

Муфта предохранения 00-000.06.12.12.10

Муфта предназначена для предохранения рабочего органа пневмочувствителя от поломки и фиксации его в транспортном положении.

В данную сборочную единицу входят следующие стандартные изделия и материалы:

- поз. 20 - болт М16×1,5-8g×50,58 ГОСТ 7798-70 (4 шт.);
- поз. 21 - винт АМ10-8g×20,58 ГОСТ 1482-84 (1 шт.);
- поз. 22 - винт ВМ5-8g×12,58 ГОСТ 17473-80 (4 шт.);
- поз. 23 - гайка М24-7Н,5 ГОСТ 2524-70 (1 шт.);
- поз. 24 - гайка М16-7Н,5 ГОСТ 5935-73 (1 шт.);
- поз. 25 - кольцо 69-50-9 ГОСТ 6308-71/МН 180-61 (1 шт.);
- поз. 26 - шайба 5 65Г ГОСТ 6402-70 (4 шт.);
- поз. 27 - шайба 10 65Г ГОСТ 6402-70 (1 шт.);
- поз. 28 - шайба 16 65Г ГОСТ 6402-70 (4 шт.);
- поз. 29 - шайба 16,02Ст3 ГОСТ 6958-78 (1 шт.);
- поз. 30 - шарик V 19 ГОСТ 3722-81 (23шт.);
- поз. 31 - шплинт 4×40,001 ГОСТ 397-79 (1шт.);
- поз. 32 - шплинт 5×60,001 ГОСТ 397-79 (1шт.);
- поз. 33 - шплинт 6,3×45,001 ГОСТ 397-79 (1шт.);
- клей №88-ОСТ 4.ГО.029.004 (0,025кг).

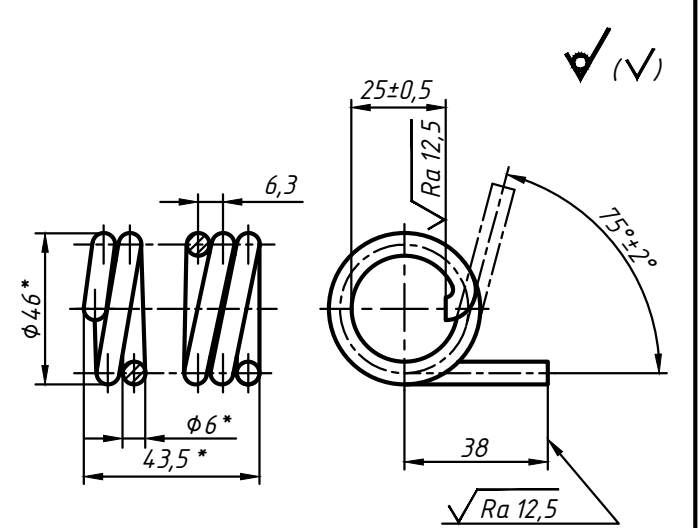
Шток 1 вставляется в цилиндр 3, собранный с деталями 2, 7 и 25 (2 и 7 приварены к 3). Набор пружин 16 и стакан 15 с диском 13 и шариками 30 надевают на шток 1 и закрепляют гайкой 14 и шплинтом 32. Крышку 18 в сборе с деталями 9, 10, 11, 12, 19, 22, 24, 26, 29 и 31 закрепляют на цилиндре болтами 20 с шайбами 28. Кольцо 9 устанавливают в крышку 18 на клей 88. Отдельно собирают стяжку из винта 6 с серьями 4, 8, гайкой 23 и надевают на цапфы 5 и 17. Цапфа 5 приварена к цилиндру 3, а 17 - к крышке 18. Серья 4 стопорится винтом 21 с шайбой 27. Шплинт 33 является ограничителем на цапфе 17.

