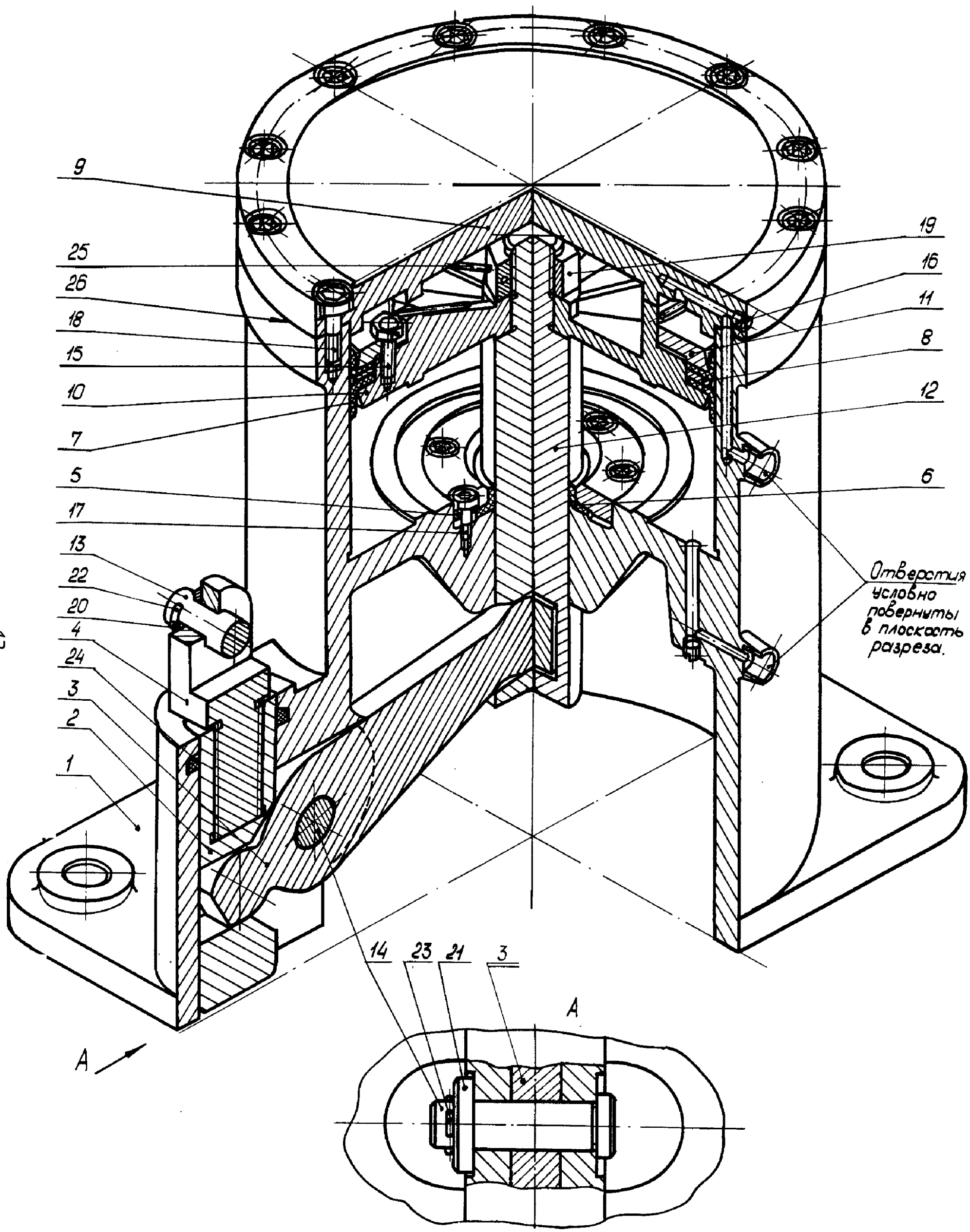



Привод пневматический
00-000.06.04.04.00

## Привод пневматический 00-000.06.04.04.00

Привод предназначен для поджатия деталей усилием до 5 т при сборочно-сварочных операциях.

