

Привод пневматический
00-000.06.04.04.00

Привод пневматический 00-000.06.04.04.00

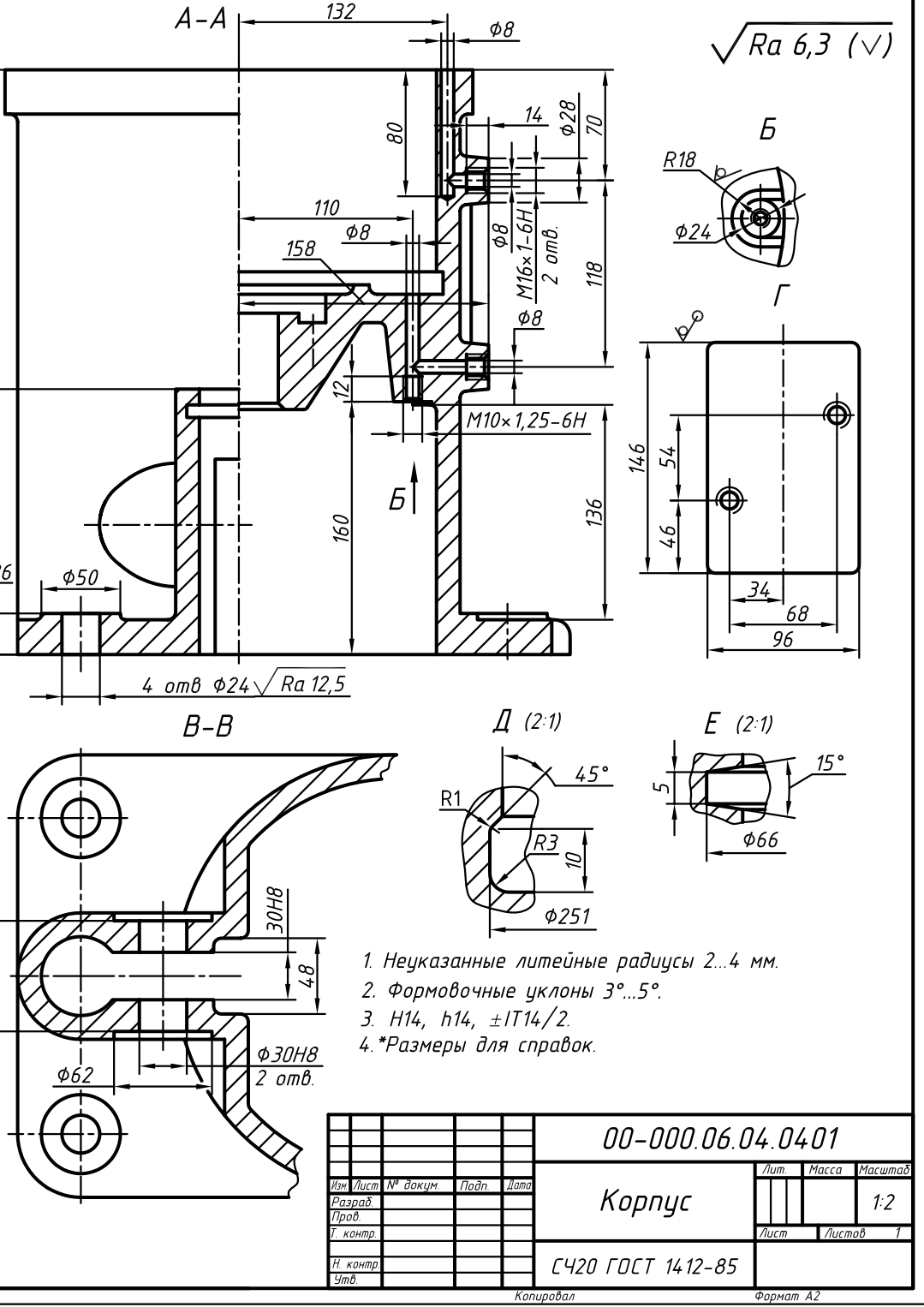
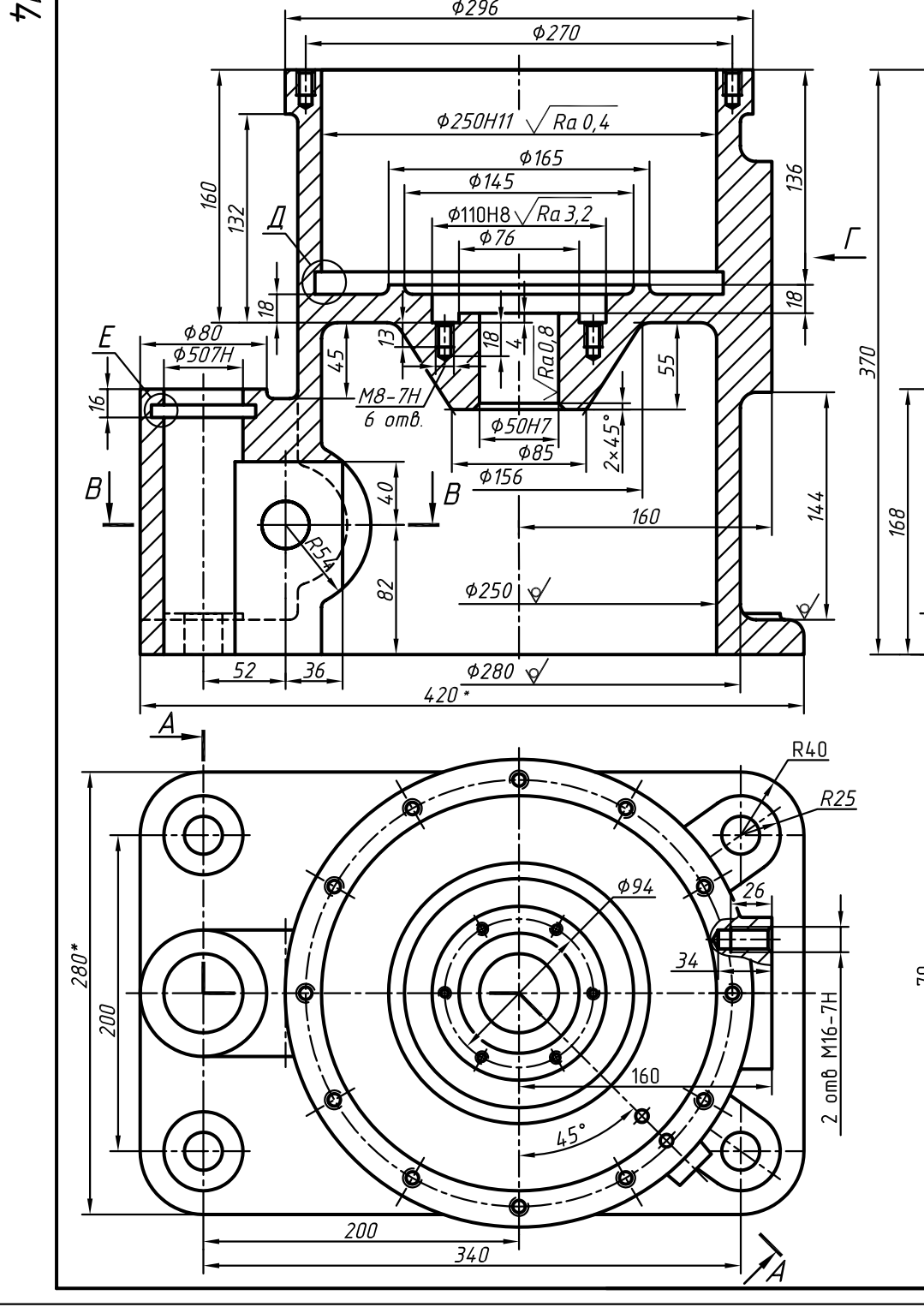
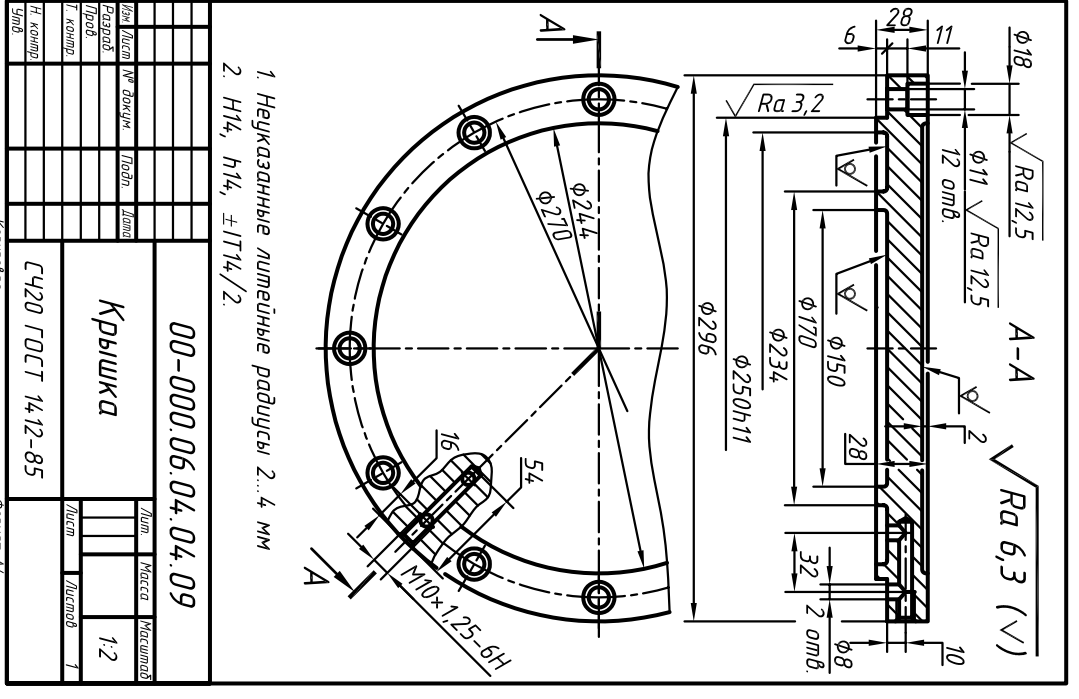
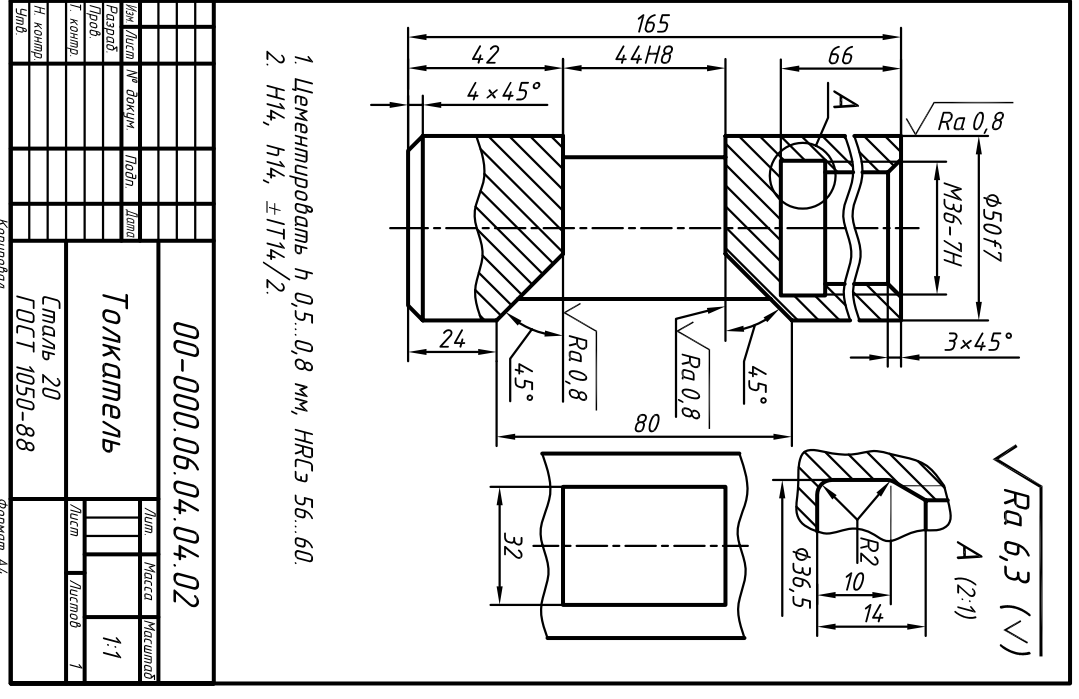
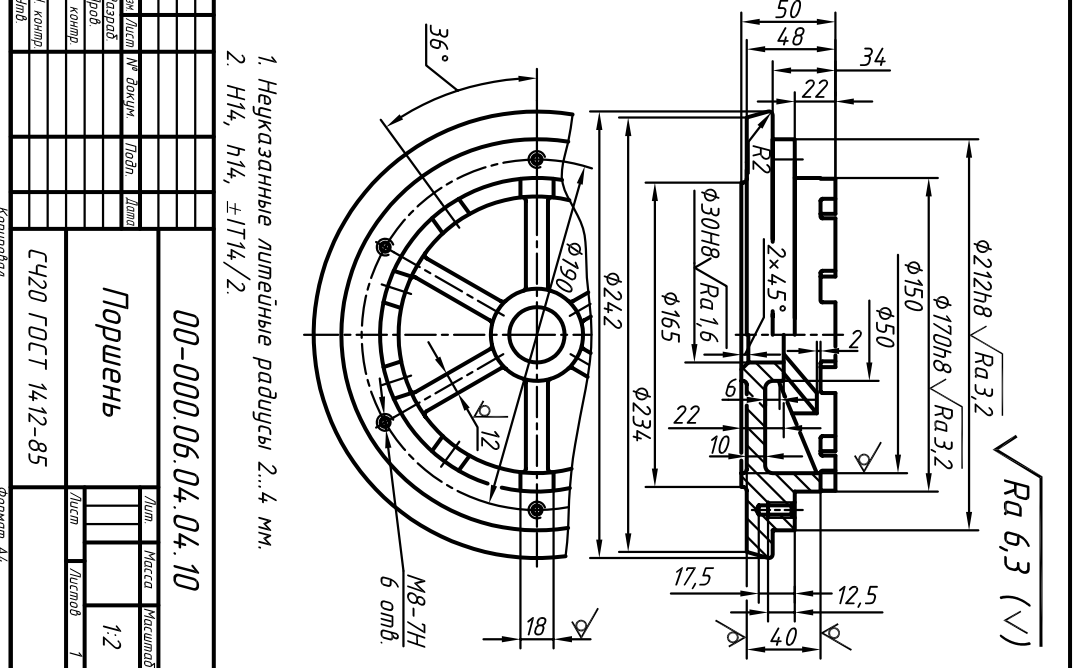
Привод предназначен для подачи деталей усилием до 5 т при
 сборочно-сборочных операциях.

