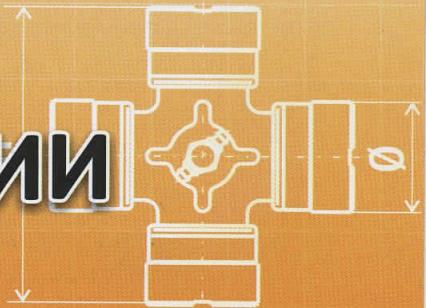
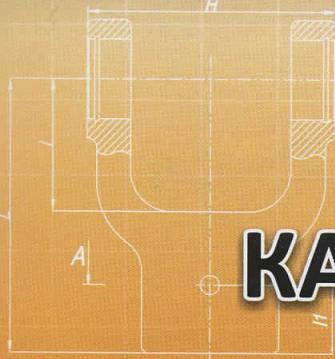


Общество с ограниченной ответственностью
Межотраслевой Торговый Дом
«Прогресс К»



сила качества



КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ



Крестовины карданного вала

С целью достижения высоких качественных показателей при организации производства крестовин был изучен и применен опыт предприятий Украины, СНГ и европейских стран. На предприятии организован входной контроль всех материалов и комплектующих на соответствие сертификатов и ГОСТ.

Производство заготовок крестовин осуществляется в кузочно-прессовом цехе на кривошипно-штамповочных прессах. Для нагрева заготовок используются установки ТВЧ (токи высокой частоты).

Применение высокочастотного нагрева позволяет за весьма короткое время нагревать заготовки, что резко уменьшает возможность перегрева, роста зерна и обезуглероживания поверхности. Количество тепла можно точно дозировать, поэтому процесс устойчив и хорошо поддается автоматизации. Высокочастотный нагрев уменьшает коробление и не дает окалины. В результате при штамповке отпадает операция "очистка от окалины". Индукционный нагрев значительно улучшает условия труда и качество получения заготовок по сравнению с любыми другими видами нагрева (газ, электронагрев, мазут). После обрезки облоя заготовки крестовины подвергаются дробеструйному наклепу. Эта операция позволяет значительно повышать предел выносливости и долговечности. Деформированный поверхностный слой металла способствует благоприятному распределению напряжений по сечению деталей. Дробеструйный наклеп повышает предел выносливости и долговечности деталей, особенно тех деталей, которые имеют галтели, переходы по диаметрам и другие концентраторы напряжений.

Механическая обработка крестовин производится на станках с ЧПУ с применением специальных 4-х индексных патронов, которые обеспечивают высокое качество во всех параметрах крестовины, позволяет проводить быструю переналадку по номенклатуре изделий.

Термообработка (цементация и закалка) производится в печах, где режимы контролируются поминутно, что позволяет получать стабильный слой насыщения углеродом и твердость шипов крестовины. После термообработки крестовины подвергаются вторичной дробеструйной обработке. Особенно сильно дробеструйный наклеп повышает предел выносливости и долговечность деталей после термообработки. После обработки дробью повышается также сопротивление коррозионной усталости в пресной и соленой воде.

Обработка финишных операций производится на специальных бесцентровошлифовальных и торцешлифовальных станках, оснащенных приборами высокой точности и контроля изделий. При производстве крестовин используется хромообразующая сталь. В сальниках, применяемых в крестовинах, используется особая устойчивая к агрессивным воздействиям окружающей среды и не теряющая своей эластичности резина - термопласт. Каждая крестовина перед сборкой проходит 100% контроль.

КРЕСТОВИНА КАРДАННОГО ВАЛА



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ		ПРИМЕНЯЕМОСТЬ
НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР ПОДШИПНИКА	ГАБАРИТНЫЙ (УСТАНОВОЧНЫЙ) РАЗМЕР	
28	71	ВАЗ 21211, 21213 "НИВА"

AP.21211-2202025

КРЕСТОВИНА КАРДАННОГО ВАЛА



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ		ПРИМЕНЯЕМОСТЬ
НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР ПОДШИПНИКА	ГАБАРИТНЫЙ (УСТАНОВОЧНЫЙ) РАЗМЕР	
23,8	61,25	Импортная с/х техника

AP.2101-2202025

КРЕСТОВИНА КАРДАННОГО ВАЛА РУЛЕВОГО УПРАВЛЕНИЯ



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ		ПРИМЕНЯЕМОСТЬ
НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР ПОДШИПНИКА	ГАБАРИТНЫЙ (УСТАНОВОЧНЫЙ) РАЗМЕР	
19	44,6	МТЗ-50, Комб. "ДОН", "НИВА" рулевое управление

AP.H081.00.607

КРЕСТОВИНА КАРДАННОГО ВАЛА



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ		ПРИМЕНЯЕМОСТЬ
НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР ПОДШИПНИКА	ГАБАРИТНЫЙ (УСТАНОВОЧНЫЙ) РАЗМЕР	
28	71	ВАЗ 2121 "НИВА"

AP.2121-2201025

ПОЛУКРЕСТОВИНА РУЛЕВОГО УПРАВЛЕНИЯ



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ		ПРИМЕНЯЕМОСТЬ
НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР ПОДШИПНИКА	ГАБАРИТНЫЙ (УСТАНОВОЧНЫЙ) РАЗМЕР	
19	44,6	ГАЗ 3302, 33029, "ГАЗель", "Соболь" рулевое управление

AP.3307-3401485



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ		ПРИМЕНЯЕМОСТЬ
НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР ПОДШИПНИКА	ГАБАРИТНЫЙ (УСТАНОВОЧНЫЙ) РАЗМЕР	
28	73 (42,25)	"МОСКВИЧ-408", АЗЛК

AP.408-2201025

КРЕСТОВИНА КАРДАННОГО ВАЛА РУЛЕВОГО УПРАВЛЕНИЯ



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ		ПРИМЕНЯЕМОСТЬ
НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР ПОДШИПНИКА	ГАБАРИТНЫЙ (УСТАНОВОЧНЫЙ) РАЗМЕР	
19	44,6	ГАЗ 3302, 33029, "ГАЗель", "Соболь" рулевое управление

AP.4301-3401485



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ		ПРИМЕНЯЕМОСТЬ
НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР ПОДШИПНИКА	ГАБАРИТНЫЙ (УСТАНОВОЧНЫЙ) РАЗМЕР	
35	98	ВОМ Комб. "ДОН", "НИВА"

AP.H051.03.607

КРЕСТОВИНА КАРДАННОГО ВАЛА



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ		ПРИМЕНЯЕМОСТЬ
НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР ПОДШИПНИКА	ГАБАРИТНЫЙ (УСТАНОВОЧНЫЙ) РАЗМЕР	
28	(52,1)	"МОСКВИЧ-412", АЗЛК

AP.412-2201025



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ		ПРИМЕНЯЕМОСТЬ
НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР ПОДШИПНИКА	ГАБАРИТНЫЙ (УСТАНОВОЧНЫЙ) РАЗМЕР	
50	135	КАМАЗ

AP.5320-2205025

Крестовины карданного вала

ПРОГРЕСС-К
ХЕРСОН



КРЕСТОВИНА КАРДАННОГО ВАЛА

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ		ПРИМЕНЯЕМОСТЬ
НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР ПОДШИПНИКА	ГАБАРИТНЫЙ (УСТАНОВОЧНЫЙ) РАЗМЕР	
34,9	106,3	Импортная с/х техника

АР.А092-2202025



КРЕСТОВИНА КАРДАННОГО ВАЛА

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ		ПРИМЕНЯЕМОСТЬ
НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР ПОДШИПНИКА	ГАБАРИТНЫЙ (УСТАНОВОЧНЫЙ) РАЗМЕР	
49,2	154,9	RENAULT, MERSEDES