В данной сборочной единице использованы следующие стандартные изделия:

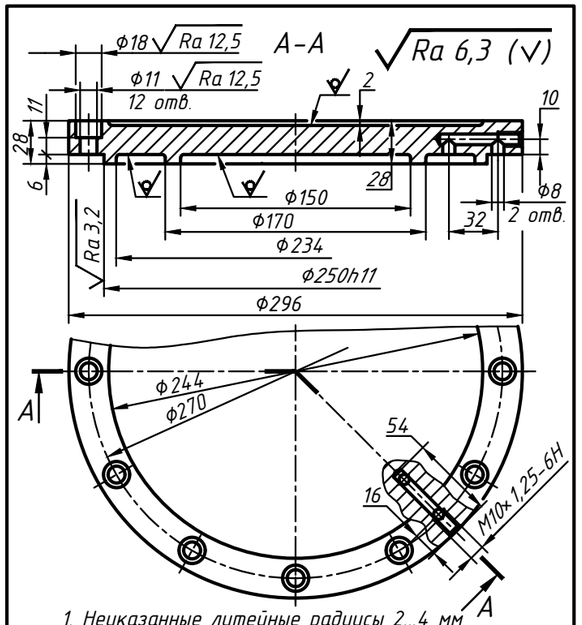
поз. 15 – болт 3М8-8g×20.58 ГОСТ 7798-70 (6 шт.);
поз. 16 – винт М10×1,25-6g×12.10 ГОСТ 1477-84 (2 шт.);
поз. 17 – винт М8-6g×20.58 ГОСТ 11738-84 (6 шт.);
поз. 18 – винт М10-6g×25.58 ГОСТ 11371-84 (12 шт.);
поз. 19 – гайка М27-7Н.5 ГОСТ 5915-70 (1 шт.);
поз. 20 – шайба 20.01.08 кп ГОСТ 11371-78 (1 шт.);
поз. 21 – шайба 30.01.08 кп ГОСТ 11371-78 (1 шт.);
поз. 22 – шплинт 3,2×28 ГОСТ 397-79 (1 шт.);
поз. 23 – шплинт 5×40 ГОСТ 397-79 (1 шт.);
поз. 24 – кольцо СП66-49-6 ГОСТ6308-71/МН180-61

В центральное отверстие Ø50Н7 корпуса 1 вставляется шток 12 и уплотняется манжетой 6 при помощи крышки сальника 5 и винтов 17. Вилка 4 в сборе с осью 13, шайбой 20 и шплинтом 22 вворачивается до упора в отверстие М36 толкателя 2. После чего толкатель в сборе вставляется в боковое отверстие Ø50Н7 корпуса 1 и уплотняется промасленным войлочным кольцом 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 шплинта 23. Поршень 10 в сборе с манжетами 7, кольцом 8, диском нажимным 11 и болтами 15 надевается на шток 12 и зажимается гайкой 19. Для предотвращения самоотвинчивания болты 15 и гайки 19 стопорятся проволокой 25. Крышка 9 к корпусу 1 крепится винтами 18. Герметизачия соединения осуществляется картонной прокладкой 26.

В качестве заглушек технологических отверстий М10×1,25-6Н в корпусе 1 и крышке 9 используются винты 16, установленные на сурике.

