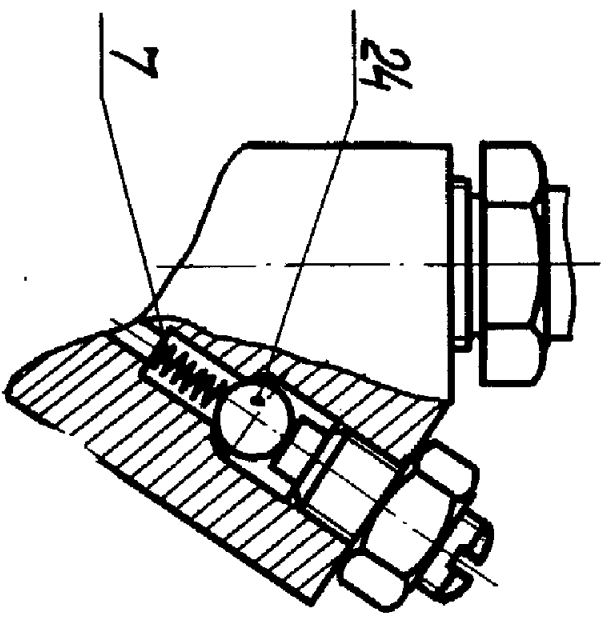


ГОСТ 5264-89-T1-Δ3



A

Насос
00-0000.06.09.09.00

Насос 00-000.06.09.00

Насос предназначен для создания рабочего давления в гидросистеме.

В данной сборочной единице используются следующие стандартные изделия:

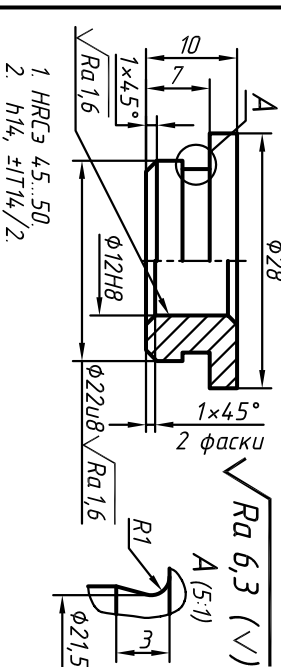
- поз 19 - болт М6-8g×18,56 ГОСТ 7808-70 (2 шт.);
- поз 20 - винт М2-8g×25,46 ГОСТ 14,78-93 (1 шт.);
- поз 21 - гайка М2-6H 5 ГОСТ 24,186-80 (1 шт.);
- поз 22 - кольцо СГО20-9-2,5 ГОСТ 6308-71/МН 180-61 (1 шт.);
- поз 23 - ось 6-10h11×40 Ст 3 ГОСТ 9650-80 (2 шт.);
- поз 24 - шарик IV 10 ГОСТ 3722-81 (3 шт.);
- поз 25 - шплинт 3,2×18 ГОСТ 397-76 (2 шт.).

В пиджаку 3 запрессовывается втулка 2, которая служит направляющей для пиджакера 1. В паз пиджакера вставляется рукоятка 16 и закрепляется с помощью оси 23, втулки 17 и шплинта 25. В отверстие ф11 рукоятки 16 вставляется ось 23. В отверстие ф15 вставляется ось 23 со шплинтом 25. На пиджакер 1 надевают втулку 4 и два кольца 5, между которыми помещают болтовое кольцо 22, и вставляют во втулку 5, запрессованную в корпус 18.

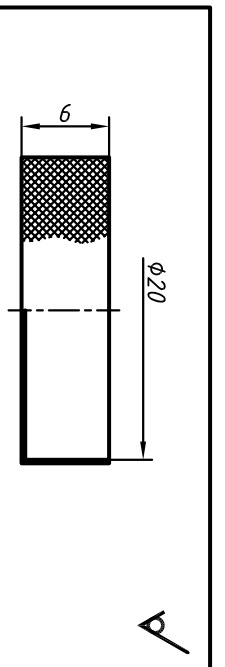
Герметичность пиджакера в корпусе обеспечивается скатлен кольцом 22 при помощи втулки 4. На другой конец пиджакера надевают втулку 2 в сборе с пиджакером 3. Насос имеет три клапана: всасывающий, нагнетательный и для выпуска воздуха из системы. Всасывающий и нагнетательный клапаны состоят из шарика 24, пружины 28 и прокладки 11. На корпусе 9 всасывающего клапана по ф20 приподвигается фильтр 10. Всасывающий клапан в сборе вворачивается в отверстие Rc 1/2 корпуса насоса 18. Нагнетательный клапан в сборе всасывается в отверстие ф16 H12 корпуса насоса, после чего производится сдвиг кольца с швом. Для подсоса воздуха насос к гидросистеме корпус нагнетательного клапана осматривается при помощи направляющего штыря 14 и стальной прокладки 12. Учет фланца с тремя отверстиями ф9. Герметизация соединений осуществляется при помощи направляющего штыря 14 и стальной прокладки 13. Клапан для выпуска воздуха из системы состоит из шарика 24, пружины 7, втулки 20 с гайкой 21. Насос крепится к резервуару с жидкостью при помощи пиджаки 3 и кронштейна 15 болтами М12 и М6.

