

Пневмоцилиндр
00-000.06.26.26.00

Пневмоцилиндр предназначен для передачи механизмам возвратно-поступательного движения. Шариковое стопорное устройство обеспечивает фиксацию этих механизмов в одном из крайних положений.

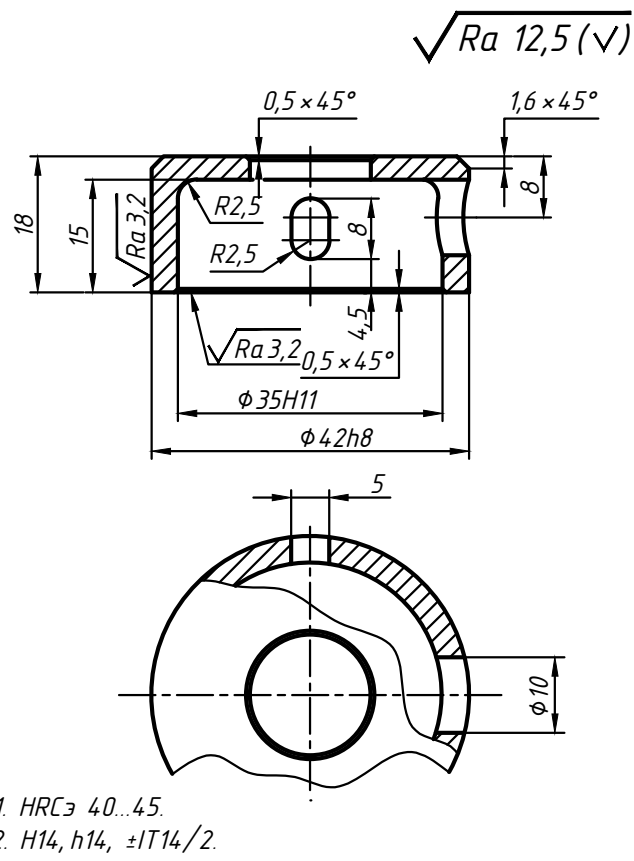
Стандартные изделия данной сборочной единицы:

- поз. 12 - винт М6-8g×5.10 ГОСТ 1476-93 (4 шт.);
- поз. 13 - гайка М12×1,25-6H.5. ГОСТ 5927-70 (1 шт.);
- Кольца ГОСТ 9833-73
- поз. 14 - 020-025-30-2-0 (2 шт.); поз. 15 - 022-028-36-1-0 (2 шт.);
- поз. 16 - 035-040-30-1-0 (2 шт.); поз. 17 - 036-042-36-2-0 (1 шт.);
- поз. 18 - 048-052-25-2-0 (1 шт.);
- Кольца МН 180-61 из войлока полугрубшерстного (ГОСТ 6308-71)
- поз. 19 - СП 30-20-4 (1 шт.); поз. 20 - СП 37-24-5 (1 шт.);
- поз. 21 - подшипник шариковый Ш12 ГОСТ 3635-78 (1 шт.);
- поз. 22 - пружина 4.10 ГОСТ 13766-86 (H=30 мм, d=3 мм, D=28 мм) (1 шт.);
- поз. 23 - V6H ГОСТ 3722-81 (4 шт.);
- поз. 24 - шайба 2.18.02.Ст. 3 ГОСТ 6958-78;
- поз. 25 - шайба 25.02.Ст. 3 ГОСТ 6958-78;
- поз. 26 - шайба 12.02.Ст. 3 ГОСТ 13463-77;
- поз. 27 - штифт 4п6×8 ГОСТ 3128-70;
- поз. 28 - проходник ввертной 6-22 ГОСТ 13969-74 (2 шт.).

Шток 1 в сборе с пружиной 22, поршнем 2, уплотнительными кольцами 14, 16, 20, кольцом 11, с двумя полукольцами 10 и шайбой 24 (крепление шайбы осуществляется кернением полуколец в пяти точках) вставляется в цилиндр 3 со стороны внутренней фаски под углом 60°. Предварительно четыре шарика 23 закладываются в отверстия d=6 мм поршня 2. В отверстия d=4.2 мм цилиндра 3 устанавливаются кольцо 8 и втулка 9, зафиксированную штифтом 27, накладывают шайбу 25, надевают кольцо 18 и закрывают крышкой 4, в проушину которой вставлен подшипник 21. С другой стороны цилиндра вставляется втулка 5 с уплотнительными кольцами 15, 17, 19 и закрывается гайкой 7. Стопорение гайки 7 и крышки 4 осуществляется винтами 12. В отверстие М12×1,25-6H штока 1 ввернута проушина 6 и зафиксирована гайкой 13 и шайбой 26. В исходном положении шток 1 зафиксирован шариковым стопором (дет. 8, 11, 24). Сжатый воздух через верхний штуцер 28 поступает в полость цилиндра и давит на поршень. Поршень, перемещаясь вниз, сжимает пружину и освобождает шарики стопора. Шарик, скользя по скосу кольца 8, утапливается. Как только шарики перейдут кольцо, вместе с поршнем начинает двигаться шток, осуществляя тем самым рабочее движение.