Рабочий орган пневмочувствителя крепится к серье штока 1. При нагрузке выше допустимой шарик 30 выходит из углублений канавки крышки 18, диск 13 сжимает пакет тарельчатых пружин 16 и рабочий орган выдвигается. После снятия нагрузки он возвращается в прежнее положение под действием сжатых пружин 16.

Для перевода в транспортное положение рабочий орган поднимают. При этом специальный захват на рабочем органе отожмет упор 19, который обычно занимает крайнее левое положение поджат пружиной 10 к выступу крышки 18. В тот момент, когда рабочая поверхность захвата окажется выше упора, последний под действием пружины кручения 10 возвращается в исходное положение. Захват упирается на плечо упора и фиксирует рабочий орган в транспортном положении.

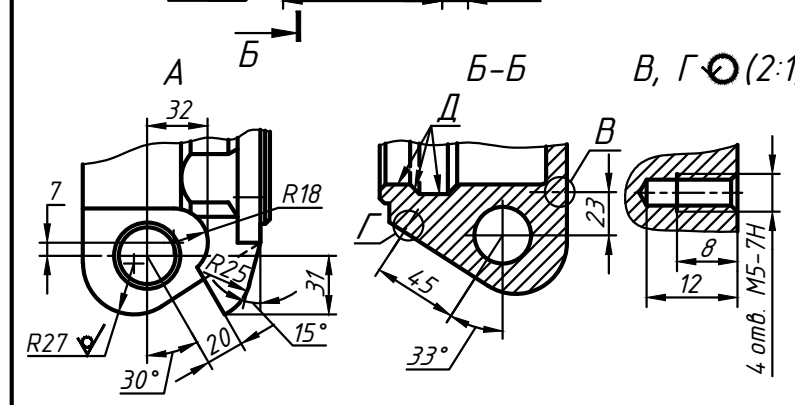
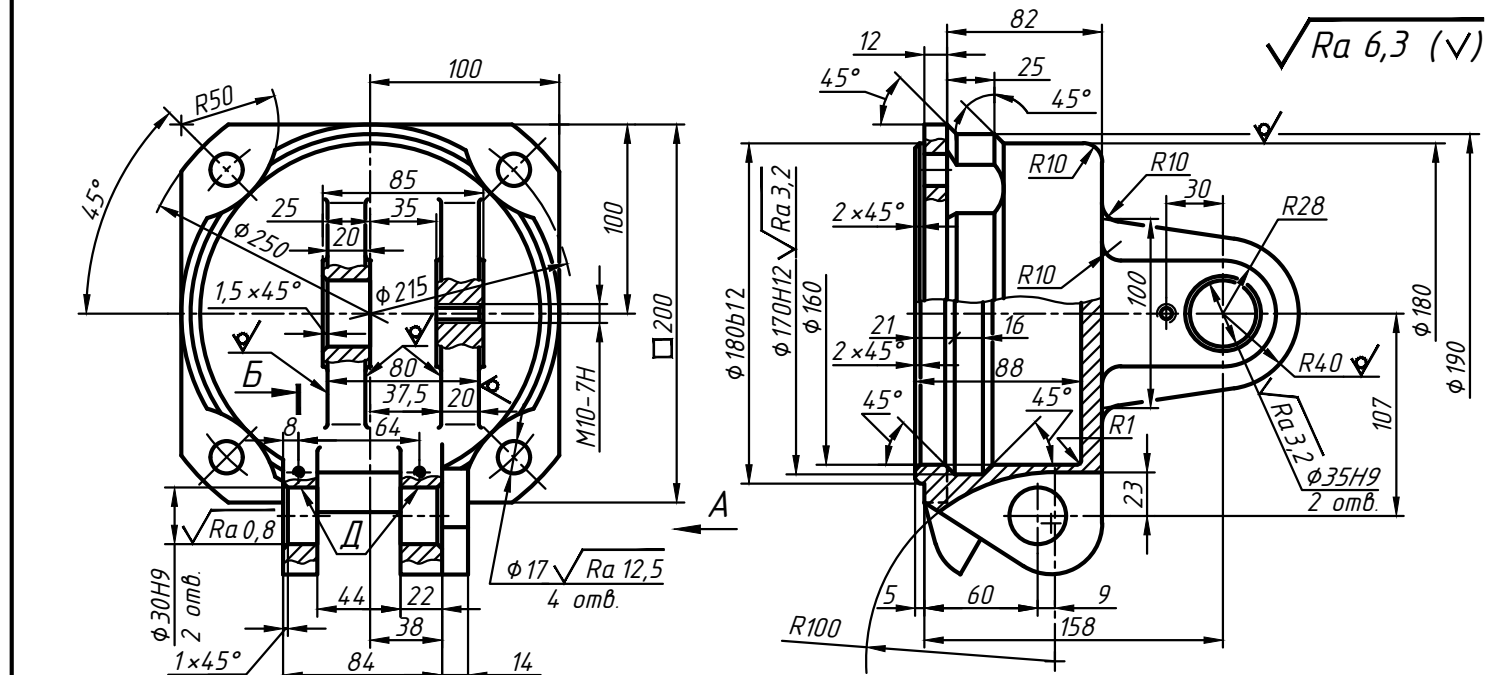
При длительных переездах рабочий орган ставится на стяжку, которая снимается с цапфы 5 и соединяется с помощью серьи 4 со специальной цапфой на рабочем органе.