АР.22.49.155 R0



КРЕСТОВИНА КАРДАННОГО ВАЛА

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ		ПРИМЕНЯЕМОСТЬ
НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР ПОДШИПНИКА	ГАБАРИТНЫЙ (УСТАНОВОЧНЫЙ) РАЗМЕР	
30	(55,15)	Трактор МТЗ

АР.Н051.02.807



КРЕСТОВИНА КАРДАННОГО ВАЛА

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ		ПРИМЕНЯЕМОСТЬ
НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР ПОДШИПНИКА	ГАБАРИТНЫЙ (УСТАНОВОЧНЫЙ) РАЗМЕР	
50	135	Трактор К-700, трактор Т-150, КЗС-9 "Славутич", КАМАЗ

АР.Н051.05.607



КРЕСТОВИНА КАРДАННОГО ВАЛА

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ		ПРИМЕНЯЕМОСТЬ
НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР ПОДШИПНИКА	ГАБАРИТНЫЙ (УСТАНОВОЧНЫЙ) РАЗМЕР	
39	118	ВОМ Комб. "ДОН", "НИВА", Трактор Т-150, КАМАЗ промежуточный вал

АР.Н081.04.807



КРЕСТОВИНА КАРДАННОГО ВАЛА

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ		ПРИМЕНЯЕМОСТЬ
НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР ПОДШИПНИКА	ГАБАРИТНЫЙ (УСТАНОВОЧНЫЙ) РАЗМЕР	
52	147,2	DAF, SCANIA, MAN

АР.22.52.147 SC0



КРЕСТОВИНА КАРДАННОГО ВАЛА

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ		ПРИМЕНЯЕМОСТЬ
НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР ПОДШИПНИКА	ГАБАРИТНЫЙ (УСТАНОВОЧНЫЙ) РАЗМЕР	
30	88 (55)	"ВОЛГА" 3110

АР.3110-2201025



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ		ПРИМЕНЯЕМОСТЬ
НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР ПОДШИПНИКА	ГАБАРИТНЫЙ (УСТАНОВОЧНЫЙ) РАЗМЕР	
50	155	Трактор Т-150, К-701, КрАЗ

АР.2555-2201025



КРЕСТОВИНА КАРДАННОГО ВАЛА

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ		ПРИМЕНЯЕМОСТЬ
НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР ПОДШИПНИКА	ГАБАРИТНЫЙ (УСТАНОВОЧНЫЙ) РАЗМЕР	
39	118	ЗИЛ 4301, 5301, 120, 130

АР.4301-2201025A



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ		ПРИМЕНЯЕМОСТЬ
НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР ПОДШИПНИКА	ГАБАРИТНЫЙ (УСТАНОВОЧНЫЙ) РАЗМЕР	
62	173	Трактор К-700, К-701, Комб. "ДОН", "НИВА"

АР.Н051.08.807



КРЕСТОВИНА КАРДАННОГО ВАЛА

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ		ПРИМЕНЯЕМОСТЬ
НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР ПОДШИПНИКА	ГАБАРИТНЫЙ (УСТАНОВОЧНЫЙ) РАЗМЕР	
50	155	К-701, Комб. "ДОН", "НИВА",

АР.Н051.06.607



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ		ПРИМЕНЯЕМОСТЬ
НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР ПОДШИПНИКА	ГАБАРИТНЫЙ (УСТАНОВОЧНЫЙ) РАЗМЕР	
28	67	КАМАЗ 5320, 5511, 5410, 53218 и др. рулевое управление

АР.5320-3422039-20



КРЕСТОВИНА КАРДАННОГО ВАЛА РУЛЕВОГО УПРАВЛЕНИЯ

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ		ПРИМЕНЯЕМОСТЬ
НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР ПОДШИПНИКА	ГАБАРИТНЫЙ (УСТАНОВОЧНЫЙ) РАЗМЕР	
16	38	ВАЗ 2110-2115 рулевое управление

АР.2126-3402205



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ		ПРИМЕНЯЕМОСТЬ
НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР ПОДШИПНИКА	ГАБАРИТНЫЙ (УСТАНОВОЧНЫЙ) РАЗМЕР	
28	73	С/х шарнир 160 Нм

АР.Н051.02.607

Крестовины карданного вала

ПРОГРЕСС-К
ХЕРСОН



КРЕСТОВИНА КАРДАННОГО ВАЛА

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ		ПРИМЕНЯЕМОСТЬ
НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР ПОДШИПНИКА	ГАБАРИТНЫЙ (УСТАНОВОЧНЫЙ) РАЗМЕР	
22	54	Аналог GKN U 138 (Bondioli&pavesi)

AP.S00101



КРЕСТОВИНА КАРДАННОГО ВАЛА

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ		ПРИМЕНЯЕМОСТЬ
НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР ПОДШИПНИКА	ГАБАРИТНЫЙ (УСТАНОВОЧНЫЙ) РАЗМЕР	
36	89	Аналог Waltershaid W2500

AP.2D04901



КРЕСТОВИНА КАРДАННОГО ВАЛА

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ		ПРИМЕНЯЕМОСТЬ
НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР ПОДШИПНИКА	ГАБАРИТНЫЙ (УСТАНОВОЧНЫЙ) РАЗМЕР	
27	70	Аналог Серия 3; Китай

AP.2B02407



КРЕСТОВИНА КАРДАННОГО ВАЛА

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ		ПРИМЕНЯЕМОСТЬ
НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР ПОДШИПНИКА	ГАБАРИТНЫЙ (УСТАНОВОЧНЫЙ) РАЗМЕР	
38	100	Аналог GKN U730; TATA; Эталон

AP.2B0520



КРЕСТОВИНА КАРДАННОГО ВАЛА

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ		ПРИМЕНЯЕМОСТЬ
НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР ПОДШИПНИКА	ГАБАРИТНЫЙ (УСТАНОВОЧНЫЙ) РАЗМЕР	
27	74	Аналог GKNU110, U 082, U 083 Waltershaid

AP.2D02414



КРЕСТОВИНА ШИРОКОУГОЛЬНОГО ШАРИРА

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ		ПРИМЕНЯЕМОСТЬ
НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР ПОДШИПНИКА	ГАБАРИТНЫЙ (УСТАНОВОЧНЫЙ) РАЗМЕР	
23,8\27	91\74,6	Аналог Ww2380

AP.2WA01



КРЕСТОВИНА КАРДАННОГО ВАЛА

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ		ПРИМЕНЯЕМОСТЬ
НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР ПОДШИПНИКА	ГАБАРИТНЫЙ (УСТАНОВОЧНЫЙ) РАЗМЕР	
30,2	80	Аналог Агро Серия 5,6

AP.S00401



КРЕСТОВИНА ШИРОКОУГОЛЬНОГО ШАРИРА

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ		ПРИМЕНЯЕМОСТЬ
НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР ПОДШИПНИКА	ГАБАРИТНЫЙ (УСТАНОВОЧНЫЙ) РАЗМЕР	
27\32	94\76	Аналог Ww2480

AP.4WA01



КРЕСТОВИНА КАРДАННОГО ВАЛА

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ		ПРИМЕНЯЕМОСТЬ
НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР ПОДШИПНИКА	ГАБАРИТНЫЙ (УСТАНОВОЧНЫЙ) РАЗМЕР	
30,2	92	Аналог Агро Серия 7; GKNU220

AP.2B03409



КРЕСТОВИНА ШИРОКОУГОЛЬНОГО ШАРИРА

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ		ПРИМЕНЯЕМОСТЬ
НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР ПОДШИПНИКА	ГАБАРИТНЫЙ (УСТАНОВОЧНЫЙ) РАЗМЕР	
32\36	89\106	Аналог WW2580

AP.6WA01



КРЕСТОВИНА КАРДАННОГО ВАЛА

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ		ПРИМЕНЯЕМОСТЬ
НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР ПОДШИПНИКА	ГАБАРИТНЫЙ (УСТАНОВОЧНЫЙ) РАЗМЕР	
30,2	106,5	Аналог Агро Серия 8; GKN U220