Обратный ход штока происходит при подаче сжатого воздуха в нижний штуцер 28. Совместное перемещение штока с поршнем осуществляется до момента касания шариками кольца 8. Затем шарик, скользя по скосу кольца, утапливается и, упираясь в кольцо 11, продвигают шток относительно поршня. Шарик, заходя за кольцо 8, стопорит шток в исходном положении.

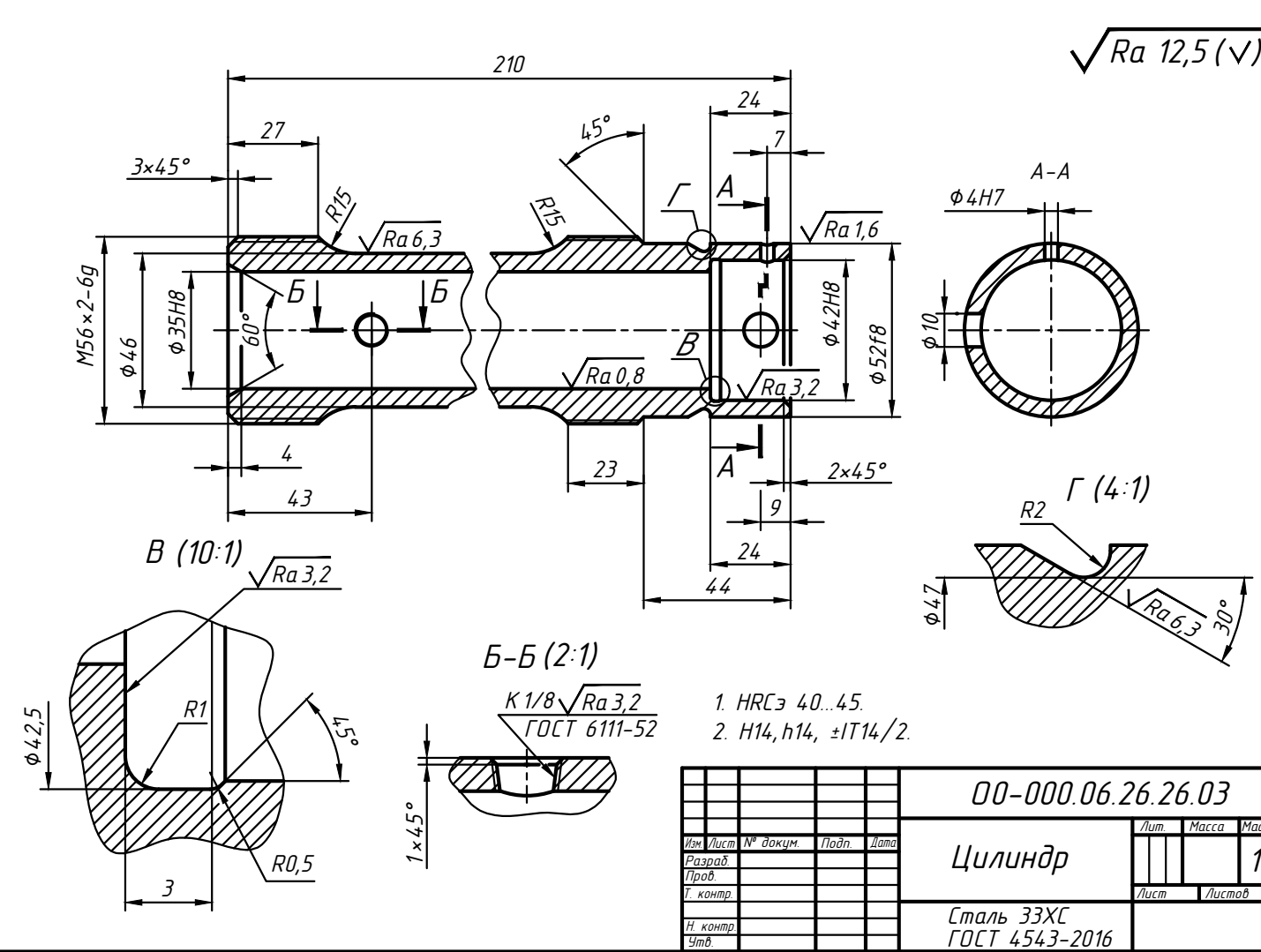
Все фаски для внутренней метрической резьбы выполнены по ГОСТ 10549-80 и на чертежах не указаны.