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

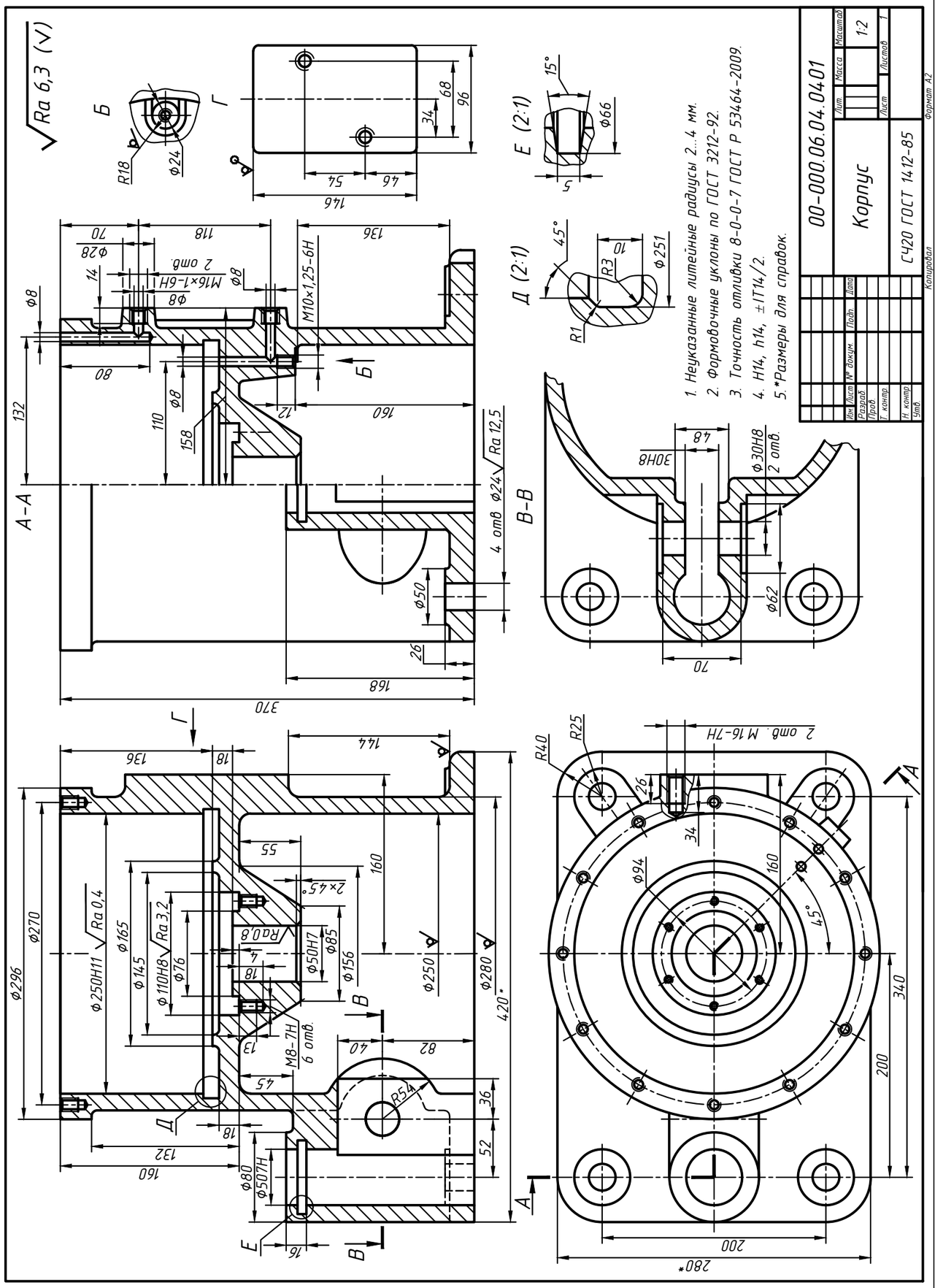
Все фаски для внутренней метрической резьбы выполнены по ГОСТ 10549-80 и на чертежах деталей не указаны.