AP.2B03415



КРЕСТОВИНА КАРДАННОГО ВАЛА

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ		ПРИМЕНЯЕМОСТЬ
НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР ПОДШИПНИКА	ГАБАРИТНЫЙ (УСТАНОВОЧНЫЙ) РАЗМЕР	
57	144	DAF, IVEKO, MAN, VOLVO, HOWA, DONG Feng, Foton(F.H,DF,3313)

AP.6520-2205025-10



КРЕСТОВИНА КАРДАННОГО ВАЛА

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ		ПРИМЕНЯЕМОСТЬ
НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР ПОДШИПНИКА	ГАБАРИТНЫЙ (УСТАНОВОЧНЫЙ) РАЗМЕР	
32	76	Аналог Waltershaid W2400

AP.2D03903



С/Х КРЕСТОВИНА КАРДАННОГО ВАЛА

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ		ПРИМЕНЯЕМОСТЬ
НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР ПОДШИПНИКА	ГАБАРИТНЫЙ (УСТАНОВОЧНЫЙ) РАЗМЕР	
57	152	DAF, IVEKO, MAN, VOLVO, Foton

AP.6520-2205025

Защитная муфта - залог безотказной работы Вашего оборудования.

Если Вы действительно хотите добиться длительной безотказной службы Вашего оборудования. Вам необходимо правильно подобрать тип защитной муфты и момент ее срабатывания.

Правильно подобранная защитная муфта позволит также уменьшить габариты карданных валов и добиться наибольшей продолжительности его работы без поломок. Предохранительные муфты предназначены для защиты трактора, сельскохозяйственной машины и приводных валов от повреждения, вызванного превышением крутящего момента во время работы машины. Согласно международным правилам, предохранительные муфты устанавливаются со стороны рабочего устройства (сельскохозяйственной техники).

Виды предохранительных муфт:

Обгонная муфта

Обгонные с/х муфты предназначены для защиты трактора от остаточной кинетической энергии, возникающей во время, когда трактор останавливается или резко замедляет ход. Обгонная муфта передает крутящий момент только в одном направлении. Во время работы, движение передается от внешнего корпуса на втулку посредством трех подпружиненных пластин. Существуют муфты с правым и левым направлением вращения. Обгонная муфта не защищает от перегрузки. Самые распространенные муфты, это муфты с правым вращением. Муфта устанавливается со стороны рабочего устройства. В том случае, если на валу устанавливается еще одна предохранительная муфта другого типа, обгонная муфта устанавливается со стороны трактора.

Обгонные муфты обозначаются: AP.NAR-муфта восьмишлицевая и AP.NKR-муфта шестишлицевая.

Область применения: Косилки ротационные, опрыскиватели, сеялки и т.д.

Звездчатая храповая муфта (кулакковая)

Эта муфта используется для защиты трактора или любой другой сельскохозяйственной техники, а также приводных валов от повреждения, возникающего вследствие перегрузки сельскохозяйственной техники во время работы, например, заклинивания рабочих органов. Передача крутящего момента происходит при помощи подпружиненных кулачков. В случае возникновения звука при срабатывании муфты, который является знаком возникновения перегрузки, необходимо остановить технику во избежание возникновения износа и разрушения.

Кулакковые муфты обозначаются: AP.PK-муфта шестишлицевая и AP.PA-муфта восьмишлицевая.

Область применения: погрузчики, подборщики, роторные грабли-ворошилки, зерновые жатки (защита транспортеров и подающих элементов).

Муфта со срезным болтом

Предохранительная муфта со срезным болтом ограничивает избыточный крутящий момент, возникающий при перегрузке сельскохозяйственной техники. Крутящий момент передается с помощью болта, который срезается при превышении установленного крутящего момента и позволяет вилке и ступице вращаться независимо друг от друга. Предохранительная муфта со срезным болтом устанавливается со стороны рабочего оборудования.

Муфты со срезным болтом обозначаются: AP. 1ХХ09-муфта 1серии 900 Нм 6 шлицевая; AP. 1ХА 09-муфта 1серии 900 Н.м 8 шлицевая; AP. 2ХХ 14- муфта 2серии 1400 Н.м 6 шлицевая; AP. 2ХА 14-муфта 2серии 1400 Н.м 8 шлицевая; AP. 4ХХ 20- муфта 4серии 2000 Н.м 6 шлицевая; AP.4ХА20- муфта 4серии 2000 Н.м 8 шлицевая.

Болты, используемые в 1 и 2серии - M6x40мм, в 4 серии - M8x45мм.

Область применения: Машины для внесения жидких удобрений, пресс- подборщики, кормораздатчики.

Фрикционная муфта

Фрикционная муфта передает крутящий момент при помощи подпружиненных фрикционных накладок. В зависимости от коэффициента трения фрикционного диска и степени сжатия пружины определяется передаваемый крутящий момент. При подборе муфты нужно знать передаваемый крутящий, так как на муфте он устанавливается заранее, и превышать его нельзя. Крутящий момент корректируется натяжением пружины. Фрикционная муфта устанавливается со стороны оборудования.

Фрикционные муфты имеют обозначения: AP. 2VK09 - муфта фрикционная 2 серии 900 Нм 6 шлицевая; AP. 2VA09 - муфта фрикционная 2 серии 900 Н.м 8 шлицевая; AP. 4VK12 - муфта фрикционная 4 серии 1200 Н.м 6 шлицевая; AP. 4VA12 - муфта фрикционная 4 серии 1200 Н.м 8 шлицевая

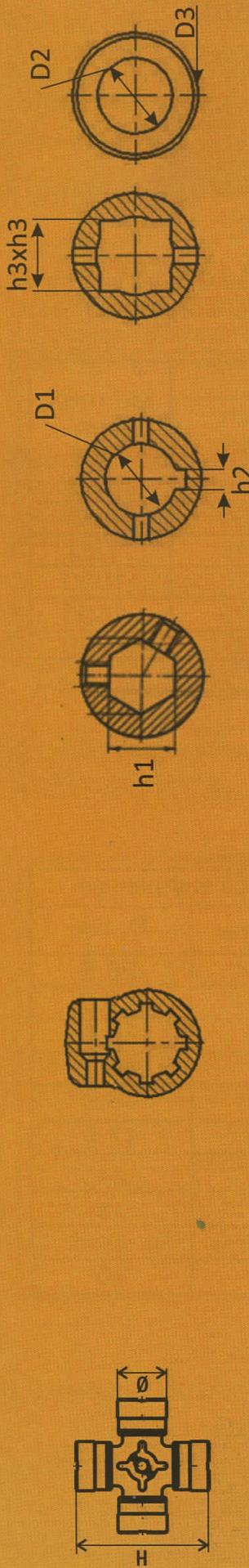
Область применения: Роторные косилки, пресс-подборщики, почвенные фрезы и техника, работающая с грунтом.

Широкоугольный шарнир

Широкоугольный шарнир предназначен для установки на карданные валы для увеличения рабочего угла вала. Этот шарнир позволяет работать сельскохозяйственной машине на неровной поверхности под углом до 80 градусов. Шарнир увеличивает рабочий угол в горизонтальной и вертикальной плоскости. Устанавливается как со сторон рабочего устройства, так и со стороны трактора.

Область применения: опрыскиватели, миксеры для смешивания кормов, пресс-подборщики.





