Материал — сталь 50ХГ.

Твердость $H_B = 363 \div 418$.

Башмак задней подвески корпуса прицепа

Материал — ковкий чугун марки не ниже КЧ35-6.

Корпус башмака задней подвески

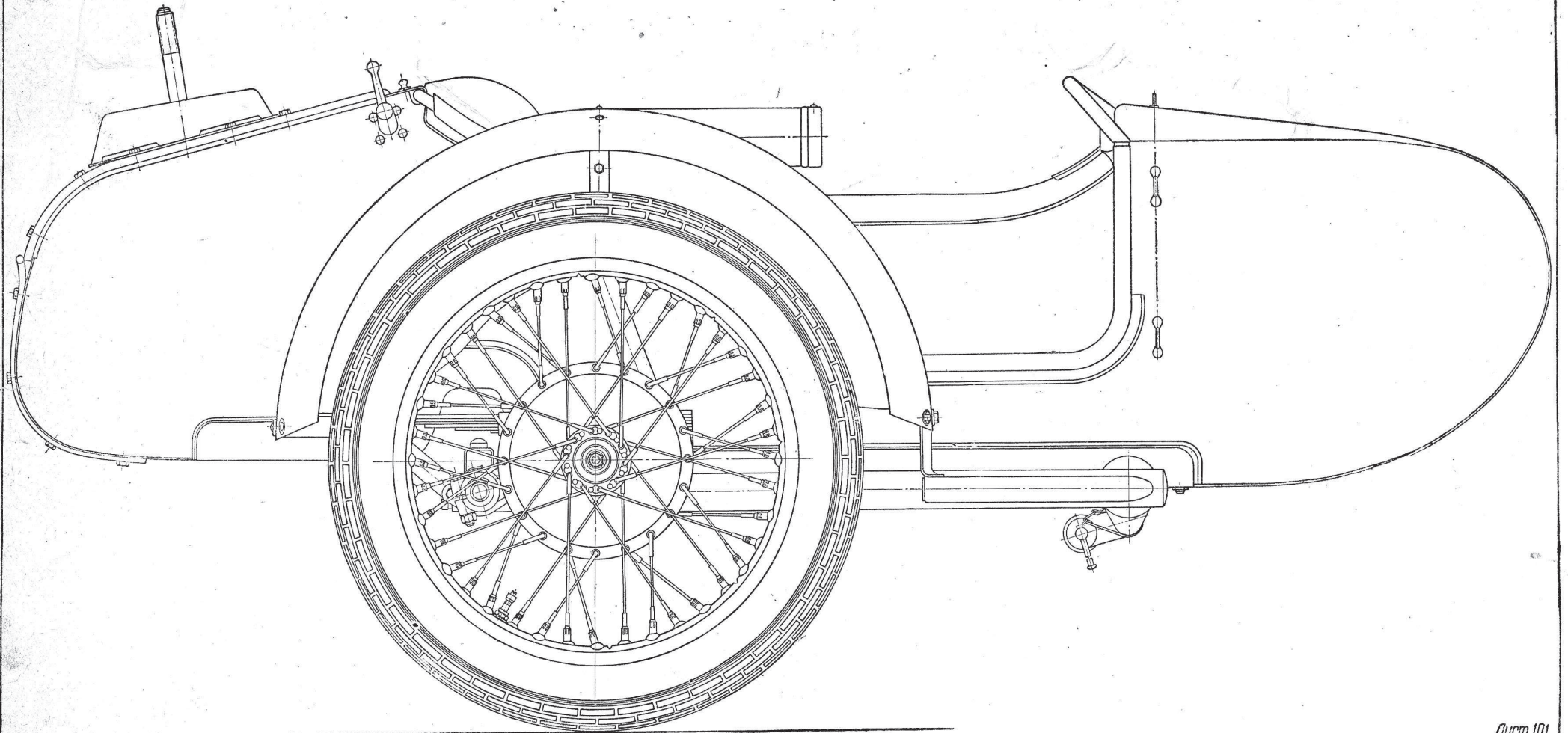
Материал — сталь 10 — сталь 25, толщина 2,5 мм.