При движении рукоятки 16 вверх, последний тянет за собой пиджакер 1, в результате под пиджакером создается разрежение, открывается всасывающий клапан и подсос под пиджакером заполняется жидкостью. После заполнения рукоятка 16 идет вниз и под пиджакером создается давление. Всасывающий клапан закрывается, а нагнетательный открывается и происходит наполнение гидросистемы.

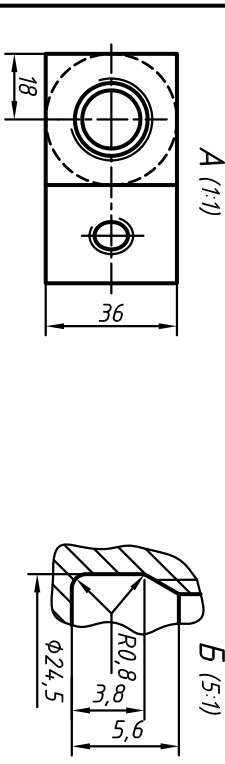
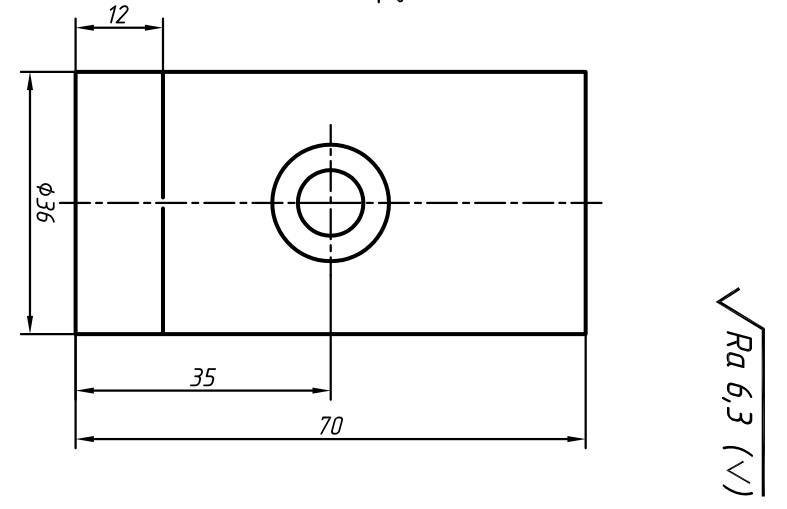
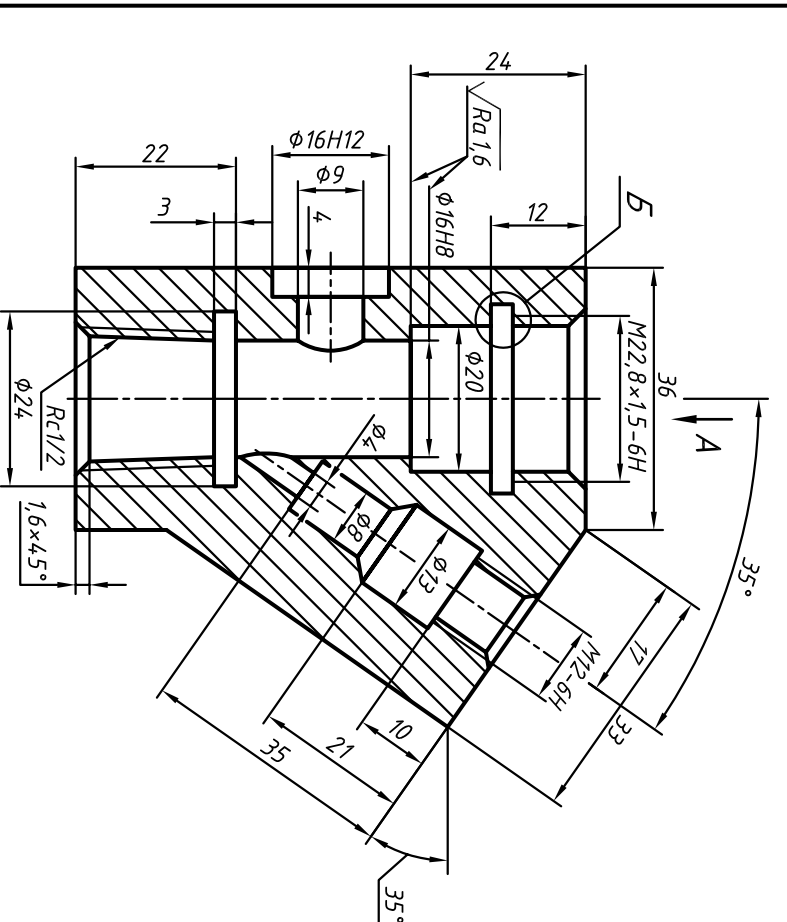
Все фаски для выпрессовой резьбы выполнены по ГОСТ 10549-80 и на чертежах деталей не указаны.