ϕ , mm	H, mm	параметры шлицев D, mm					h_1 , mm	h_2 , mm	D_1 , mm	h_2 , mm	D_1 , mm	$h_3 \times h_3$, mm	D_2 , mm	D_3 , mm	Н	
		A	K	K5	B	E										
22	54															
23,8	61,3															
27	74,5															
28	74															
32	76															
35	98															
39	118															

Technical data for the table rows:

- Row 1 (22 mm):** 20x40x45 (1 1/4" Z20)
- Row 2 (23,8 mm):** 21x32x35 (1 1/8" Z21)
- Row 3 (27 mm):** 6x36x45 (1 1/4" Z6)
- Row 4 (28 mm):** 6x29x35 (1 1/8" Z6)
- Row 5 (32 mm):** 8x32x38
- Row 6 (35 mm):** 8 30 10 35 30x30 42 55,15
- Row 7 (39 mm):** 10 35 12 40 45 55,15

ОПИСАНИЕ МАРКИРОВКИ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ
КАРДАННЫХ ВАЛОВ

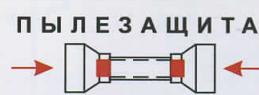
Маркировка содержит следующие группы цифр и букв:

AP.XX.XX.XXXX.XXXX XXXXXX

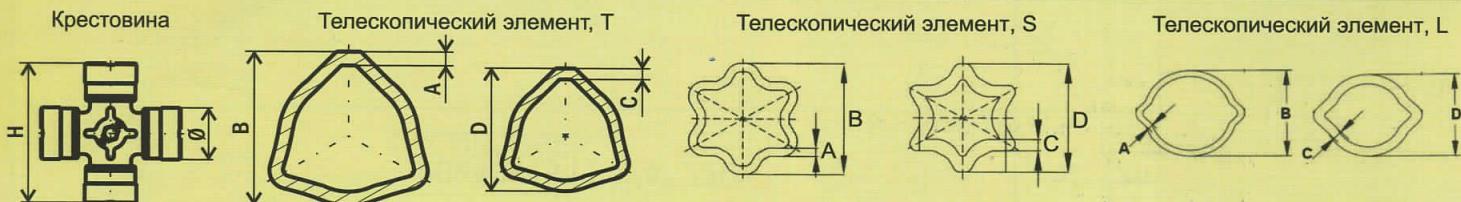
1 группа - код предприятия - AP

1 2 3 4 5 6

2 группа - размерность карданного вала



Размерность	540 rpm				1000 rpm				Md max, Nm	
	Pn		Mn, Nm	Pn		Mn, Nm				
	kw	cv		kw	cv					
T 0	12	16	210	18	24	170	350			
T 1	15	21	270	23	31	220	450			
T 2	26	35	460	40	55	380	780			
T 4	35	47	620	54	74	520	1050			
T 5	47	64	830	74	100	710	1450			
S6	66	90	1020	100	136	1250	1950			



Размерность	Крестовина		Труба наружная		Труба внутренняя	
	Ø, мм	H, мм	A, мм	B, мм	C, мм	D, мм
T 0	22,0	54,0	3,5	32,4	2,5	26,6
T 1	23,8	61,3	3,2	36,0	4,0	29,0
T 2	28,0	74,0	3,4	43,5	3,2	36,0
T 4	35,0	98,0	3,0	51,5	4,0	45,0
T 5	35,0	98,0	4,0	54,0	4,0	45,0
S6	39,0	116	4,3	56,8	5,0	47,4
L1, аналог (W21)	22	54	2,8	30	3,4	24
L2, аналог (W22)	23,8	61,3	2,8	41	4	35
L4, аналог (W23)	27	74,5	2,8	41	4	35
L5, аналог (W24)	32	76	3,8	48	4,5	40

3 группа - исполнение карданного вала

А) первая цифра отвечает за наличие защитного кожуха

0 - вал без защитного кожуха

1 - вал с защитным кожухом

Б) вторая цифра обозначает тип вала

1 - вал с механизмом изменения длины, без шарниров равных угловых скоростей

2 - вал без механизма изменения длины, без шарниров равных угловых скоростей

3 - вал с механизмом изменения длины, с шарниром равных угловых скоростей

4 - вал без механизма изменения длины, с шарниром равных угловых скоростей

4 и 5 группы - характеристика длины вала по осям шарниров

4 - первая группа цифр соответствует минимальной длине вала в скатом состоянии, мм

5 - вторая группа цифр соответствует максимальной длине вала в раздвинутом состоянии, мм

При отсутствии механизма изменения длины 4 и 5-я группы заменяются одной группой цифр их 4-х знаков, отвечающих за длину вала по осям шарниров, мм

6 группа - обозначение концевых присоединительных элементов (вилок, муфт) со стороны наружной трубы* и внутренней трубы.

Максимально может состоять из 6-ти знаков. Допускается маркировать сразу после 5-ой цифры без разделяющих символов.

* Наружная труба располагается со стороны ведущего узла, внутренняя труба - со стороны ведомого узла.

Примеры обозначения:

AP.T4.11.0800.1350 AK

Карданный вал размерности Т4. Тип - с механизмом изменения длины, без шарниров равных угловых скоростей, с защитным кожухом, 800 мм в крайнем сдвинутом положении, 1350 мм в крайнем раздвинутом положении. Присоединительный элемент со стороны наружной трубы (со стороны ведущего узла) А. Присоединительный элемент со стороны внутренней трубы (со стороны ведомого узла) К.

AP.T2.02.1450AVK04

Карданный вал размерности Т2. Тип - без механизма изменения длины, без шарниров равных угловых скоростей, без защитного кожуха, 1450 мм по осям шарнира. Присоединительный элемент со стороны трактора - вилка А (шлицы 8 x 32 x 38). Присоединительный элемент со стороны прицепного устройства - муфта типа VK04.

ОПИСАНИЕ МАРКИРОВКИ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ МУФТ

Маркировка содержит следующие группы цифр и букв:

X X XX XX X
1 2 3 4 5

1 группа - размерность карданного вала, на который устанавливается муфта

2 группа - тип муфты

Обозначение	Описание
N	Обгонная муфта
P	Радиально-штифтовая муфта
X	Муфта со срезным болтом
V	Фрикционная муфта
W	Фрикционно-обгонная муфта

3 группа - тип соединения

4 группа - момент предохранения

Группа	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16	17
Кр. момент, Нм	200	300	450	500	600	700	800	900	1000	1100	1200	1300	1400	1500	1600	1700

5 группа - момент предохранения

L	Левое вращение
R	Правое вращение

Примеры обозначения:

1NAL

Муфта к валу типоразмера 1, обгонная, присоединение А - шлизы 8 x 32 x 38, вращение левое

4VK08

Муфта к валу типоразмера 4, фрикционная, присоединение К - шлизы 6 x 29 x 35, момент предохранения 800 Нм.



Рис. 2

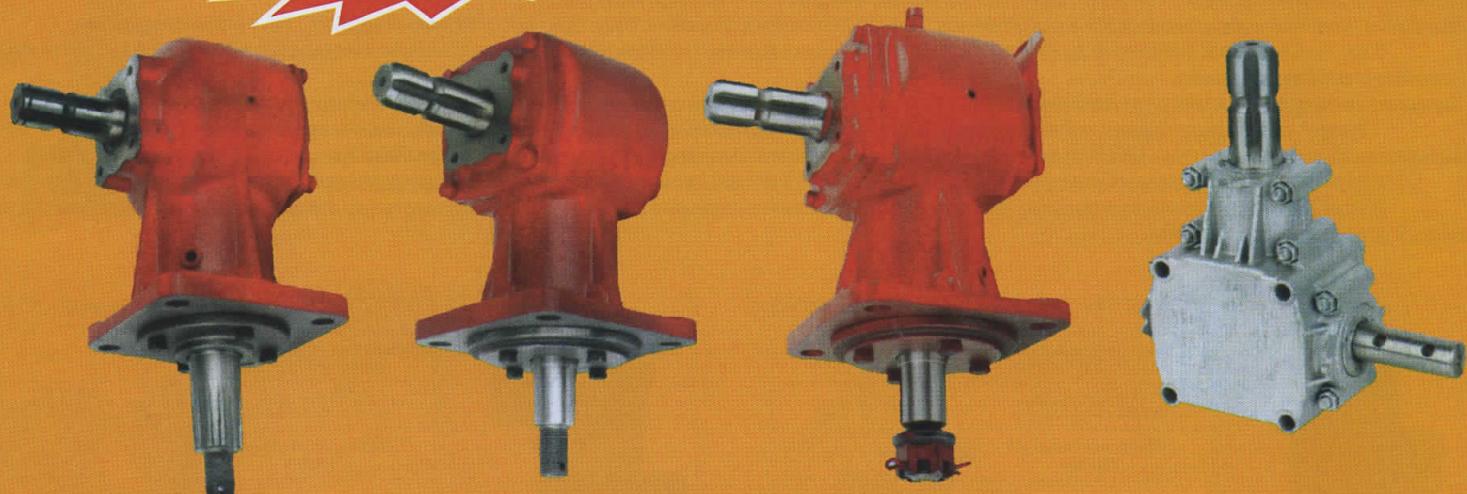
Рис. 1

Использование переходников ВОМ позволяет очень просто и быстро изменять его присоединительные размеры, тем самым делая возможной эксплуатацию одного трактора с максимальным количеством прицепных агрегатов, не внося изменения в конструкцию трактора или карданныго вала прицепной сельхозтехники.