- В данной сборочной единице используются следующие стандартные изделия:
- ноз. 15 - болт ЭМ8-8г×20,58 ГОСТ 7798-70 (6 шт.);
 - ноз. 16 - винт М10×1,25-6г×12,10 ГОСТ 1477-84 (2 шт.);
 - ноз. 17 - винт М8-6г×20,58 ГОСТ 11738-84 (6 шт.);
 - ноз. 18 - винт М10-6г×25,58 ГОСТ 11371-84 (12 шт.);
 - ноз. 19 - гайка М27-7Н,5 ГОСТ 5915-70 (1 шт.);
 - ноз. 20 - шайба 20.0108 кл ГОСТ 11371-78 (1 шт.);
 - ноз. 21 - шайба 30.0108 кл ГОСТ 11371-78 (1 шт.);
 - ноз. 22 - шпилька 3,2×28 ГОСТ 397-79 (1 шт.);
 - ноз. 23 - шпилька 5×40 ГОСТ 397-79 (1 шт.);
 - ноз. 24 - кольцо СП66-4,6-6 ГОСТ6308-71/МН180-61

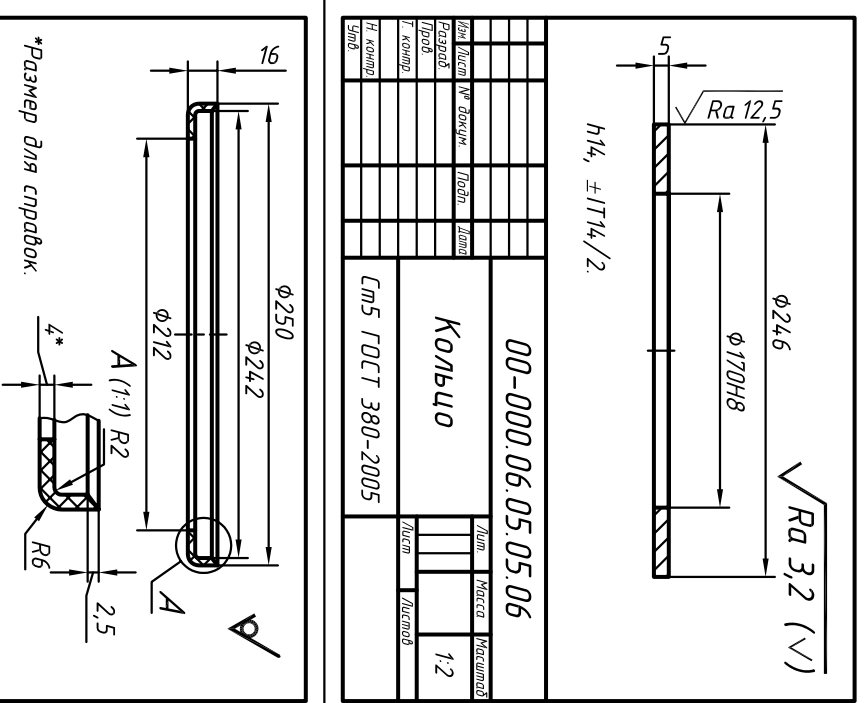
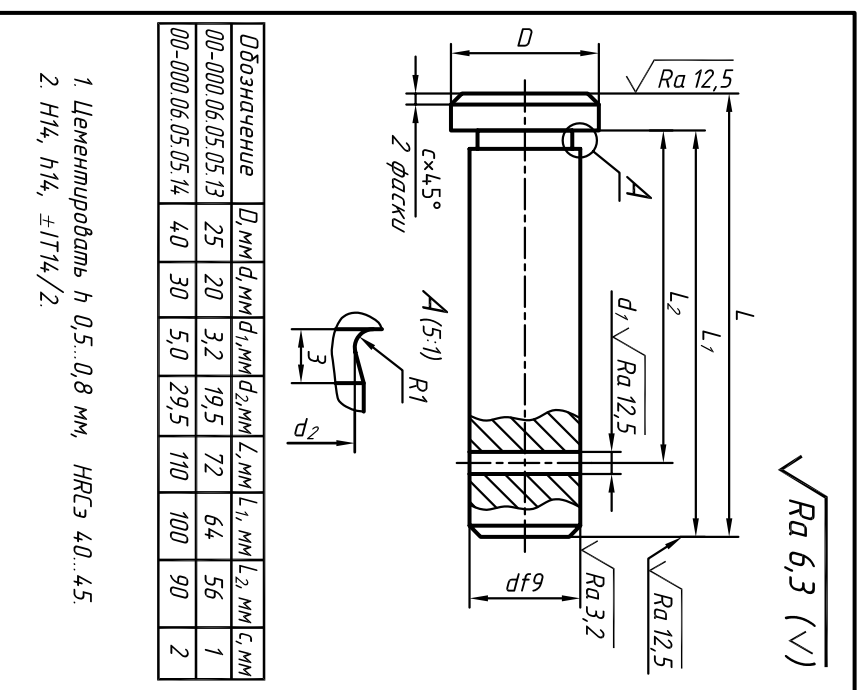
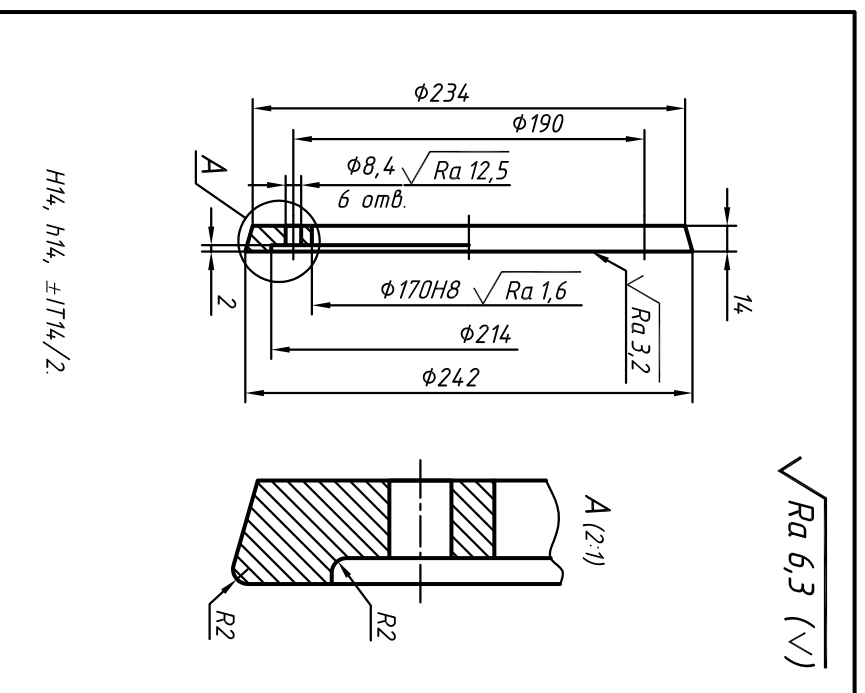
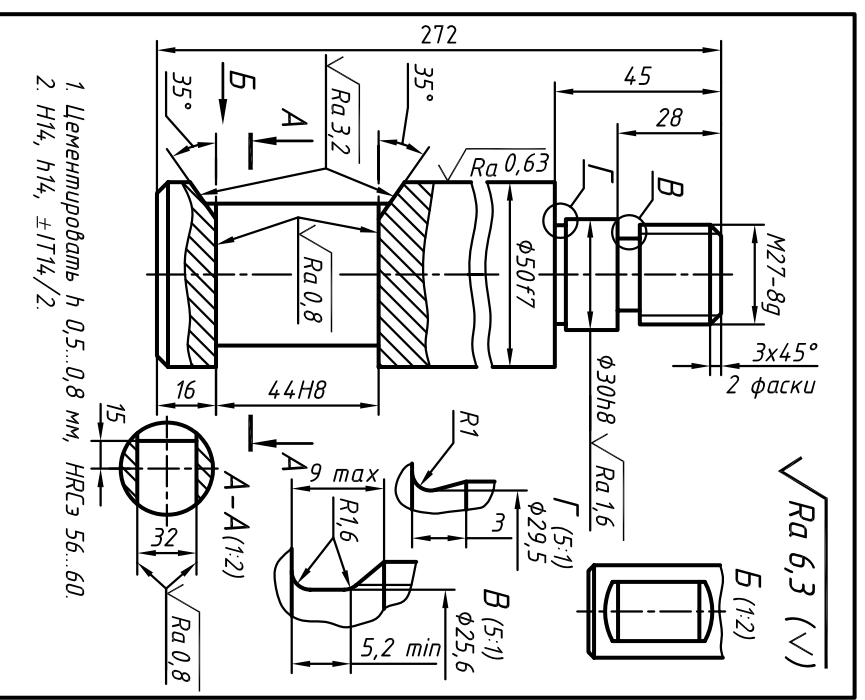