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



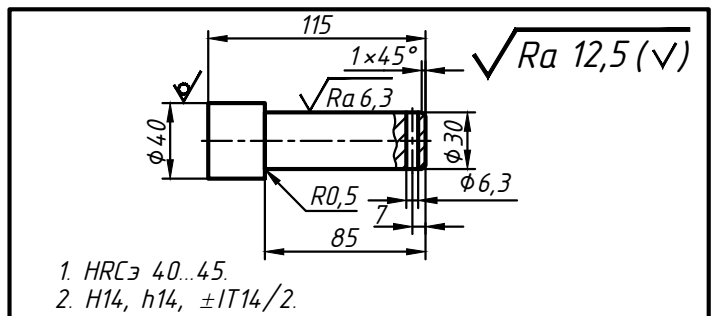
1. Модуль упругости $E=27 \times 10^6$ МПа.
2. Напряжение нормальное при изгибе $\sigma_3=213$ МПа.
3. Направление витков - правое.
4. Число рабочих витков $n=5,5$.
5. Число витков полное $n_1=7$.
6. HRCэ 52...57.
7. Диаметр контрольного стержня $D_c=34$ мм
8. *Размеры и параметры для справок.

| | | | | | | |
|---------------------------------------|--|--|--|-----------|--------|---------|
| 00-000.06.12.12.10 | | | | Лит. | Масса | Масштаб |
| Пружина | | | | | | 1:1 |
| Проволока 60С2А-ХН-6 ГОСТ 14963-78 | | | | Лист | Листов | 1 |
| Копировал | | | | Формат А4 | | |

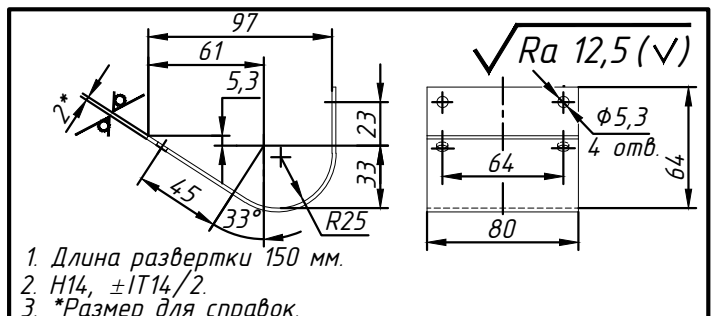


1. Поверхности Д ТВЧ h 0,8...1,2 мм, HRCэ 50...55.
2. Неуказанные радиусы 3...8 мм.
3. H14, h14, ±IT14/2.