- HRCэ 40..45.
- H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.26.26.09				Лист	Масса	Масштаб
Втулка				Лист	Масса	Масштаб
Сталь 33ХС				Лист	Листов	1
ГОСТ 4543-2016				Лист	Листов	1

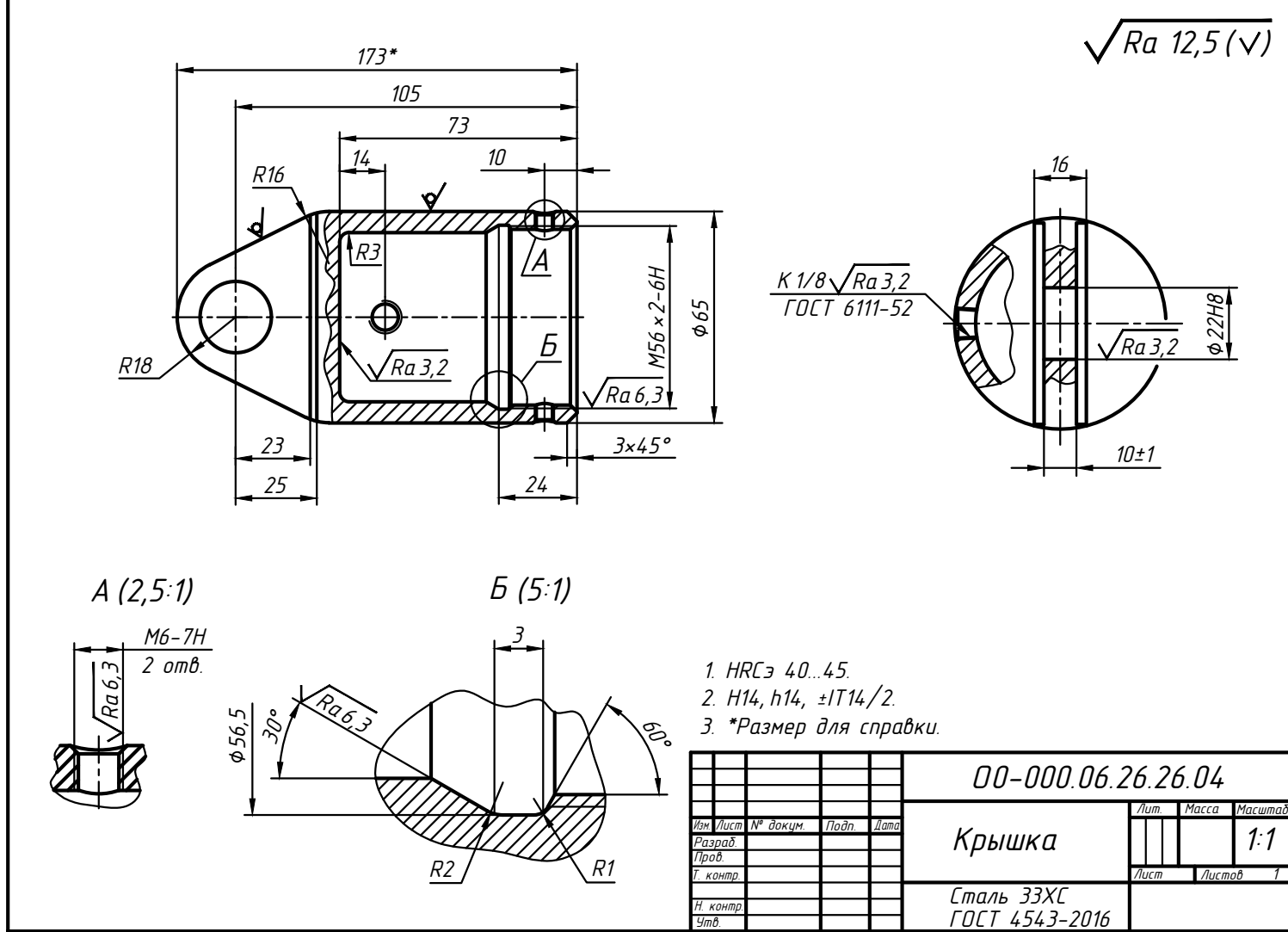
Копировал Формат А4



- HRCэ 40..45.
- H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.26.26.03				Лист	Масса	Масштаб
Цилиндр				Лист	Масса	Масштаб
Сталь 33ХС				Лист	Листов	1
ГОСТ 4543-2016				Лист	Листов	1