Переходники производятся в двух исполнениях «Стандарт» и «Премиум Цинк». Переходники серии «Премиум Цинк» изготовлены с повышенными требованиями к качеству:

- сварной шов проходит контроль магнитопорошковой дефектоскопией;
- увеличена длина шлицевой части согласно DIN 9611;
- оцинкование изделий повышает его коррозионную стойкость и улучшает внешний вид.

Обозначение	Втулка	Вал	Рис.
AP.0806Z	32x38 8 шлиц.	29x35 6 шлиц.	1
AP.0821Z	32x38 8 шлиц.	32x35 21 зуб	2
AP.0856Z	32x38 8 шлиц.	1 1/4" 6 шлиц.	1
AP.0820Z	32x38 8 шлиц.	40x45 20 зуб	2
AP.0608Z	29x35 6 шлиц.	32x38 8 шлиц.	1
AP.0621Z	29x35 6 шлиц.	32x35 21 зуб	2
AP.0656Z	29x35 6 шлиц.	1 1/4" 6 шлиц.	1
AP.0620Z	29x35 6 шлиц.	40x45 20 зуб	2
AP.2106Z	32x35 21 зуб	29x35 6 шлиц	1
AP.2108Z	32x35 21 зуб	32x38 8 шлиц.	1
AP.2156Z	32x35 21 зуб	1 1/4" 6 шлиц.	1
AP.2120Z	32x35 21 зуб	40x45 20 зуб	2
AP.2006Z	40x45 20 зуб	29x35 6 шлиц	1
AP.2008Z	40x45 20 зуб	32x38 8 шлиц.	1
AP.2056Z	40x45 20 зуб	1 1/4" 6 шлиц.	1
AP.2021Z	40x45 20 зуб	32x35 21 зуб	2
AP.5606Z	1 1/4" 6 шлиц.	29x35 6 шлиц	1
AP.5608Z	1 1/4" 6 шлиц.	32x38 8 шлиц.	1
AP.5621Z	1 1/4" 6 шлиц.	32x35 21 зуб	2
AP.5620Z	1 1/4" 6 шлиц.	40x45 20 зуб	2



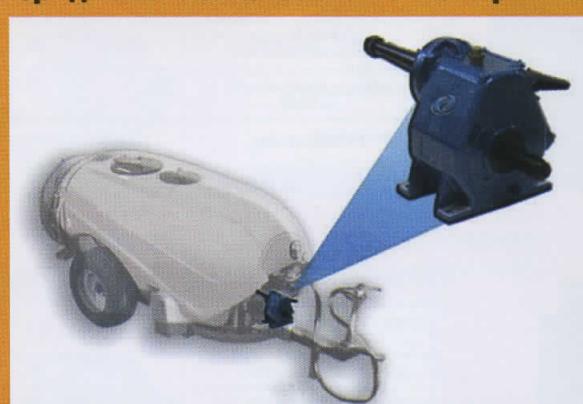
Редукторы для ротационной косилки



Редуктор машины прополки



Редуктор для сельскохозяйственного распылителя



Редукторы и валы косилки



Карданный вал МТЗ



Термостаты

ПРОГРЕСС-К
ХЕРСОН

Конструкторская документация для термостатов системы охлаждения двигателей внутреннего сгорания разработана ООО МТД "Прогресс-К" на 31 модификацию. Они выпускаются как корпусными, так и встроенным в двигатель (бескорпусными).

1. Корпусные термостаты изготавливаются в ассортименте TXA - SILVER (алюминиевый корпус), TXL - GOLD (латунный корпус), TXP (полиамидный корпус). В настоящее время завершена разработка корпусов из высокопрочных температуростойких полiamидов. Соединение корпусов между собой будет осуществляться сваркой трением.

2. Термостабилизирующие приборы, их конструктивные узлы и детали изготавливаются как из медных сплавов, так и из нержавеющей стали 08Х18Н10Т.

"Сердце" термостата термостабилизирующий элемент изготавливается из высококачественного технического воска DILAVEST P84 - P101 производства фирмы Degussa - Huls Швейцария, который обеспечивает четкое включение и открытие основного клапана при заданных температурах.

Настройка каждого термостабилизирующего элемента ведется вручную на специальном стенде, имитирующем работу системы охлаждения двигателя.

Другие производители обычно пользуются техническими восками российского или китайского производства, не обеспечивающими точность настройки прибора и долговечность его работы.



ТЕРМОСТАТ (в пластиковом корпусе)

ТЕМПЕРАТУРА НАЧАЛА ОТКРЫТИЯ ОСНОВНОГО КЛАПАНА	~С	70
ВЕЛИЧИНА ХОДА ОСНОВНОГО КЛАПАНА	ММ	8
ВРЕМЯ СРАБАТЫВАНИЯ не более	С	60
ПРИМЕНЕНИЕ	ЗАЗ 1102 "ТАВРИЯ"	

АР. TXP-1102-01



ТЕРМОСТАТ (в пластиковом корпусе)

ТЕМПЕРАТУРА НАЧАЛА ОТКРЫТИЯ ОСНОВНОГО КЛАПАНА	~С	80
ВЕЛИЧИНА ХОДА ОСНОВНОГО КЛАПАНА	ММ	8
ВРЕМЯ СРАБАТЫВАНИЯ не более	С	60
ПРИМЕНЕНИЕ	ВАЗ 2121 "НИВА"	

АР. TXP-2121



ТЕРМОСТАТ (в пластиковом корпусе)

ТЕМПЕРАТУРА НАЧАЛА ОТКРЫТИЯ ОСНОВНОГО КЛАПАНА	~С	80
ВЕЛИЧИНА ХОДА ОСНОВНОГО КЛАПАНА	ММ	8
ВРЕМЯ СРАБАТЫВАНИЯ не более	С	60
ПРИМЕНЕНИЕ	ЗАЗ 1102 "ТАВРИЯ"	

АР. TXP-1102-02



ТЕРМОСТАТ
(в пластиковом корпусе)

ТЕМПЕРАТУРА НАЧАЛА ОТКРЫТИЯ ОСНОВНОГО КЛАПАНА	~С	70
ВЕЛИЧИНА ХОДА ОСНОВНОГО КЛАПАНА	ММ	8
ВРЕМЯ СРАБАТЫВАНИЯ не более	С	60
ПРИМЕНЕНИЕ	ЗАЗ 1102 "ТАВРИЯ"	

АР. TXP-1102-01



ТЕРМОСТАТ (в пластиковом корпусе)

ТЕМПЕРАТУРА НАЧАЛА ОТКРЫТИЯ ОСНОВНОГО КЛАПАНА	~С	80
ВЕЛИЧИНА ХОДА ОСНОВНОГО КЛАПАНА	ММ	8
ВРЕМЯ СРАБАТЫВАНИЯ не более	С	60
ПРИМЕНЕНИЕ	ВАЗ 2101-2107	