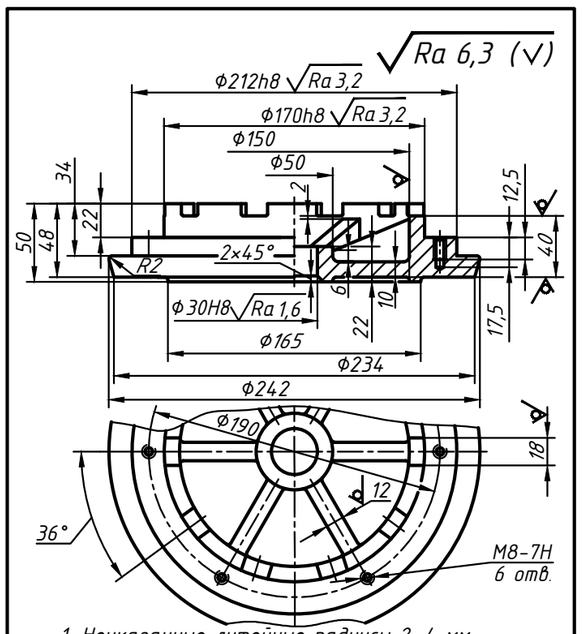



1. Неуказанные литейные радиусы 2...4 мм
2. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-92.
3. Точность отливки 8-0-0-7 ГОСТ Р 53464-2009.
4. H14, h14, ±IT14/2.

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. Лист | N° докум. | Подп. | Дата | 00-000.06.04.04.09 | | |
| Разраб. | | | | Крышка | Лит. / Масса / Масштаб 1:2 | |
| Пров. | | | | | Лист / Листов 1 | |
| Т. контр. | | | | | | |
| Н. контр. | | | | СЧ20 ГОСТ 1412-85 | | |
| Утв. | | | | | | |

Копировал Формат А4

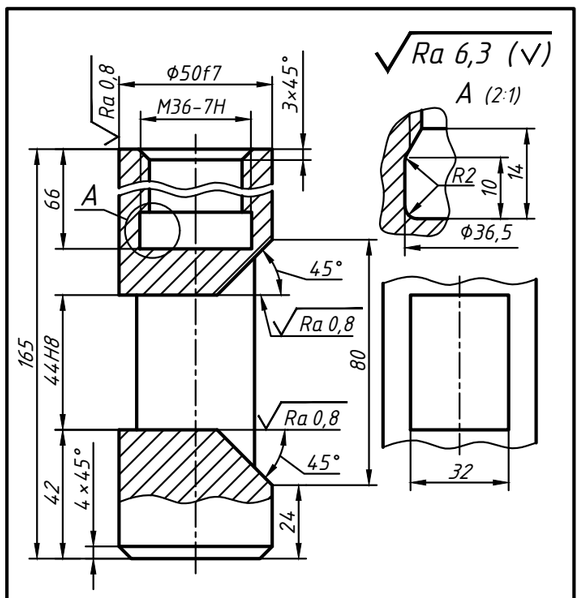



1. Неуказанные литейные радиусы 2...4 мм.
2. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-92.
3. Точность отливки 8-0-0-7 ГОСТ Р 53464-2009.
2. H14, h14, ±IT14/2.

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. Лист | N° докум. | Подп. | Дата | 00-000.06.04.04.10 | | |
| Разраб. | | | | Поршень | Лит. / Масса / Масштаб 1:2 | |
| Пров. | | | | | Лист / Листов 1 | |
| Т. контр. | | | | | | |
| Н. контр. | | | | СЧ20 ГОСТ 1412-85 | | |
| Утв. | | | | | | |

Копировал Формат А4

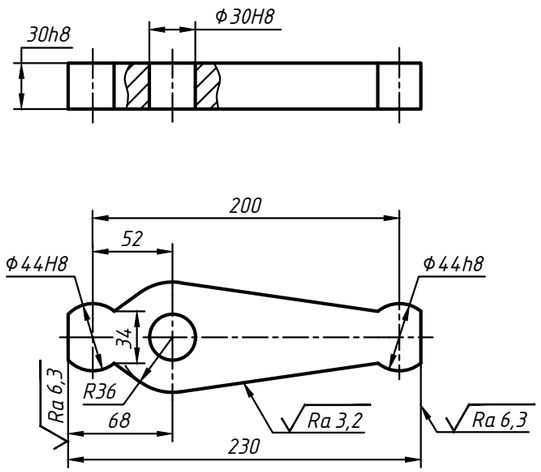



1. Цементировать h 0,5...0,8 мм, HRCэ 56...60.
2. H14, h14, ±IT14/2.