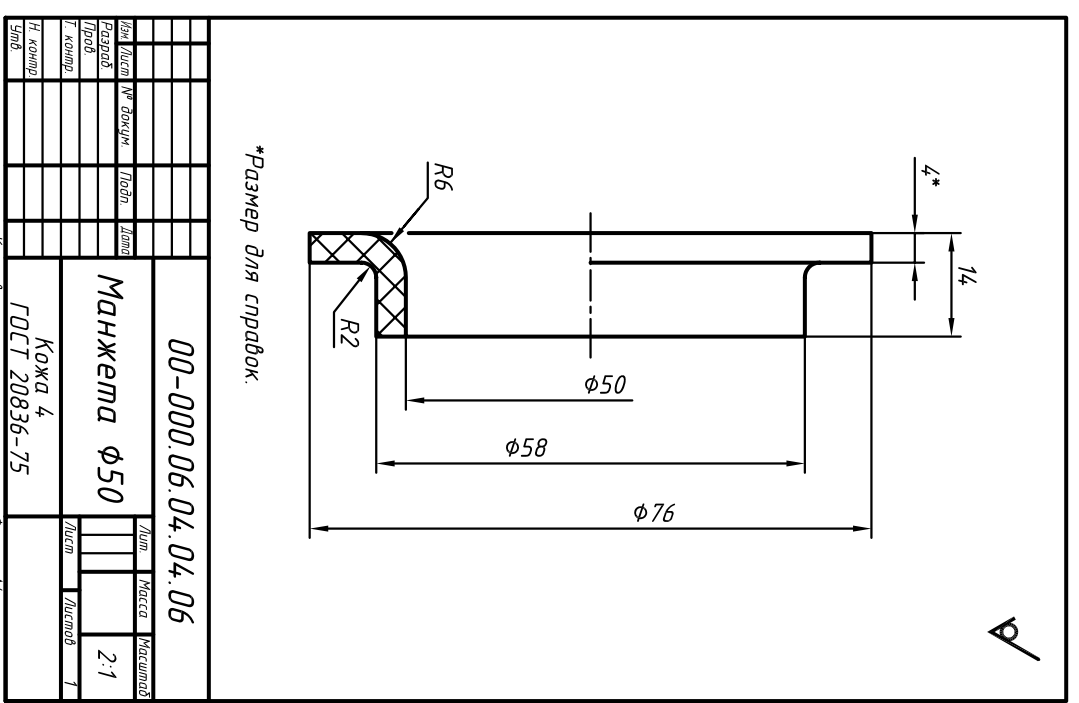
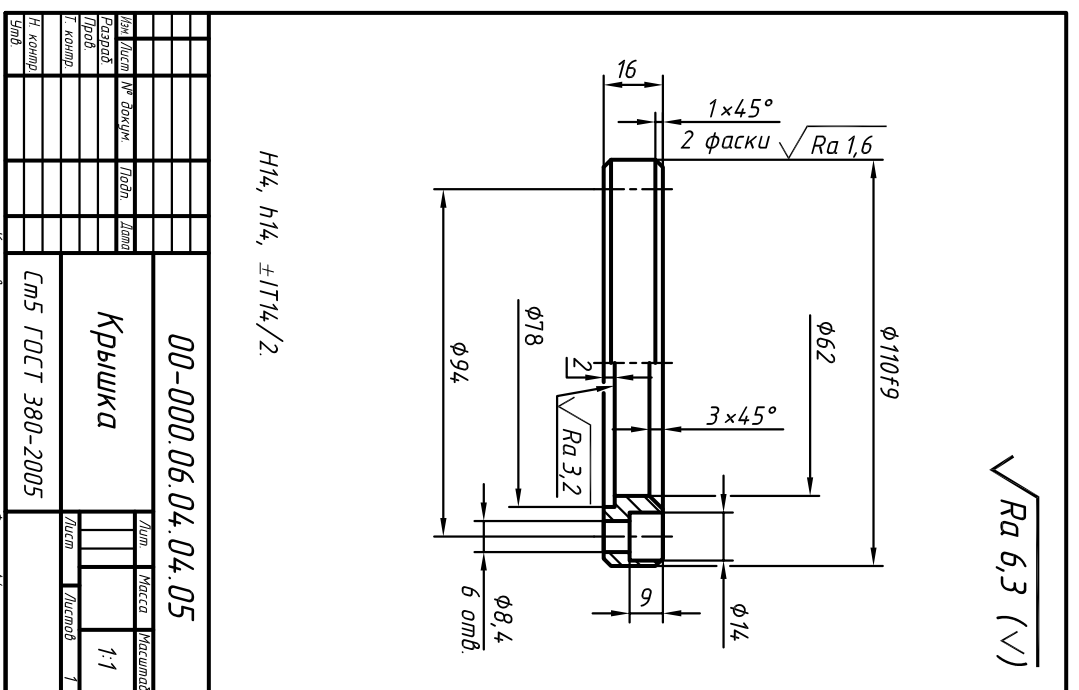
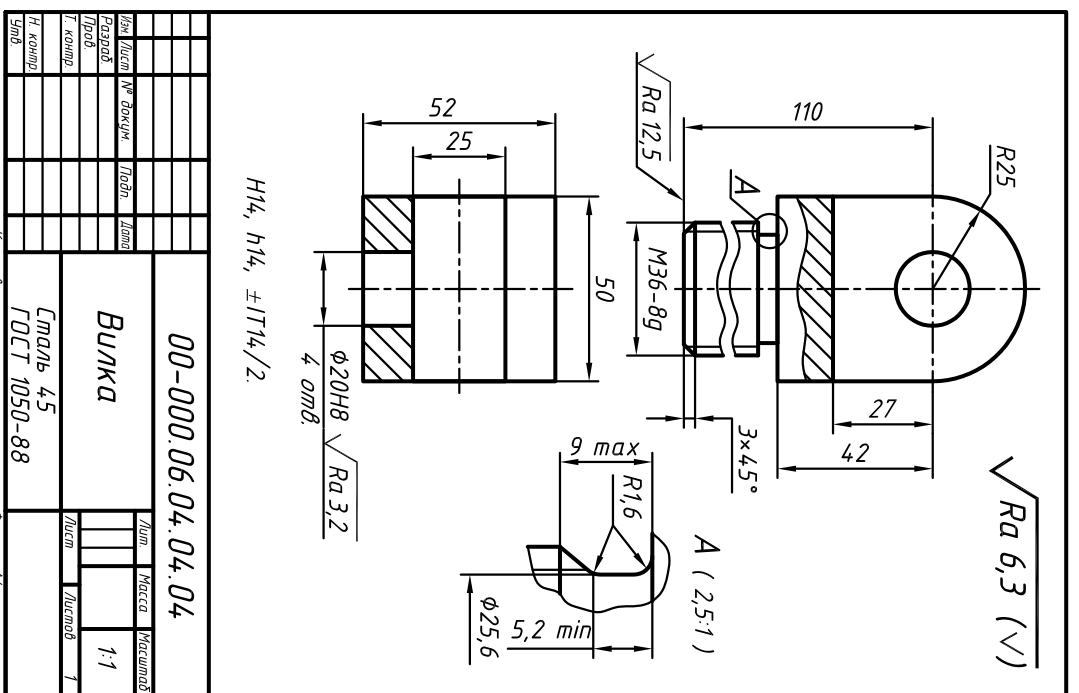
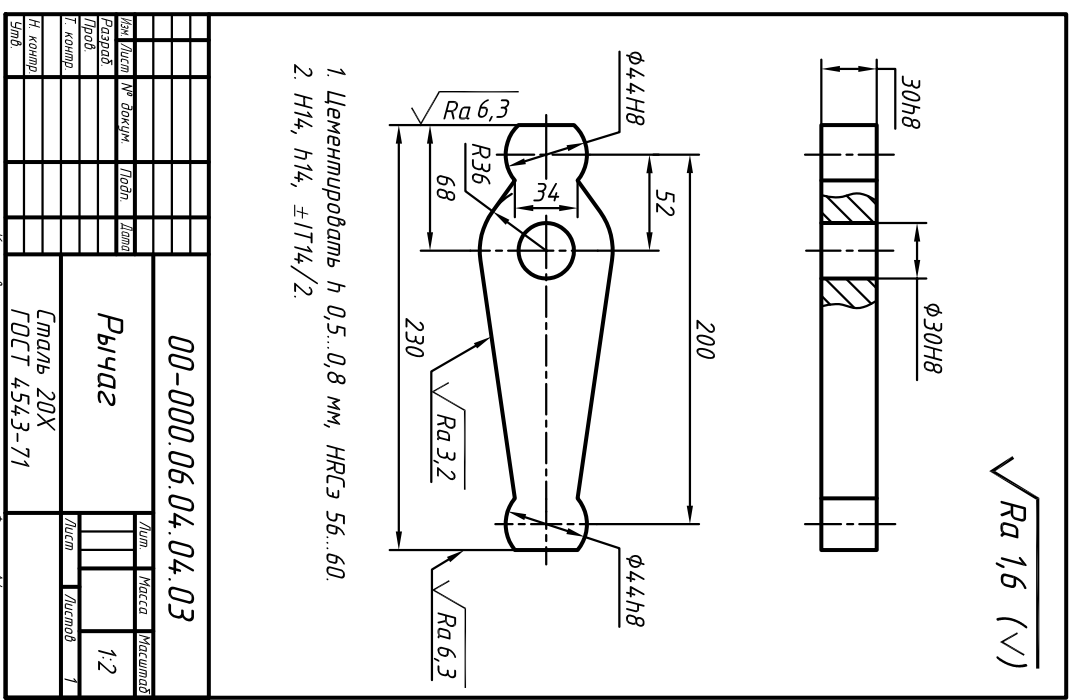
В центральное отверстие $\phi 50H7$ корпуса 1 вставляется шток 12 и уплотняется манжетой 6 при помощи крышки сальника 5 и винта 17. Вилка 4 в сборе с осью 13, шайбой 20 и шпилькой 22 вворачивается до упора в отверстие М36 толкателя 