

Насос
 00-000.06.09.09.00

Насос 00-000.06.09.09.00

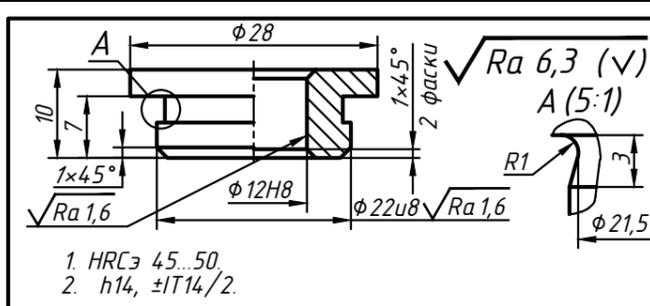
Насос предназначен для создания рабочего давления в гидросистеме.
 В данной сборочной единице использованы следующие стандартные изделия:
 поз. 19 - болт М6-8g×18,56 ГОСТ 7808-70 (2 шт.);
 поз. 20 - винт М12-8g×25,46 ГОСТ 1478-93 (1 шт.);
 поз. 21 - гайка М12-6Н.5 ГОСТ 24188-80 (1 шт.);
 поз. 22 - кольцо СП20-9-2,5 ГОСТ 6308-71/ МН 180-61 (1 шт.);
 поз. 23 - ось 6-10h11×40 Ст3 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 планку 3 запрессовывается втулка 2, которая служит направляющей для плунжера 1. В паз плунжера вставляется рукоятка 16 и закрепляется с помощью оси 23, втулки 17 и шплинта 25. В отверстие Ф11 рукоятки 16 кронштейна 15 вставляется ось 23 со шплинтом 25. На плунжер 1 надевают втулку 4 и два кольца 5, между которыми помещают войлочное кольцо 22, и вставляют во втулку 6, запрессованную в корпус 18.

Герметичность плунжера в корпусе обеспечивается сжатием кольца 22 при помощи втулки 4. На другой конец плунжера надевают втулку 2 в сборе с планкой 3. Насос имеет три клапана: всасывающий, нагнетательный и для выпуска воздуха из системы. Всасывающий и нагнетательный клапаны состоят из шарика 24, пружины 28 и продки 11. На корпус 9 всасывающего клапана по Ф20 припаивается фильтр 10. Всасывающий клапан в сборе вворачивается в отверстие Rc1/2 корпуса насоса 18. Нагнетательный клапан в сборе вставляют в отверстие Ф16 Н12 корпуса насоса, после чего производят сварку кольцевым швом. Для подсоединения насоса к гидросистеме корпус нагнетательного клапана 12 имеет фланец с тремя отверстиями Ф9. Герметизация соединения осуществляется при помощи направляющего штыря 14 и свинцовой прокладки 13. Клапан для выпуска воздуха из системы состоит из шарика 24, пружины 7, винта 20 с гайкой 21. Насос крепится к резервуару с жидкостью при помощи планки 3 и кронштейна 15 болтами М12 и М6.

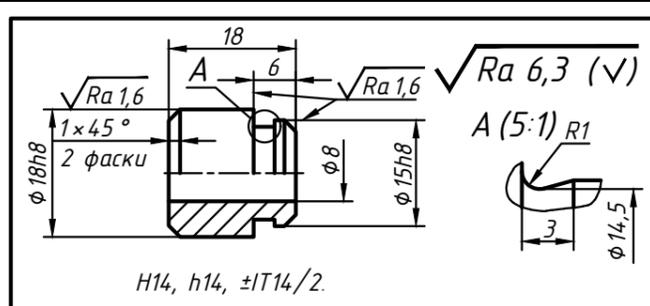
При движении рукоятки 16 вверх, последняя тянет за собой плунжер 1, в результате под плунжером создается разрежение, открывается всасывающий клапан и полость под плунжером заполняется жидкостью. После заполнения рукоятка 16 идет вниз и под плунжером создается давление. Всасывающий клапан закрывается,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

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



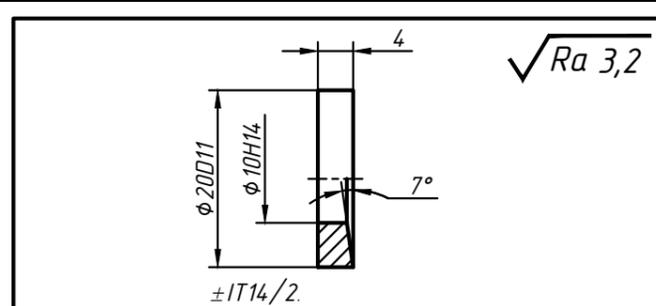
1. HRCэ 45...50.
2. h14, ±IT14/2.