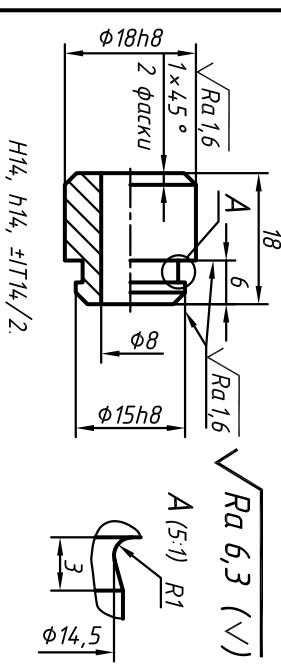
| | | | | | | | |
|------|----------|----------|-------|--------------------|------|-------|----------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дном. | Изм. | Масса | Материал |
| | Резерв | № докум. | Подп. | Дном. | | | |
| | Проб. | | | | | | |
| | Т. комп. | | | | | | |
| | И. комп. | | | | | | |
| | Этп. | | | | | | |
| | | | | 00-000.06.09.09.02 | | | |
| | | | | Втулка | | | |
| | | | | Сталь 45 | | | |
| | | | | ГОСТ 1050-88 | | | |
| | | | | Лист | | | |
| | | | | Листов | | | |
| | | | | 2,5:1 | | | |



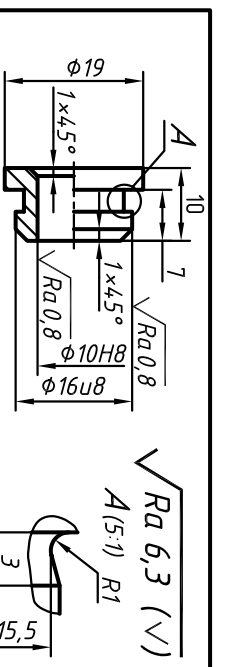
| | | | | | | | |
|------|----------|----------|-------|-------------------------|------|-------|----------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дном. | Изм. | Масса | Материал |
| | Резерв | № докум. | Подп. | Дном. | | | |
| | Проб. | | | | | | |
| | Т. комп. | | | | | | |
| | И. комп. | | | | | | |
| | Этп. | | | | | | |
| | | | | 00-000.06.09.09.10 | | | |
| | | | | Фильтр | | | |
| | | | | Сетка фильтровальная 48 | | | |
| | | | | ГОСТ 3187-76 | | | |
| | | | | Лист | | | |
| | | | | Листов | | | |
| | | | | 4:1 | | | |



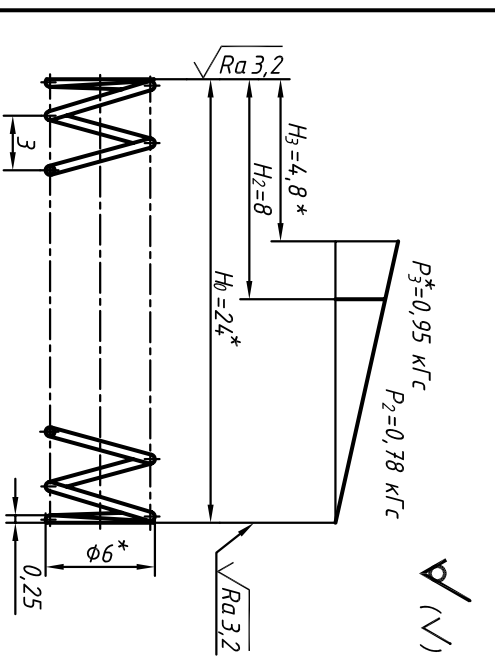
| | | | | | | | |
|------|----------|----------|-------|--------------------|------|-------|----------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дном. | Изм. | Масса | Материал |
| | Резерв | № докум. | Подп. | Дном. | | | |
| | Проб. | | | | | | |
| | Т. комп. | | | | | | |
| | И. комп. | | | | | | |
| | Этп. | | | | | | |
| | | | | 00-000.06.09.09.18 | | | |
| | | | | Корпус | | | |
| | | | | Сталь 15 | | | |
| | | | | ГОСТ 1050-88 | | | |
| | | | | Лист | | | |
| | | | | Листов | | | |
| | | | | 2:1 | | | |



