



Пневмоцилиндр
00-000.06.22.22.00

Пневмоцилиндр 00-000.06.22.22.00

Пневмоцилиндр предназначен для преобразования энергии сжатого воздуха в поступательное перемещение штока.
 В данной сборочной единице используются следующие стандартные изделия:
 поз. 13 - винт М6-8g×12,56 ГОСТ 14,91-80 (16 шт.);
 поз. 14 - гайка 2М20-7Н.5 ГОСТ 5915-70 (1 шт.);
 поз. 16 - шайба 10.65Г ГОСТ 6402-70 (8 шт.);
 поз. 17 - шайба 20.65Г ГОСТ 6402-70 (1 шт.);
 поз. 5 - манжета 2-50-30-1 ГОСТ 14,896-84;
 поз. 11 - манжета 1-200-1 ГОСТ 6678-72;

На цилиндрические поверхности $\phi 170$ диска диска 9 надеваются манжеты 11, которые при помощи колец 10 и винтов 13 закрепляются на диске. Шток 3, скрепленный с диском 9 при помощи гайки 15 и шайбы 17, вставляется в отверстие $\phi 30$ крышки передней 1 и герметизируется при помощи кольца 6, манжеты 5, крышки 4 и винтов 13.

Труба 8 с прокладками 7 надевается на выступы $\phi 200$ крышек передней 1 и задней 2 и закрепляется при помощи шпилек 12, гаек 14 и шайб 16.

При поступлении сжатого воздуха через центральное коническое резьбовое $Rc\frac{3}{8}-B$ отверстие крышки задней 2 в полость под диском 9 шток 3 перемещается влево, совершая работу. При этом воздух из полости за диском выходит в атмосферу через коническое резьбовое отверстие $Rc\frac{3}{8}-B$ в крышке задней 1. При смене направления поступления воздуха осуществляется обратный ход поршня.

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