00-000.06.09.09.02				Лист	Масса	Масштаб
Втулка				Лист	Листов	2,5:1
Сталь 45				ГОСТ 1050-2013		



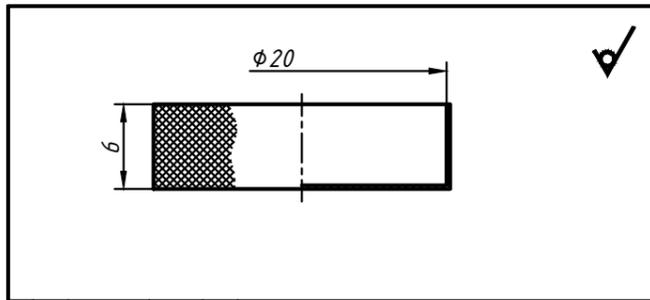
H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.09.09.14				Лист	Масса	Масштаб
Штырь				Лист	Листов	2:1
Сталь 45				ГОСТ 1050-2013		



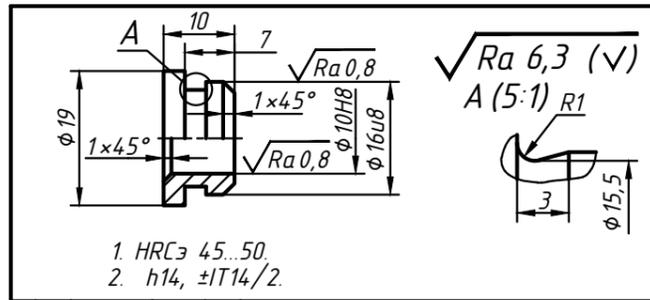
±IT14/2.

00-000.06.09.09.05				Лист	Масса	Масштаб
Кольцо				Лист	Листов	2,5:1
Ст3 ГОСТ 380-2005						



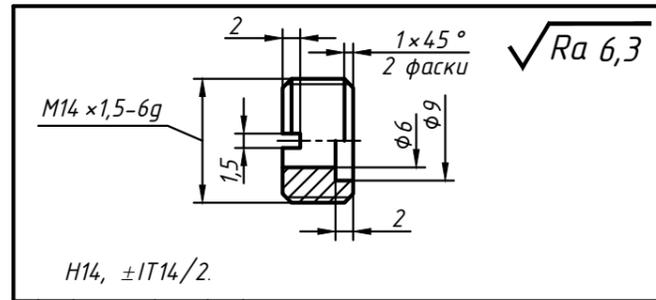
00-000.06.09.09.10

00-000.06.09.09.10				Лист	Масса	Масштаб
Фильтр				Лист	Листов	4:1
Сетка фильтровая 48				ГОСТ 3187-76		