| | | | | | | | |
|------|----------|----------|-------|--------------------|------|-------|----------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дном. | Изм. | Масса | Материал |
| | Резерв | № докум. | Подп. | Дном. | | | |
| | Проб. | | | | | | |
| | Т. комп. | | | | | | |
| | И. комп. | | | | | | |
| | Этп. | | | | | | |
| | | | | 00-000.06.09.09.14 | | | |
| | | | | Штырь | | | |
| | | | | Сталь 45 | | | |
| | | | | ГОСТ 1050-88 | | | |
| | | | | Лист | | | |
| | | | | Листов | | | |
| | | | | 2:1 | | | |

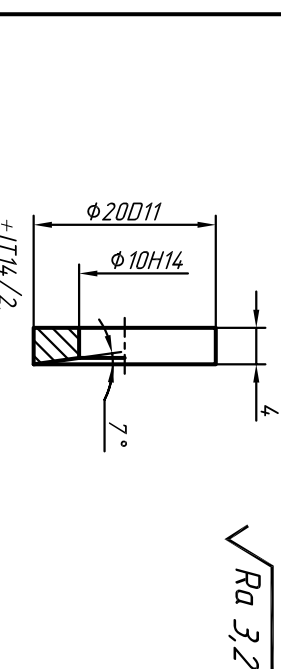


| | | | | | | | |
|------|----------|----------|-------|--------------------|------|-------|----------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дном. | Изм. | Масса | Материал |
| | Резерв | № докум. | Подп. | Дном. | | | |
| | Проб. | | | | | | |
| | Т. комп. | | | | | | |
| | И. комп. | | | | | | |
| | Этп. | | | | | | |
| | | | | 00-000.06.09.09.06 | | | |
| | | | | Втулка | | | |
| | | | | Сталь 45 | | | |
| | | | | ГОСТ 1050-88 | | | |
| | | | | Лист | | | |
| | | | | Листов | | | |
| | | | | 2:1 | | | |

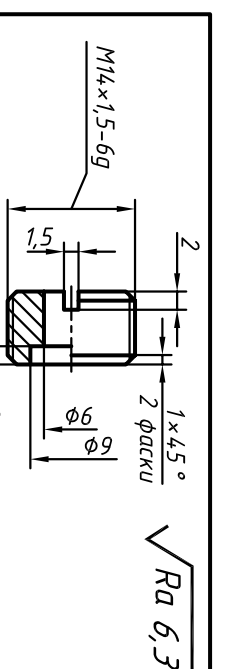


1. Направление витков - правое.
2. Число рабочих витков n=7.
3. Число витков полное n1=8,5.
4. НРСз 60..65.
5. Диаметр контрольной гильзы D=6 мм.
6. *Размеры и параметры для справок.

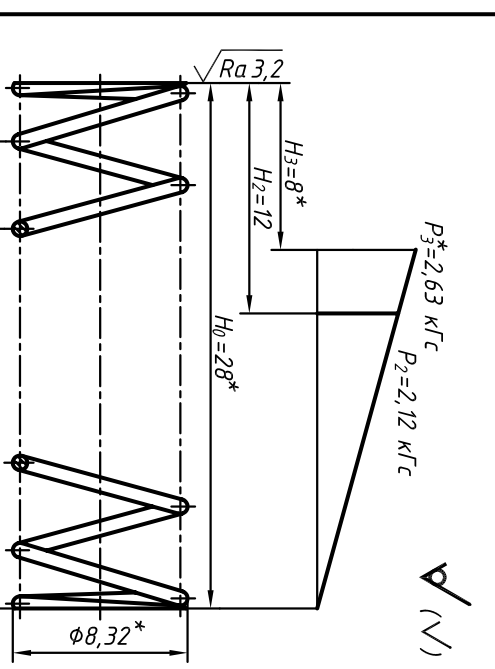
| | | | | | | | |
|------|----------|----------|-------|--------------------|------|-------|----------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дном. | Изм. | Масса | Материал |
| | Резерв | № докум. | Подп. | Дном. | | | |
| | Проб. | | | | | | |
| | Т. комп. | | | | | | |
| | И. комп. | | | | | | |
| | Этп. | | | | | | |
| | | | | 00-000.06.09.09.07 | | | |
| | | | | Пружина | | | |
| | | | | Проболока П-0,5 | | | |
| | | | | ГОСТ 9389-75 | | | |
| | | | | Лист | | | |
| | | | | Листов | | | |
| | | | | 5:1 | | | |



| | | | | | | | |
|------|----------|----------|-------|--------------------|------|-------|----------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дном. | Изм. | Масса | Материал |
| | Резерв | № докум. | Подп. | Дном. | | | |
| | Проб. | | | | | | |
| | Т. комп. | | | | | | |
| | И. комп. | | | | | | |
| | Этп. | | | | | | |
| | | | | 00-000.06.09.09.05 | | | |
| | | | | Кольцо | | | |
| | | | | Ст 3 ГОСТ 380-2005 | | | |
| | | | | Лист | | | |
| | | | | Листов | | | |
| | | | | 2,5:1 | | | |