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. Лист | N° докум. | Подп. | Дата | 00-000.06.04.04.02 | | |
| Разраб. | | | | Толкатель | Лит. / Масса / Масштаб 1:1 | |
| Пров. | | | | | Лист / Листов 1 | |
| Т. контр. | | | | | | |
| Н. контр. | | | | Сталь 20 ГОСТ 1050-2013 | | |
| Утв. | | | | | | |

Копировал Формат А4

Ra 1,6 (√)

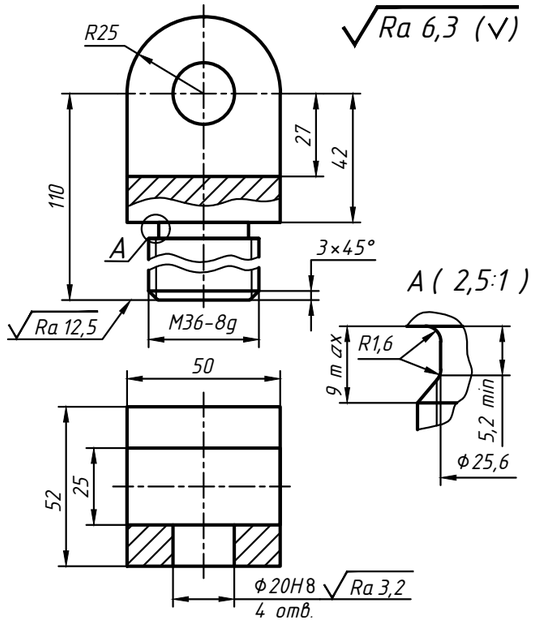



1. Цементировать h 0,5...0,8 мм, HRCэ 56...60.
2. H14, h14, ±IT14/2.

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. Лист. № докум. Подп. Дата | 00-000.06.04.04.03 | | | | | | |
| Разраб. / Пров. / Т. контр. | Рычаг | Лит. | Масса | Масштаб 1:2 | | | |
| | | Лист | Листов 1 | | | | |
| Н. контр. / Утв. | Сталь 20Х ГОСТ 4543-2016 | | | | | | |

Копировал Формат А4

Ra 6,3 (√)

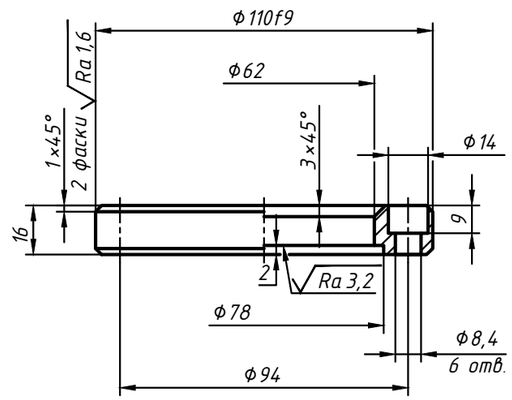



H14, h14, ±IT14/2.