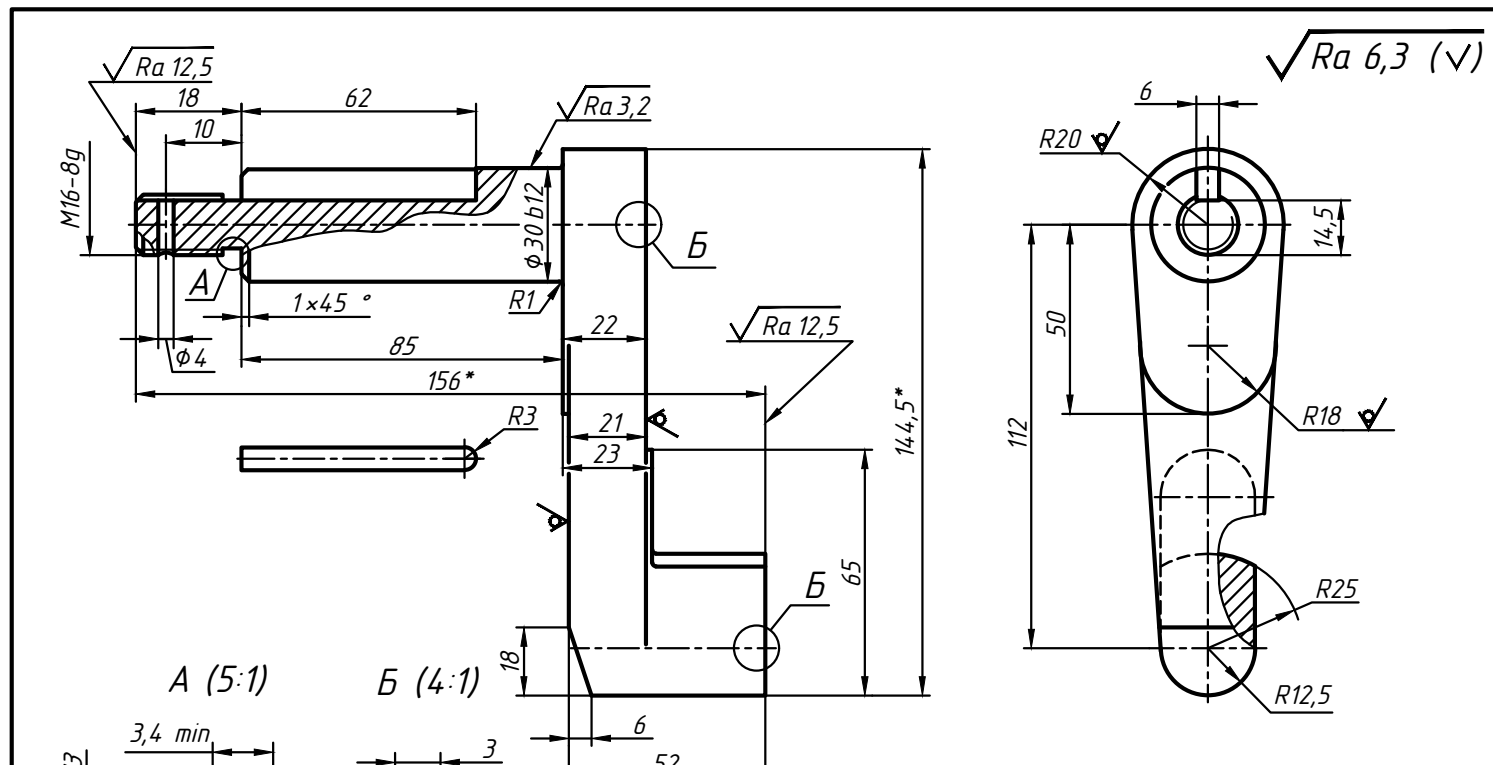
| | | | | | | |
|------------------------------|--|--|--|-----------|--------|---------|
| 00-000.06.12.12.18 | | | | Лит. | Масса | Масштаб |
| Крышка левая | | | | | | 1:2 |
| Сталь 40ХН ГОСТ 4543-2016 | | | | Лист | Листов | 1 |
| Копировал | | | | Формат А3 | | |