АР. TXP-2101



ТЕРМОСТАТ
(в пластиковом корпусе)

ТЕМПЕРАТУРА НАЧАЛА ОТКРЫТИЯ ОСНОВНОГО КЛАПАНА	~С	80
ВЕЛИЧИНА ХОДА ОСНОВНОГО КЛАПАНА	ММ	8
ВРЕМЯ СРАБАТЫВАНИЯ не более	С	60
ПРИМЕНЕНИЕ	ЗАЗ 1102 "ТАВРИЯ"	

АР. TXP-1102-02



ТЕРМОСТАТ (в пластиковом корпусе)

ТЕМПЕРАТУРА НАЧАЛА ОТКРЫТИЯ ОСНОВНОГО КЛАПАНА	~С	87
ВЕЛИЧИНА ХОДА ОСНОВНОГО КЛАПАНА	ММ	8
ВРЕМЯ СРАБАТЫВАНИЯ не более	С	60
ПРИМЕНЕНИЕ	ВАЗ 2108, 2109, 21093, 21099	

АР. TXP-2108



ТЕРМОСТАТ
(в пластиковом корпусе)

ТЕМПЕРАТУРА НАЧАЛА ОТКРЫТИЯ ОСНОВНОГО КЛАПАНА	~С	80
ВЕЛИЧИНА ХОДА ОСНОВНОГО КЛАПАНА	ММ	8
ВРЕМЯ СРАБАТЫВАНИЯ не более	С	60
ПРИМЕНЕНИЕ	ВАЗ 2101-2107	

АР. TXP-2101



ТЕРМОСТАТ (в пластиковом корпусе)

ТЕМПЕРАТУРА НАЧАЛА ОТКРЫТИЯ ОСНОВНОГО КЛАПАНА	~С	80
ВЕЛИЧИНА ХОДА ОСНОВНОГО КЛАПАНА	ММ	8
ВРЕМЯ СРАБАТЫВАНИЯ не более	С	60
ПРИМЕНЕНИЕ	МОСКВИЧ 2140, 2141 АЗЛК	

АР. TXP-2140



ТЕРМОСТАТ
(в пластиковом корпусе)

ТЕМПЕРАТУРА НАЧАЛА ОТКРЫТИЯ ОСНОВНОГО КЛАПАНА	~С	80
ВЕЛИЧИНА ХОДА ОСНОВНОГО КЛАПАНА	ММ	8
ВРЕМЯ СРАБАТЫВАНИЯ не более	С	60
ПРИМЕНЕНИЕ	МОСКВИЧ 2140, 2141 АЗЛК	

АР. TXP-2140

Термостаты

ПРОГРЕСС-К
ХЕРСОН



ТЕРМОСТАТ (в пластиковом корпусе)

ТЕМПЕРАТУРА НАЧАЛА ОТКРЫТИЯ ОСНОВНОГО КЛАПАНА	~С	80
ВЕЛИЧИНА ХОДА ОСНОВНОГО КЛАПАНА	ММ	8
ВРЕМЯ СРАБАТЫВАНИЯ не более	С	60
ПРИМЕНЕНИЕ	ВАЗ 2121 "НИВА"	

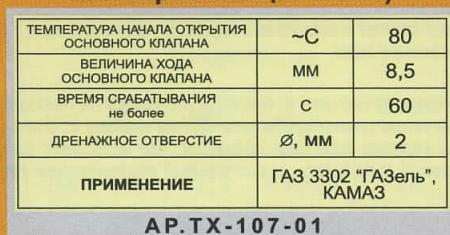
АР. ТХП-2121



ТЕРМОСТАТ (латунный)

ТЕМПЕРАТУРА НАЧАЛА ОТКРЫТИЯ ОСНОВНОГО КЛАПАНА	~С	80
ВЕЛИЧИНА ХОДА ОСНОВНОГО КЛАПАНА	ММ	8,5
ВРЕМЯ СРАБАТЫВАНИЯ не более	С	60
ДРЕНАЖНОЕ ОТВЕРСТИЕ	Ø, ММ	2
ПРИМЕНЕНИЕ		МАЗ, БелАЗ с дв. ЯМЗ 8424

АР. ТХ-107-06



ТЕРМОСТАТ (латунный или нержавеющая сталь)

ТЕМПЕРАТУРА НАЧАЛА ОТКРЫТИЯ ОСНОВНОГО КЛАПАНА	~С	80
ВЕЛИЧИНА ХОДА ОСНОВНОГО КЛАПАНА	ММ	8,5
ВРЕМЯ СРАБАТЫВАНИЯ не более	С	60
ДРЕНАЖНОЕ ОТВЕРСТИЕ	Ø, ММ	2
ПРИМЕНЕНИЕ		ГАЗ 3302 "ГАЗель", КАМАЗ

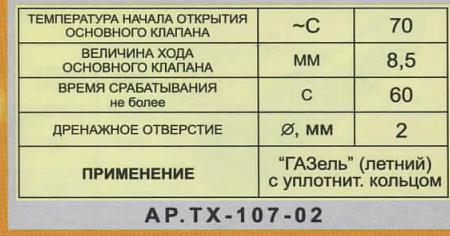
АР. ТХ-107-01



ТЕРМОСТАТ (латунный)

ТЕМПЕРАТУРА НАЧАЛА ОТКРЫТИЯ ОСНОВНОГО КЛАПАНА	~С	80
ВЕЛИЧИНА ХОДА ОСНОВНОГО КЛАПАНА	ММ	8,5
ВРЕМЯ СРАБАТЫВАНИЯ не более	С	60
ДРЕНАЖНОЕ ОТВЕРСТИЕ	Ø, ММ	2
ПРИМЕНЕНИЕ		ГАЗ 3307, 66, 3402, ПАЗ 3205 с дв. ЗМЗ

АР. ТХ-108-01



ТЕРМОСТАТ (латунный или нержавеющая сталь)

ТЕМПЕРАТУРА НАЧАЛА ОТКРЫТИЯ ОСНОВНОГО КЛАПАНА	~С	70
ВЕЛИЧИНА ХОДА ОСНОВНОГО КЛАПАНА	ММ	8,5
ВРЕМЯ СРАБАТЫВАНИЯ не более	С	60
ДРЕНАЖНОЕ ОТВЕРСТИЕ	Ø, ММ	2
ПРИМЕНЕНИЕ		"ГАЗель" (летний) с уплотнит. кольцом

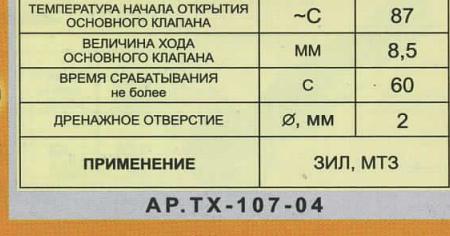
АР. ТХ-107-02



ТЕРМОСТАТ (латунный)

ТЕМПЕРАТУРА НАЧАЛА ОТКРЫТИЯ ОСНОВНОГО КЛАПАНА	~С	70
ВЕЛИЧИНА ХОДА ОСНОВНОГО КЛАПАНА	ММ	8,5
ВРЕМЯ СРАБАТЫВАНИЯ не более	С	60
ДРЕНАЖНОЕ ОТВЕРСТИЕ	Ø, ММ	2
ПРИМЕНЕНИЕ		Тракторы ЧТЗ с дв. ЯМЗ

АР. ТХ-108-02



ТЕРМОСТАТ (латунный или нержавеющая сталь)

ТЕМПЕРАТУРА НАЧАЛА ОТКРЫТИЯ ОСНОВНОГО КЛАПАНА	~С	87
ВЕЛИЧИНА ХОДА ОСНОВНОГО КЛАПАНА	ММ	8,5
ВРЕМЯ СРАБАТЫВАНИЯ не более	С	60
ДРЕНАЖНОЕ ОТВЕРСТИЕ	Ø, ММ	2
ПРИМЕНЕНИЕ		ЗИЛ, МТЗ