Втулка корпуса башмака задней подвески

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

Вилка задней подвески корпуса прицепа

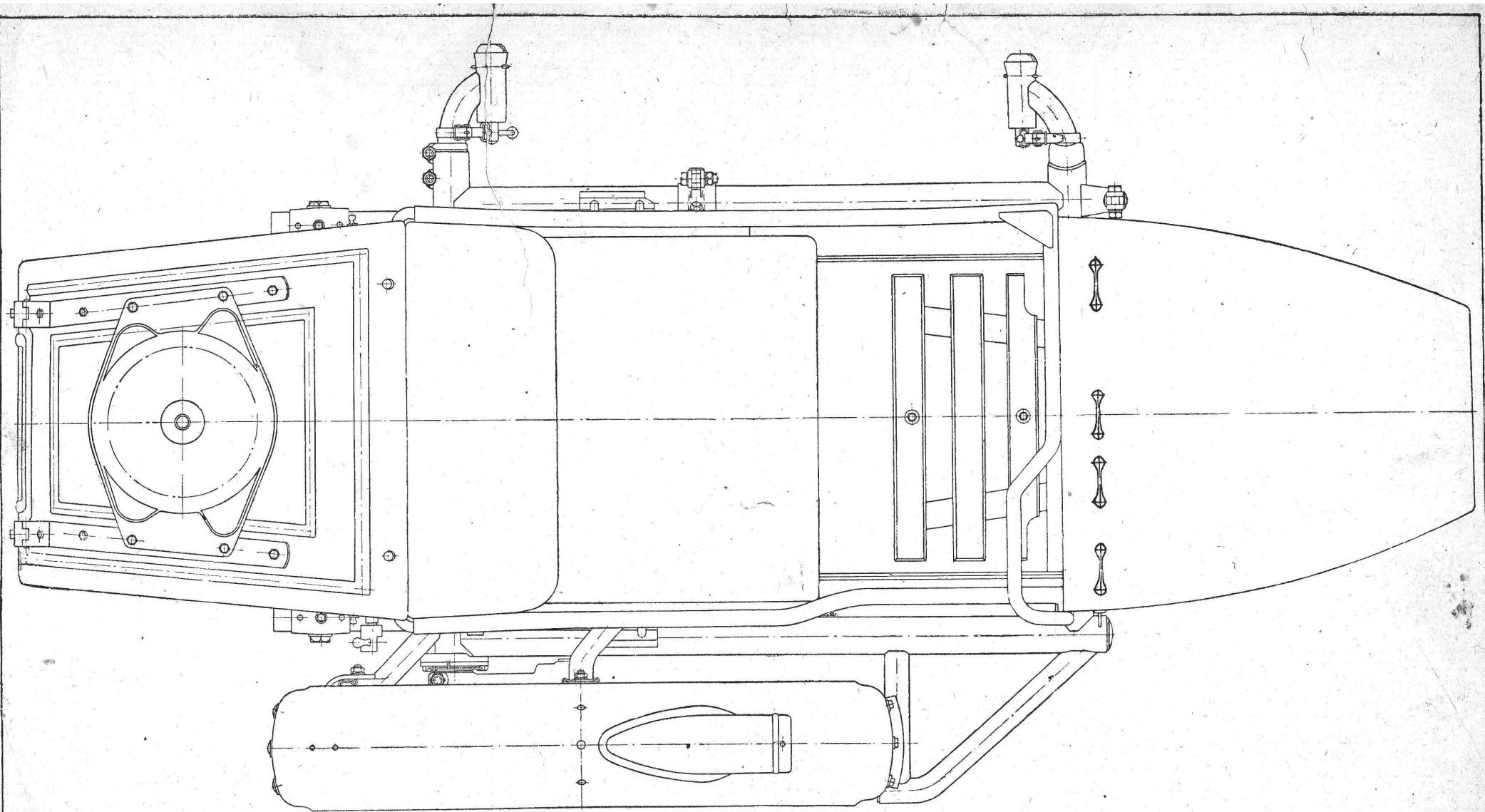
Материал — сталь 25, толщина 5 мм.



Лист 101

Мотоцикл М-72
Боковой прицеп (вид справа)