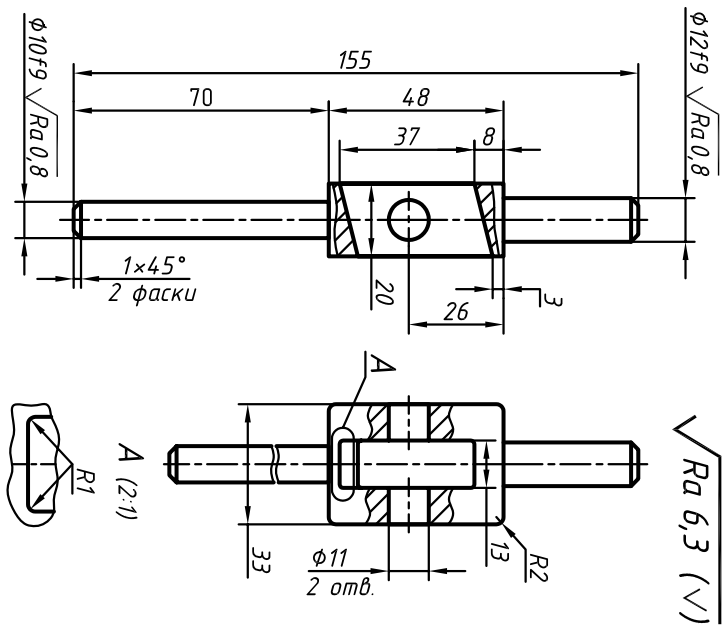


| | | | | | | | |
|------|----------|----------|-------|--------------------|------|-------|----------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дном. | Изм. | Масса | Материал |
| | Резерв | № докум. | Подп. | Дном. | | | |
| | Проб. | | | | | | |
| | Т. комп. | | | | | | |
| | И. комп. | | | | | | |
| | Этп. | | | | | | |
| | | | | 00-000.06.09.09.11 | | | |
| | | | | Пробка | | | |
| | | | | Сталь 45 | | | |
| | | | | ГОСТ 1050-88 | | | |
| | | | | Лист | | | |
| | | | | Листов | | | |
| | | | | 2,5:1 | | | |



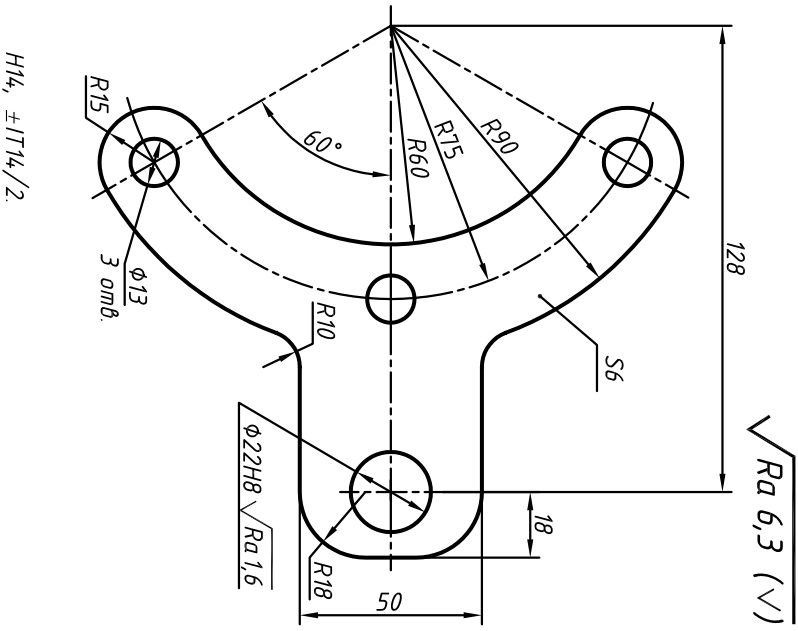
1. Направление витков - правое.
2. Число рабочих витков n=8,5.
3. Число витков полное n1=10.
4. НРСз 60..65.
5. Диаметр контрольной гильзы D=8,32 мм.
6. * Размеры и параметры для справок.