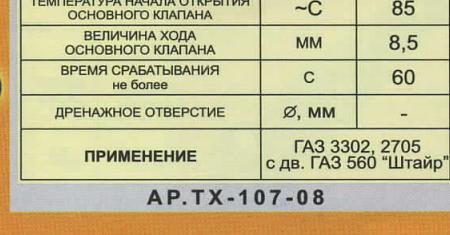
АР. ТХ-107-04



ТЕРМОСТАТ (латунный)

ТЕМПЕРАТУРА НАЧАЛА ОТКРЫТИЯ ОСНОВНОГО КЛАПАНА	~С	70
ВЕЛИЧИНА ХОДА ОСНОВНОГО КЛАПАНА	ММ	8,5
ВРЕМЯ СРАБАТЫВАНИЯ не более	С	60
ДРЕНАЖНОЕ ОТВЕРСТИЕ	Ø, ММ	2
ПРИМЕНЕНИЕ		УАЗ 3151, 3741, 3303 с дв. УМЗ

АР. ТХ-108-03



ТЕРМОСТАТ (латунный или нержавеющая сталь)

ТЕМПЕРАТУРА НАЧАЛА ОТКРЫТИЯ ОСНОВНОГО КЛАПАНА	~С	85
ВЕЛИЧИНА ХОДА ОСНОВНОГО КЛАПАНА	ММ	8,5
ВРЕМЯ СРАБАТЫВАНИЯ не более	С	60
ДРЕНАЖНОЕ ОТВЕРСТИЕ	Ø, ММ	-
ПРИМЕНЕНИЕ		ГАЗ 3302, 2705 с дв. ГАЗ 560 "Штайдер"

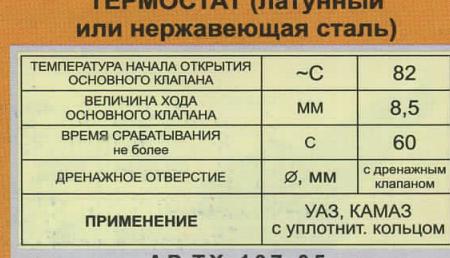
АР. ТХ-107-08



ТЕРМОСТАТ (латунный)

ТЕМПЕРАТУРА НАЧАЛА ОТКРЫТИЯ ОСНОВНОГО КЛАПАНА	~С	70
ВЕЛИЧИНА ХОДА ОСНОВНОГО КЛАПАНА	ММ	8,5
ВРЕМЯ СРАБАТЫВАНИЯ не более	С	60
ДРЕНАЖНОЕ ОТВЕРСТИЕ	Ø, ММ	3
ПРИМЕНЕНИЕ		ЗИЛ 4314, 131 с дв. ЗИЛ 508, 509

АР. ТХ-108-04



ТЕРМОСТАТ (латунный или нержавеющая сталь)

ТЕМПЕРАТУРА НАЧАЛА ОТКРЫТИЯ ОСНОВНОГО КЛАПАНА	~С	82
ВЕЛИЧИНА ХОДА ОСНОВНОГО КЛАПАНА	ММ	8,5
ВРЕМЯ СРАБАТЫВАНИЯ не более	С	60
ДРЕНАЖНОЕ ОТВЕРСТИЕ	Ø, ММ	с дренажным клапаном
ПРИМЕНЕНИЕ		УАЗ, КАМАЗ с уплотнит. кольцом

АР. ТХ-107-05



ТЕРМОСТАТ (латунный)

ТЕМПЕРАТУРА НАЧАЛА ОТКРЫТИЯ ОСНОВНОГО КЛАПАНА	~С	80
ВЕЛИЧИНА ХОДА ОСНОВНОГО КЛАПАНА	ММ	8,5
ВРЕМЯ СРАБАТЫВАНИЯ не более	С	60
ДРЕНАЖНОЕ ОТВЕРСТИЕ	Ø, ММ	2
ПРИМЕНЕНИЕ		МОСКВИЧ 408

АР. ТХ-103-06

Пальцы и вкладыши рулевых тяг и реактивных штанг

ПРОГРЕСС-К
ХЕРСОН

Производство вкладышей и пальцев методом холодного выдавливания было предложено и аprobировано в НИИ "Автопром" г.Москва. Эта технология была внедрена в 2004 г. Повышение точности и качества изделий является одной из основных задач ООО МТД "Прогресс-К". Наиболее полно эта задача реализуется при использовании процессов, основанных на холодной пластической деформации. За три года на предприятии был освоен выпуск пальцев реактивных штанг и рулевых тяг в кол-ве 17 наименований, а также вкладышей и сухарей в кол-ве 18 наименований. На сегодняшний день ООО МТД "Прогресс-К" единственное предприятие, выпускающее вкладыши и пальцы на большегрузные и грузовые автомобили методом холодного выдавливания.

При получении деталей методом холодного выдавливания достигается: деформационное упрочнение, отсутствие надрезов, направленность волокна вдоль конфигурации детали, улучшение микрогеометрии (по сравнению с обработкой резанием, литьем и горячей объемной штамповкой).

Вкладыши

Вкладыши и сухари изготовленные на ООО МТД "Прогресс-К" существенно отличаются по качеству и эксплуатационным свойствам от всех других методов изготовления.

Преимущества

1. Волокна металла не перерезаны как при токарной обработке, а полностью повторяют рабочую поверхность и отличаются чистотой рабочей поверхности, повышенной геометрической точностью.
2. Рабочая поверхность вкладышей и сухарей закалена ТВЧ (токами высокой частоты), что придает ей высокую поверхностную твердость при достаточной внутренней вязкости, обеспечивая стойкость к ударам.
3. Канавки на рабочей поверхности обеспечивают равномерную смазку в паре палец-вкладыш.
4. После закалки ТВЧ вкладыши подвергаются дробеструйной обработке. Дробеструйный наклеп очень мелкой дробью повышает предел выносливости и долговечности вкладышей на 23%, а также повышает сопротивление коррозийной усталости в пресной и соленой воде.

Пальцы

Пальцы, изготовленные методом холодного выдавливания, отличаются высоким качеством и чистотой поверхности, повышенной геометрической точностью шаровой и конусной частью, отсутствием пустот, трещин и других дефектов. Поверхность шара термообработана ТВЧ на глубину 2...5 мм. Шейка шара термоулучшена, что придало внутреннюю вязкость и обеспечило стойкость к ударам. Поверхность шара и галтели обкатана роликами, что позволяет за счет ликвидации поверхностных микронеровностей и создания слаженного микропрофиля снять концентрацию напряжений и получить значительный упрочняющий эффект. Резьба получена методом накатки, отличается высокой прочностью и качеством.