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. Лист. № докум. Подп. Дата | 00-000.06.04.04.04 | | | | | | |
| Разраб. / Пров. / Т. контр. | Вилка | Лит. | Масса | Масштаб 1:1 | | | |
| | | Лист | Листов 1 | | | | |
| Н. контр. / Утв. | Сталь 45 ГОСТ 1050-2013 | | | | | | |

Копировал Формат А4

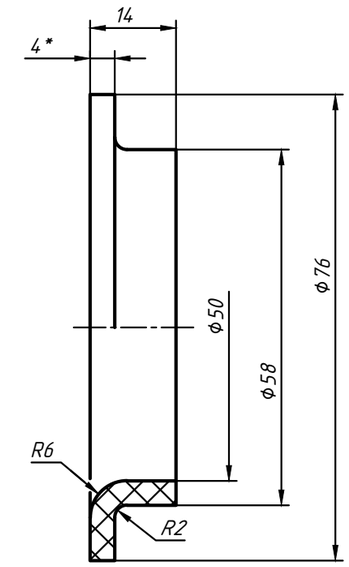
Ra 6,3 (√)




H14, h14, ±IT14/2.

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. Лист. № докум. Подп. Дата | 00-000.06.04.04.05 | | | | | | |
| Разраб. / Пров. / Т. контр. | Крышка | Лит. | Масса | Масштаб 1:1 | | | |
| | | Лист | Листов 1 | | | | |
| Н. контр. / Утв. | Ст5 ГОСТ 380-2005 | | | | | | |

Копировал Формат А4

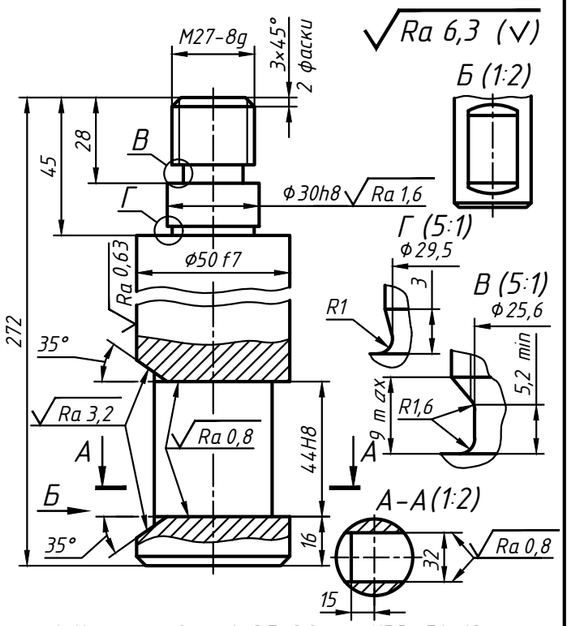



*Размер для справок.

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. Лист. № докум. Подп. Дата | 00-000.06.04.04.06 | | | | | | |
| Разраб. / Пров. / Т. контр. | Манжета Ф50 | Лит. | Масса | Масштаб 2:1 | | | |
| | | Лист | Листов 1 | | | | |
| Н. контр. / Утв. | Кожа 4 ГОСТ 20836-75 | | | | | | |

Копировал Формат А4

Ra 6,3 (√)

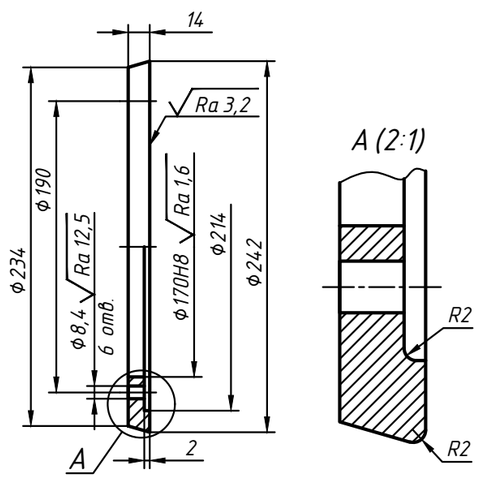



1. Цементировать h 0,5...0,8 мм, HRCэ 56...60.
2. H14, h14, ±IT14/2.