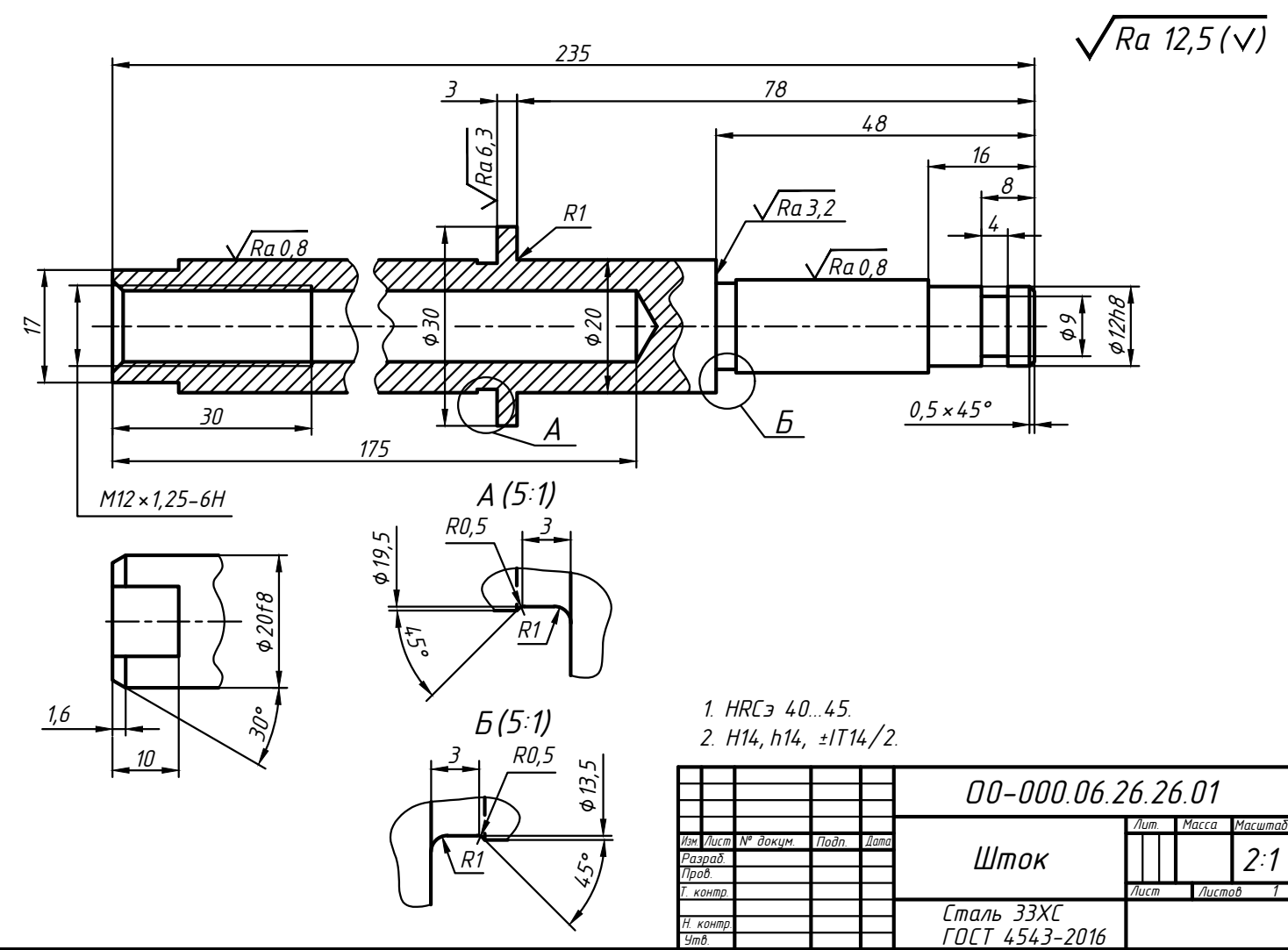
Копировал Формат А3



- HRCэ 40..45.
- H14, h14, ±IT14/2.
- *Размер для справки.

00-000.06.26.26.04				Лист	Масса	Масштаб
Крышка				Лист	Масса	Масштаб
Сталь 33ХС				Лист	Листов	1
ГОСТ 4543-2016				Лист	Листов	1

Копировал Формат А3



- HRCэ 40..45.
- H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.26.26.01				Лист	Масса	Масштаб
Шток				Лист	Масса	Масштаб
Сталь 33ХС				Лист	Листов	1
ГОСТ 4543-2016				Лист	Листов	1

Копировал Формат А3