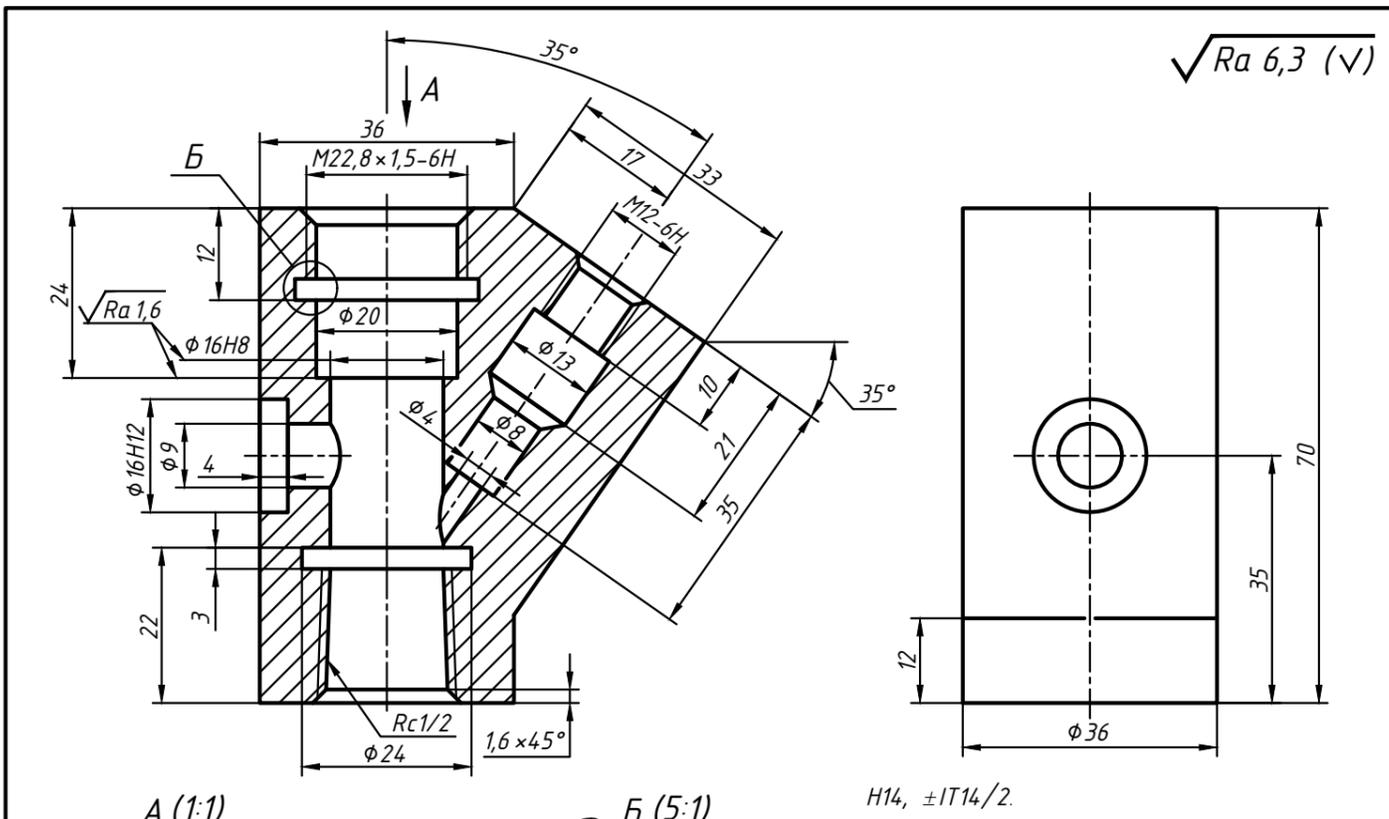
1. HRCэ 45...50.
2. h14, ±IT14/2.

00-000.06.09.09.06				Лист	Масса	Масштаб
Втулка				Лист	Листов	2:1
Сталь 45				ГОСТ 1050-2013		



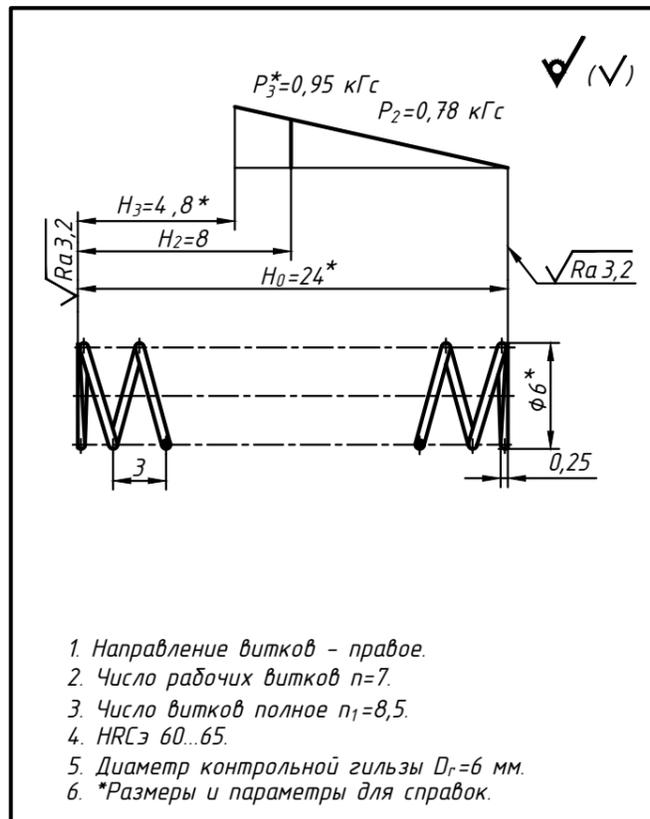
H14, ±IT14/2.