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. Лист. № докум. Подп. Дата | 00-000.06.04.04.12 | | | | | | |
| Разраб. / Пров. / Т. контр. | Шток | Лит. | Масса | Масштаб 1:1 | | | |
| | | Лист | Листов 1 | | | | |
| Н. контр. / Утв. | Сталь 20 ГОСТ 1050-2013 | | | | | | |

Копировал Формат А4

Ra 6,3 (√)

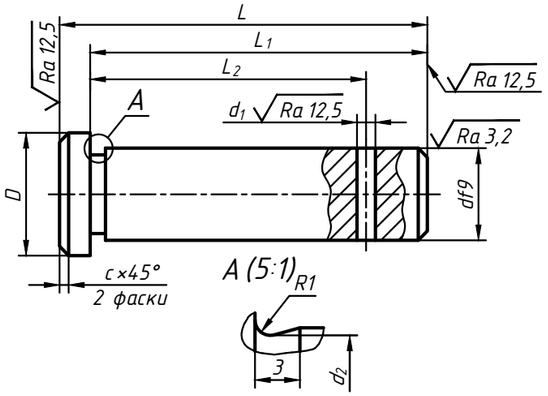



H14, h14, ±IT14/2.

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. Лист. № докум. Подп. Дата | 00-000.06.04.04.11 | | | | | | |
| Разраб. / Пров. / Т. контр. | Диск | Лит. | Масса | Масштаб 1:2 | | | |
| | | Лист | Листов 1 | | | | |
| Н. контр. / Утв. | Ст5 ГОСТ 380-2005 | | | | | | |

Копировал Формат А4

Ra 6,3 (√)



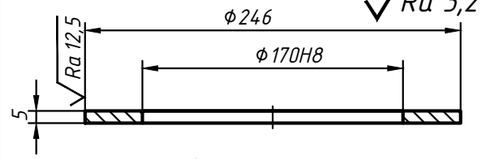

| Обозначение | D, мм | d, мм | $d_1$, мм | $d_2$, мм | L, мм | $L_1$, мм | $L_2$, мм | c, мм |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 00-000.06.05.05.13 | 25 | 20 | 3,2 | 19,5 | 72 | 64 | 56 | 1 |
| 00-000.06.05.05.14 | 40 | 30 | 5,0 | 29,5 | 110 | 100 | 90 | 2 |

1. Цементировать h 0,5...0,8 мм, HRCэ 40...45.
2. H14, h14, ±IT14/2.

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. Лист. № докум. Подп. Дата | 00-000.06.04.04.13/14 | | | | | | |
| Разраб. / Пров. / Т. контр. | Ось | Лит. | Масса | Масштаб 1:1 | | | |
| | | Лист | Листов 1 | | | | |
| Н. контр. / Утв. | Сталь 45 ГОСТ 1050-2013 | | | | | | |

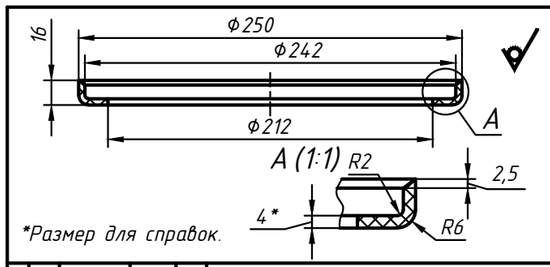
Копировал Формат А4

Ra 3,2 (√)




h14, ±IT14/2.

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. Лист. № докум. Подп. Дата | 00-000.06.05.05.06 | | | | | | |
| Разраб. / Пров. / Т. контр. | Кольцо | Лит. | Масса | Масштаб 1:2 | | | |
| | | Лист | Листов | | | | |
| Н. контр. / Утв. | Ст5 ГОСТ 380-2005 | | | | | | |




*Размер для справок.

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. Лист. № докум. Подп. Дата | 00-000.06.04.04.07 | | | | | | |
| Разраб. / Пров. / Т. контр. | Манжета Ф250 | Лит. | Масса | Масштаб 1:2 | | | |
| | | Лист | Листов 1 | | | | |
| Н. контр. / Утв. | Кожа 4 ГОСТ 20836-75 | | | | | | |

Копировал Формат А5