| | | | | | | | |
|------|----------|----------|-------|--------------------|------|-------|----------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дном. | Изм. | Масса | Материал |
| | Резерв | № докум. | Подп. | Дном. | | | |
| | Проб. | | | | | | |
| | Т. комп. | | | | | | |
| | И. комп. | | | | | | |
| | Этп. | | | | | | |
| | | | | 00-000.06.09.09.08 | | | |
| | | | | Пружина | | | |
| | | | | Проболока П-0,8 | | | |
| | | | | ГОСТ 9389-75 | | | |
| | | | | Лист | | | |
| | | | | Листов | | | |
| | | | | 5:1 | | | |



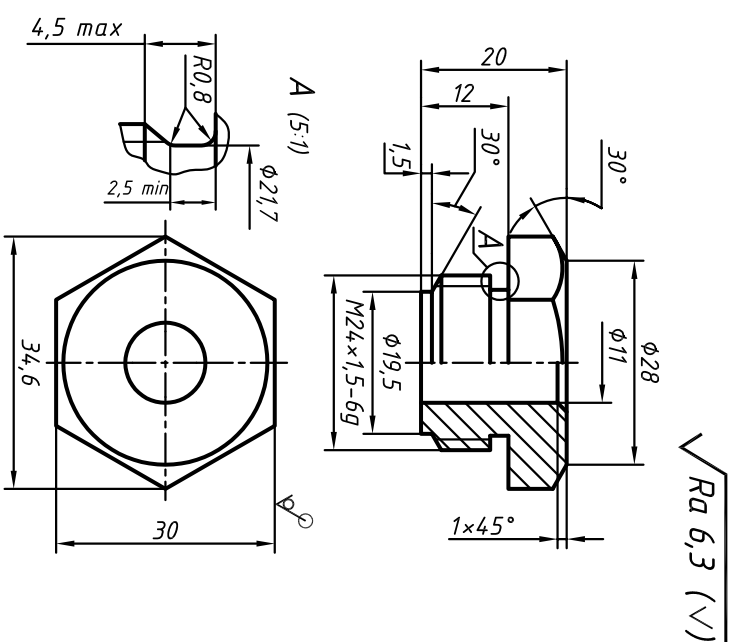
| | | | | | | |
|------------|----------|--------|------|------|-------|---------|
| Изм. | № докум. | Полож. | Дата | Лист | Масса | Масштаб |
| Разработ. | | | | | | 1:1 |
| Провер. | | | | | | |
| Т. констр. | | | | | | |
| Н. констр. | | | | | | |
| Умб. | | | | | | |

00-000.06.09.09.01
Плунжер
Сталь 40Х
ГОСТ 4543-71
Формат А4



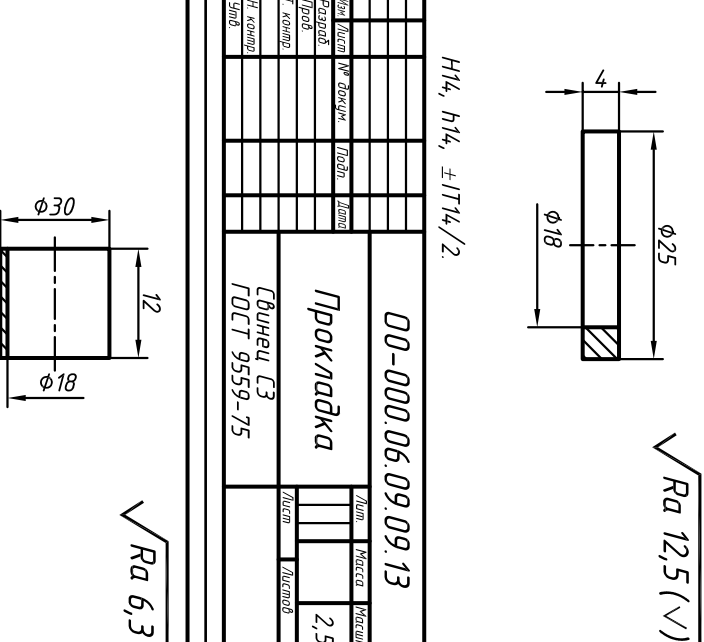
| | | | | | | |
|------------|----------|--------|------|------|-------|---------|
| Изм. | № докум. | Полож. | Дата | Лист | Масса | Масштаб |
| Разработ. | | | | | | 1:1 |
| Провер. | | | | | | |
| Т. констр. | | | | | | |
| Н. констр. | | | | | | |
| Умб. | | | | | | |