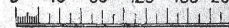
0 40 80 120 160 200 мм

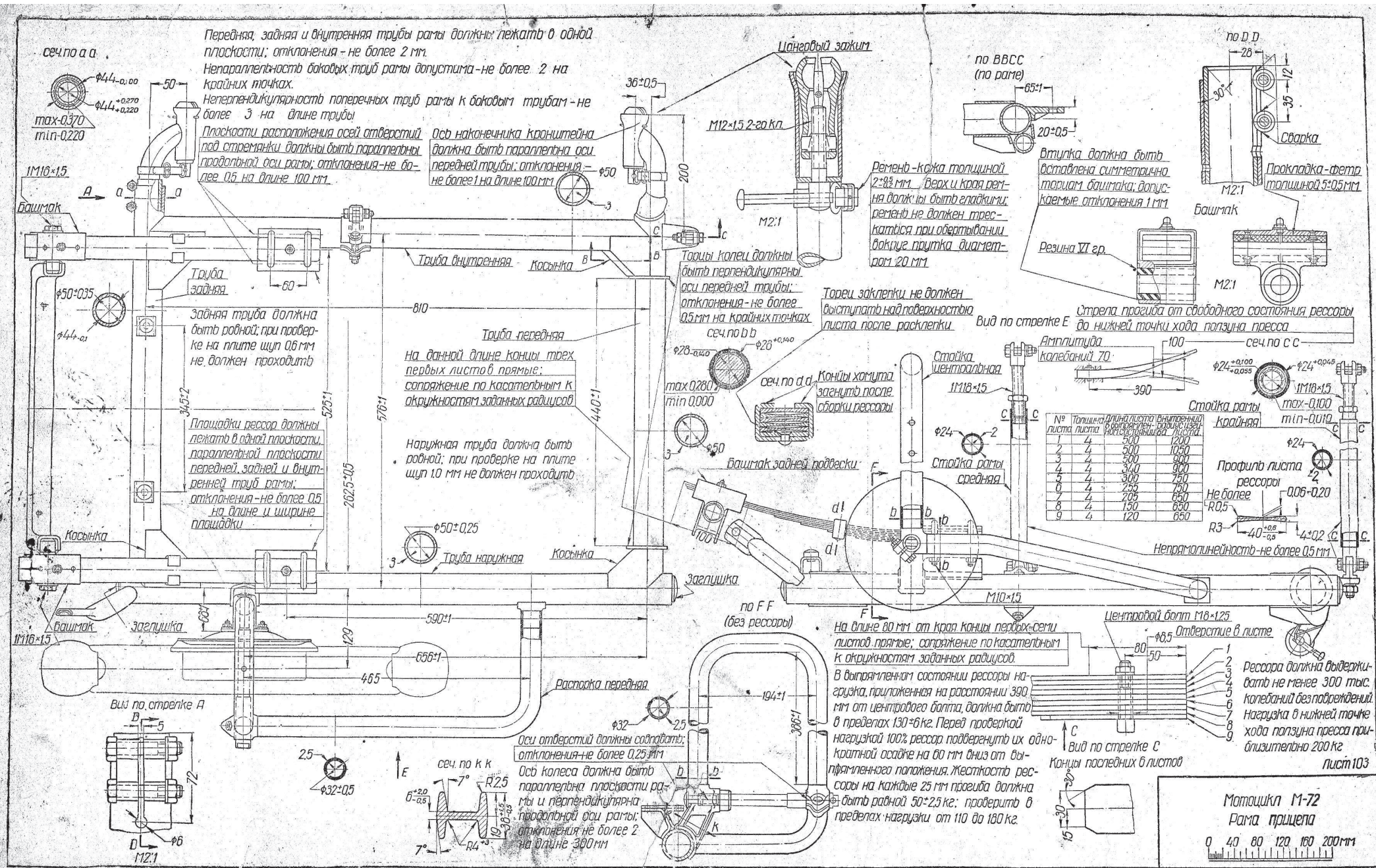


Лист 102

Мотоцикл М-72
Боковой прицеп (вид сверху)

0 40 80 120 160 200 мм





Передняя, задняя и внутренняя трубы рамы должны лежать в одной плоскости; отклонения - не более 2 мм.
 Непараллельность боковых труб рамы допустима - не более 2 на крайних точках.
 Неперпендикулярность поперечных труб рамы к боковым трубам - не более 3 на длине трубы

Плоскости расположения осей отверстий под стремянки должны быть параллельны продольной оси рамы; отклонения - не более 0,5 на длине 100 мм.

Ось наконечника кронштейна должна быть параллельна оси передней трубы; отклонения - не более 1 на длине 100 мм.

Задняя труба должна быть ровной; при проверке на плите шуп 0,6 мм не должен проходить

Площадки рессор должны лежать в одной плоскости, параллельной плоскости передней, задней и внутренней труб рамы; отклонения - не более 0,5 на длине и ширине площадки

Труба передняя
 На данной длине концы трех первых листов прямые; сопряжение по касательным к окружностям заданных радиусов

Наружная труба должна быть ровной; при проверке на плите шуп 1,0 мм не должен проходить

Ремень-кожа толщиной 2-3 мм, верх и края ремня должны быть гладкими; ремень не должен трескаться при обертывании вокруг прутка диаметром 20 мм

Торец заклепки не должен выступать над поверхностью листа после расклепки.

Втулка должна быть установлена симметрично торцам башмака; допускаемые отклонения 1 мм

Стрела прогиба от свободного состояния рессоры до нижней точки хода ползуна пресса

Амплитуда колебаний 70

№ листа	Толщина листа	Длина листа	Высота листа	Высота листа
1	4	500	1200	
2	4	500	1050	
3	4	500	900	
4	4	350	900	
5	4	300	750	
6	4	250	750	
7	4	150	650	
8	4	150	650	
9	4	120	650	

Профиль листа рессоры не более 0,05-0,20

Непрямолнейность - не более 0,5 мм

На длине 80 мм от края концы первых семи листов прямые; сопряжение по касательным к окружностям заданных радиусов. В выпрямленном состоянии рессоры нагрузка, приложенная на расстоянии 390 мм от центрального болта, должна быть в пределах 130±6 кг. Перед проверкой нагрузкой 100% рессор подвергнуть их однократной осадке на 60 мм вниз от выпрямленного положения. Жесткость рессоры на каждые 25 мм прогиба должна быть равной 50±2,5 кг; проверить в пределах нагрузки от 110 до 180 кг.

Рессора должна выдерживать не менее 300 тыс. колебаний без повреждений. Нагрузка в нижней точке хода ползуна пресса приблизительно 200 кг лист 103

Мотоцикл М-72
 Рама прицепа