ПАЛЕЦ ШАРОВОЙ РУЛЕВОЙ
В ПОЛЕУРЕТАНЕ

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм				
ДЛИНА	ДИАМЕТР СФЕРЫ	КОНУС-НОСТЬ	РЕЗЬБА	ОТВЕРСТИЕ ПОД ШПЛИНТ
117	45	1 : 8	M24x1,5	5

АР.53205-3414032

ПАЛЕЦ ШАРОВОЙ НАКОНЕЧНИКА
РУЛЕВОЙ ТЯГИ ТРОЛЛЕЙБУСНЫЙ

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм				
ДЛИНА	ДИАМЕТР СФЕРЫ	КОНУС-НОСТЬ	РЕЗЬБА	ОТВЕРСТИЕ ПОД ШПЛИНТ
117	40	1 : 10	M24x1,5	5

АР.682Б-3414032-01

ПАЛЕЦ ШАРОВОЙ НИЖНЕЙ
РЕАКТИВНОЙ ШТАНГИ "УРАЛ"

РАЗМЕРЫ, мм				
ДЛИНА	ДИАМЕТР СФЕРЫ	КОНУС-НОСТЬ	РЕЗЬБА	ОТВЕРСТИЕ ПОД ШПЛИНТ
164	60	1 : 8	M30x1,5	6,3

АР.4320Я-2819024

ПАЛЕЦ ШАРОВОЙ НАКОНЕЧНИКА
РУЛЕВОЙ ТЯГИ

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм				
ДЛИНА	ДИАМЕТР СФЕРЫ	КОНУС-НОСТЬ	РЕЗЬБА	ОТВЕРСТИЕ ПОД ШПЛИНТ
104	40	1 : 10	M20x1,5	4

АР.ТР14-3003032 Б

ПАЛЕЦ ШАРОВОЙ НАКОНЕЧНИКА
РУЛЕВЫХ ТЯГ "ЗИЛ"

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм				
ДЛИНА	ДИАМЕТР СФЕРЫ	КОНУС-НОСТЬ	РЕЗЬБА	ОТВЕРСТИЕ ПОД ШПЛИНТ
106	37	1 : 8	M20x1,5	4

АР.120-3003032

ПАЛЕЦ РУЛЕВОЙ МТЗ

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм				
ДЛИНА	ДИАМЕТР СФЕРЫ	КОНУС-НОСТЬ	РЕЗЬБА	ОТВЕРСТИЕ ПОД ШПЛИНТ
96	32	1 : 8	M16x1,5	5

АР.50-3003021

ПАЛЕЦ ШАРОВОЙ НАКОНЕЧНИКА
РУЛЕВОЙ ТЯГИ "ЗИЛ"

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм				
ДЛИНА	ДИАМЕТР СФЕРЫ	КОНУС-НОСТЬ	РЕЗЬБА	ОТВЕРСТИЕ ПОД ШПЛИНТ
80	37	Цилиндрическая часть n26	-	Выборка n 14

АР.130-3003032

ШАРНИР РЕЗИНОМЕТАЛЛИЧЕСКИЙ
"КАМАЗ"

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм				
ДЛИНА	ДИАМЕТР СФЕРЫ	КОНУС-НОСТЬ	РЕЗЬБА	ОТВЕРСТИЕ ПОД ШПЛИНТ
165	64	1 : 8	M30x1,5	6,3

АР.5511-2919026-15 РМ Ш

Пальцы и вкладыши рулевых тяг и реактивных штанги

ПРОГРЕСС-К
ХЕРСОН

ПАЛЕЦ ШАРОВОЙ РЕАКТИВНОЙ ШТАНГИ “КРАЗ”



РАЗМЕРЫ, мм				
ДЛИНА	ДИАМЕТР СФЕРЫ	КОНУСНОСТЬ	РЕЗЬБА	ОТВЕРСТИЕ ПОД ШПЛИНТ
175	60	1:8	M33x1,5	-

АР.210-2819028-20

ПАЛЕЦ ШАРОВОЙ НАКОНЕЧНИКА РУЛЕВОЙ ТЯГИ “СуперМАЗ”



РАЗМЕРЫ, мм				
ДЛИНА	ДИАМЕТР СФЕРЫ	КОНУСНОСТЬ	РЕЗЬБА	ОТВЕРСТИЕ ПОД ШПЛИНТ
104	40	1:10	M24x2	5

АР.5336-3003065-01

ПАЛЕЦ ШАРОВОЙ РЕАКТИВНОЙ ШТАНГИ “КАМАЗ”



РАЗМЕРЫ, мм				
ДЛИНА	ДИАМЕТР СФЕРЫ	КОНУСНОСТЬ	РЕЗЬБА	ОТВЕРСТИЕ ПОД ШПЛИНТ
165	60	1:8	M30x1,5	6,3

АР.5511-2919032



ПАЛЕЦ ШАРОВОЙ НАКОНЕЧНИКА РУЛЕВОЙ ТЯГИ “МАЗ”

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм				
ДЛИНА	ДИАМЕТР СФЕРЫ	КОНУСНОСТЬ	РЕЗЬБА	ОТВЕРСТИЕ ПОД ШПЛИНТ
104	40	1:10	M24x2	5

АР.ЦГ80-280-3405282

ПАЛЕЦ ШАРОВОЙ НАКОНЕЧНИКА РУЛЕВОЙ ТЯГИ “КАМАЗ”



РАЗМЕРЫ, мм				
ДЛИНА	ДИАМЕТР СФЕРЫ	КОНУСНОСТЬ	РЕЗЬБА	ОТВЕРСТИЕ ПОД ШПЛИНТ
117	45	1:8	M24x1,5	5

АР.5320-3414032



ПАЛЕЦ ШАРОВОЙ НАКОНЕЧНИКА РУЛЕВОЙ ТЯГИ “КРАЗ”

РАЗМЕРЫ, мм				
ДЛИНА	ДИАМЕТР СФЕРЫ	КОНУСНОСТЬ	РЕЗЬБА	ОТВЕРСТИЕ ПОД ШПЛИНТ
110	44	1:10	M24x2	5

АР.6437-3414065

ПАЛЕЦ ШАРОВОЙ НАКОНЕЧНИКА РУЛЕВОЙ ТЯГИ “МАЗ”, “КрАЗ”



РАЗМЕРЫ, мм				
ДЛИНА	ДИАМЕТР СФЕРЫ	КОНУСНОСТЬ	РЕЗЬБА	ОТВЕРСТИЕ ПОД ШПЛИНТ
112	44	1:8	M18x1,5	4

АР.200-3003065-А

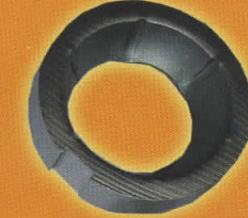


ВКЛАДЫШ НАКОНЕЧНИКА ВЕРХНИЙ “КАМАЗ”

РАЗМЕРЫ, мм				
ДИАМЕТР СФЕРЫ	ДИАМЕТР НАРУЖНЫЙ	ДИАМЕТР ВНУТРЕННИЙ	ВЫСОТА	НАЛИЧИЕ ПАЗА
45	56	35,5	22	9

АР.5320-3414088

ВКЛАДЫШ ВНУТРЕННИЙ “КАМАЗ”



РАЗМЕРЫ, мм				
ДИАМЕТР СФЕРЫ	ДИАМЕТР НАРУЖНЫЙ	ДИАМЕТР ВНУТРЕННИЙ	ВЫСОТА	НАЛИЧИЕ ПАЗА
60	78	46	25	13,5

АР.5511-2919034



ВКЛАДЫШ НАКОНЕЧНИКА НИЖНИЙ “КАМАЗ”

РАЗМЕРЫ, мм				
ДИАМЕТР СФЕРЫ	ДИАМЕТР НАРУЖНЫЙ	ДИАМЕТР ВНУТРЕННИЙ	ВЫСОТА	НАЛИЧИЕ ПАЗА
45	56	27	10	-

АР.5320-3414067

ВКЛАДЫШ НАРУЖНЫЙ “КАМАЗ”



РАЗМЕРЫ, мм				
ДИАМЕТР СФЕРЫ	ДИАМЕТР НАРУЖНЫЙ	ДИАМЕТР ВНУТРЕННИЙ	ВЫСОТА	НАЛИЧИЕ ПАЗА
60	82	47	13	-

АР.5511-2919040



СУХАРЬ ШАРОВОГО ПАЛЬЦА РЕАКТИВНОЙ ШТАНГИ ВНУТРЕННИЙ “КРАЗ”

РАЗМЕРЫ, мм				
ДИАМЕТР СФЕРЫ	ДИАМЕТР НАРУЖНЫЙ	ДИАМЕТР ВНУТРЕННИЙ	ВЫСОТА	НАЛИЧИЕ ПАЗА
60	74,1	50	19	-

АР.210-2819034-В