00-000.06.09.09.03
Пластика
См3 ГОСТ 380-2005
Формат А4



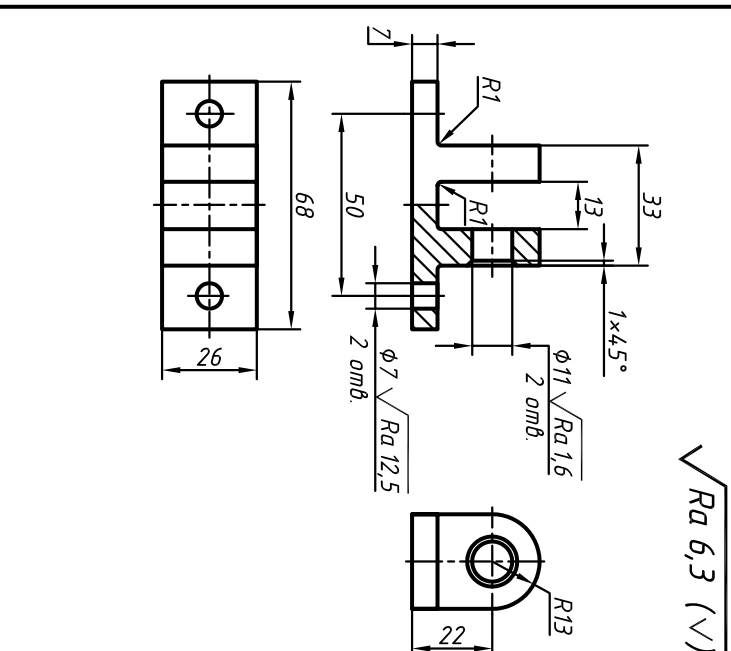
| | | | | | | |
|------------|----------|--------|------|------|-------|---------|
| Изм. | № докум. | Полож. | Дата | Лист | Масса | Масштаб |
| Разработ. | | | | | | 2:1 |
| Провер. | | | | | | |
| Т. констр. | | | | | | |
| Н. констр. | | | | | | |
| Умб. | | | | | | |

00-000.06.09.09.04
Втулка
Шестигранный 30-5 ГОСТ8560-78
ГОСТ 1050-88
Формат А4



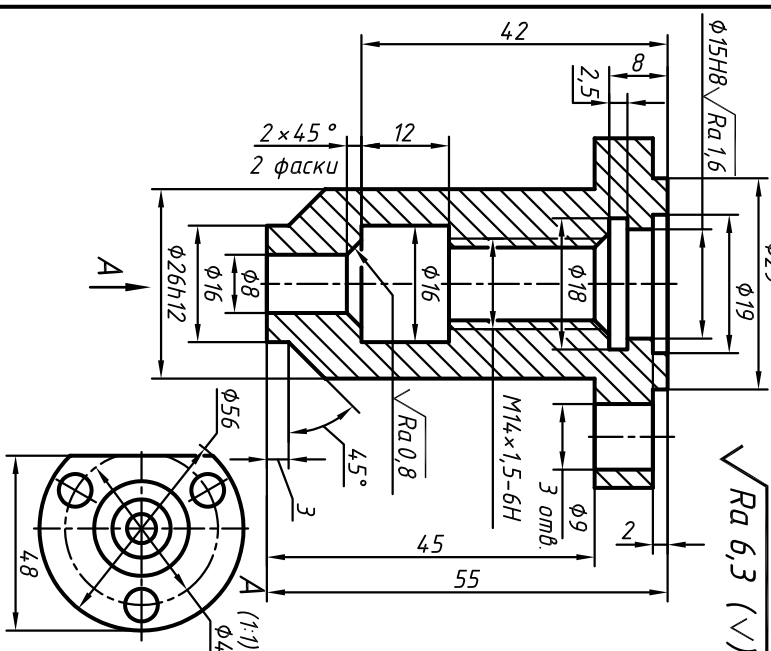
| | | | | | | |
|------------|----------|--------|------|------|-------|---------|
| Изм. | № докум. | Полож. | Дата | Лист | Масса | Масштаб |
| Разработ. | | | | | | 2,5:1 |
| Провер. | | | | | | |
| Т. констр. | | | | | | |
| Н. констр. | | | | | | |
| Умб. | | | | | | |