2. После чего толкатель в сборе вставляется в боковое отверстие $\phi 50H7$ корпуса 1 и уплотняется прокладочными винтовыми кольцами 24. Рычаг 3 длинным концом вставляется в паз опущенного в нижнее положение штока 12, а коротким концом в паз толкателя 2 и закрепляется в корпусе 1 с помощью оси 14, шайбы 21 и шпильки 23. Поршень 10 в сборе с манжетой 7, кольцом 8, диском нижним 11 и болтами 15 надевается на шток 12 и зажимается гайкой 19. Для предохранения самоотвинчивания болты 15 и гайка 19 стопорятся предохранительными самоотвинчивающимися винтами 18. Герметичность соединения осуществляется карманной прокладкой 26. В качестве заглушек технологических отверстий М10×1,25-6Н в корпусе 1 и крышке 9 используются винты 16, установленные на сурке.

Приведение работы пневматического привода осуществляется с помощью распределительного устройства, закрепленного на привале корпуса 1 к двум отверстиям М16. При подаче сжатого воздуха давлением 4 атм в полость под поршень, последний вместе со штоком движется вверх. Рычаг 3 поворачивается вокруг оси 14, вследствие чего толкатель 2 перемещается вниз. Обратное движение толкателя 2 осуществляется путем подачи сжатого воздуха в полость под поршень.

Все фаски для выгравировки неручнической резьбы выполнены по ГОСТ 10549-80 и на чертежах детали не указаны.



00-000.06.04.04.01				Лист	Масса	Масштаб
Корпус				Лист	Масса	Масштаб
СЧ20 ГОСТ 1412-85				Лист	Масса	Масштаб
				1:2		



Лист	Масса	Масштаб
1		1:1

Лист	Масса	Масштаб
1		1:1

Лист	Масса	Масштаб
1		1:1

Лист	Масса	Масштаб
1		1:1