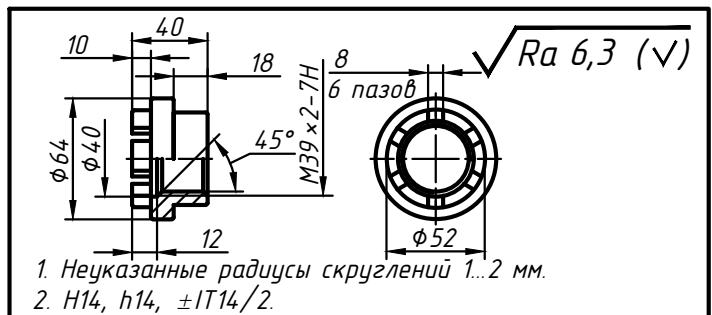
| | | | | | | |
|---------------------------------------|--|--|--|-----------|--------|---------|
| 00-000.06.12.12.17 | | | | Лит. | Масса | Масштаб |
| Цапфа | | | | | | 1:2 |
| Круг 40 ГОСТ2590-88 40 ГОСТ1050-88 | | | | Лист | Листов | 1 |
| Копировал | | | | Формат А5 | | |



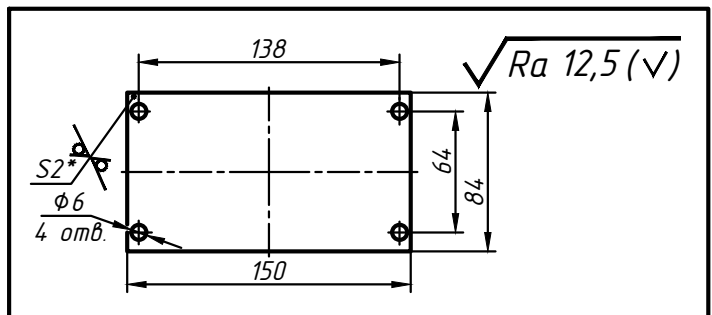
| | | | | | | |
|---|--|--|--|-----------|--------|---------|
| 00-000.06.12.12.11 | | | | Лит. | Масса | Масштаб |
| Кожух | | | | | | 1:2 |
| Лист Б-ПН-2,0 ГОСТ 19903-74 К260В-IV ГОСТ 16523-97 | | | | Лист | Листов | 1 |
| Копировал | | | | Формат А5 | | |



| | | | | | | |
|------------------------------|--|--|--|-----------|--------|---------|
| 00-000.06.12.12.19 | | | | Лит. | Масса | Масштаб |
| Упор | | | | | | 1:1 |
| Сталь 38ХС ГОСТ 4543-2016 | | | | Лист | Листов | 1 |
| Копировал | | | | Формат А3 | | |



| | | | | | | |
|-----------------------------|--|--|--|-----------|--------|---------|
| 00-000.06.12.12.14 | | | | Лит. | Масса | Масштаб |
| Гайка | | | | | | 1:2 |
| Сталь 45Х ГОСТ 4543-2016 | | | | Лист | Листов | 1 |
| Копировал | | | | Формат А5 | | |



| | | | | | | |
|--|--|--|--|-----------|--------|---------|
| 00-000.06.12.12.12 | | | | Лит. | Масса | Масштаб |
| Прокладка | | | | | | 1:2 |
| Пластина I, лист ОМБ-М-2,0 ГОСТ 7338-90 | | | | Лист | Листов | 1 |
| Копировал | | | | Формат А5 | | |