00-000.06.09.09.13
Прокладка
Свинец С3
ГОСТ 9559-75
Формат А4



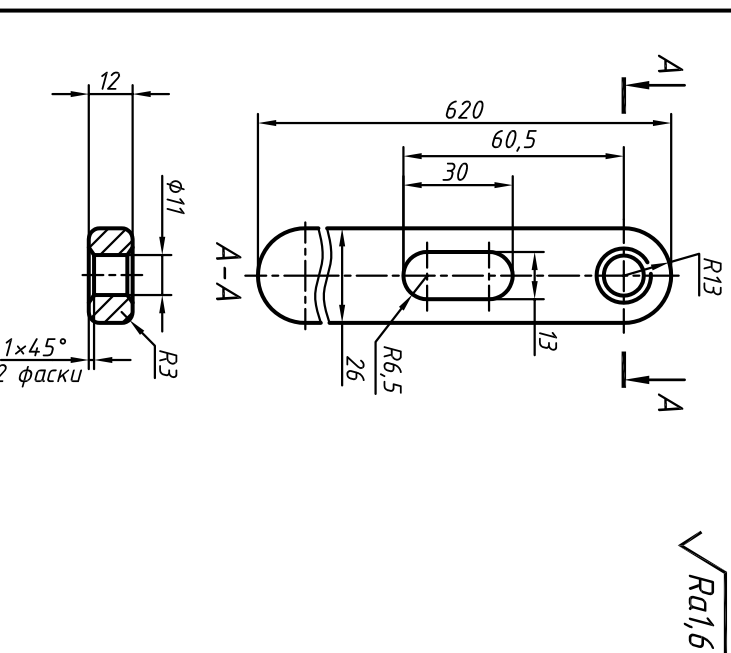
| | | | | | | |
|------------|----------|--------|------|------|-------|---------|
| Изм. | № докум. | Полож. | Дата | Лист | Масса | Масштаб |
| Разработ. | | | | | | 1:1 |
| Провер. | | | | | | |
| Т. констр. | | | | | | |
| Н. констр. | | | | | | |
| Умб. | | | | | | |

00-000.06.09.09.15
Кронштейн
См3 ГОСТ 380-2005
Формат А4



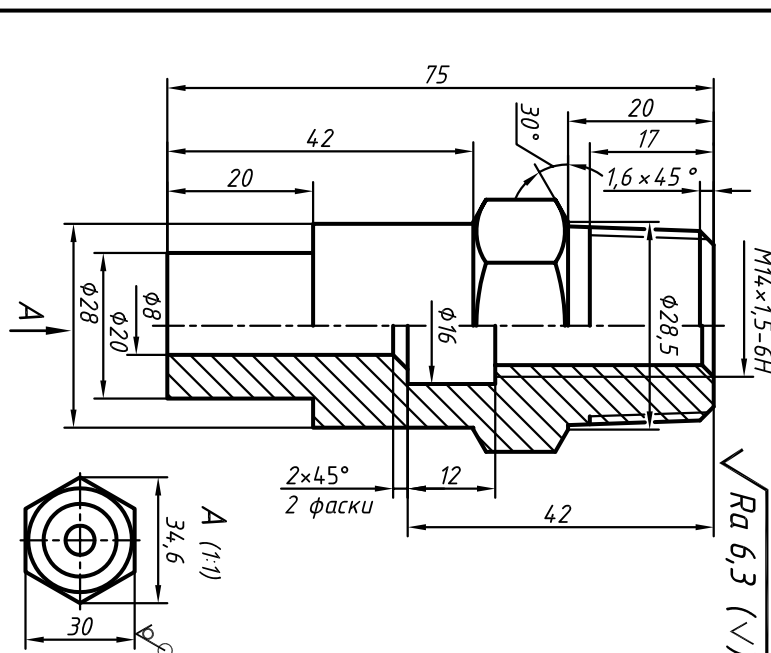
| | | | | | | |
|------------|----------|--------|------|------|-------|---------|
| Изм. | № докум. | Полож. | Дата | Лист | Масса | Масштаб |
| Разработ. | | | | | | 2:1 |
| Провер. | | | | | | |
| Т. констр. | | | | | | |
| Н. констр. | | | | | | |
| Умб. | | | | | | |

00-000.06.09.09.12
Корпус
нагнетательного
клапана
Сталь 15
ГОСТ 1050-88
Формат А4



| | | | | | | |
|------------|----------|--------|------|------|-------|---------|
| Изм. | № докум. | Полож. | Дата | Лист | Масса | Масштаб |
| Разработ. | | | | | | 1:1 |
| Провер. | | | | | | |
| Т. констр. | | | | | | |
| Н. констр. | | | | | | |
| Умб. | | | | | | |

00-000.06.09.09.16
Рукоятка
См3 ГОСТ 380-2005
Формат А4



| | | | | | | |
|------------|----------|--------|------|------|-------|---------|
| Изм. | № докум. | Полож. | Дата | Лист | Масса | Масштаб |
| Разработ. | | | | | | 2:1 |
| Провер. | | | | | | |
| Т. констр. | | | | | | |
| Н. констр. | | | | | | |
| Умб. | | | | | | |

00-000.06.09.09.09
Корпус
всасывающего
клапана
Шестигранный 30-5 ГОСТ8560-78
ГОСТ 1050-88
Формат А4