00-000.06.09.09.11				Лист	Масса	Масштаб
Пробка				Лист	Листов	2,5:1
Сталь 45				ГОСТ 1050-2013		



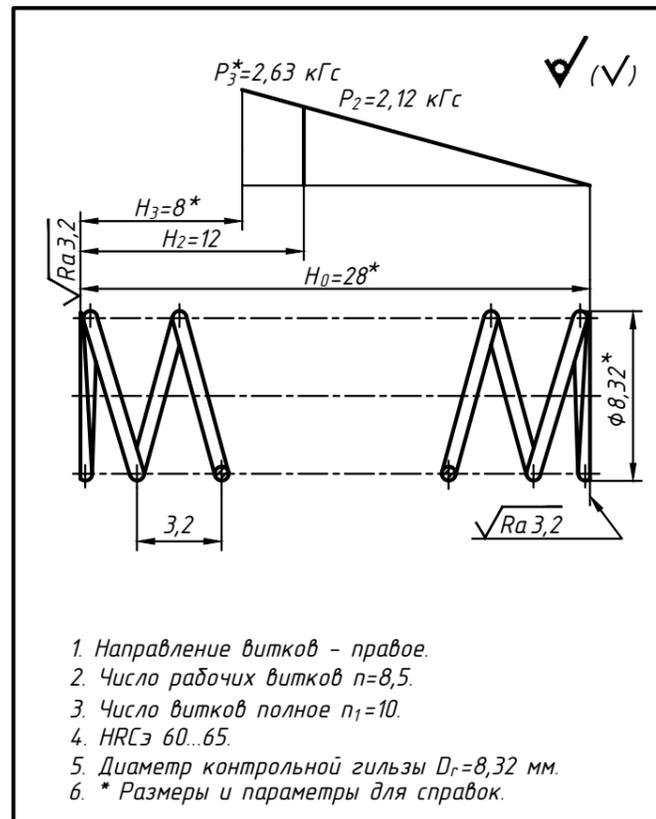
H14, ±IT14/2.

00-000.06.09.09.18				Лист	Масса	Масштаб
Корпус				Лист	Листов	2:1
Сталь 15				ГОСТ 1050-2013		



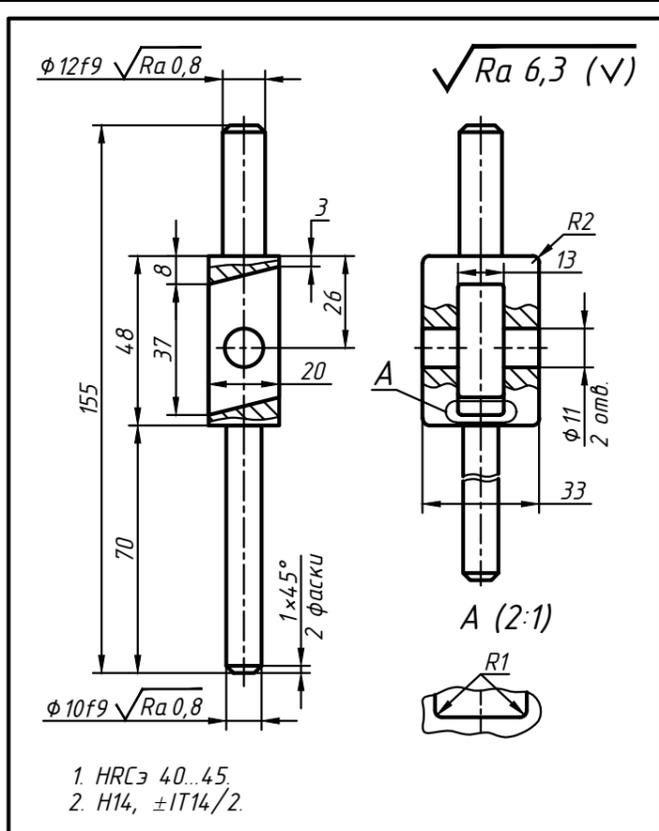
1. Направление витков - правое.
2. Число рабочих витков n=7.
3. Число витков полное n1=8,5.
4. HRCэ 60...65.
5. Диаметр контрольной гильзы Dг=6 мм.
6. *Размеры и параметры для справок.

00-000.06.09.09.07				Лист	Масса	Масштаб
Пружина				Лист	Листов	5:1
Проволока II-0,5				ГОСТ 9389-75		

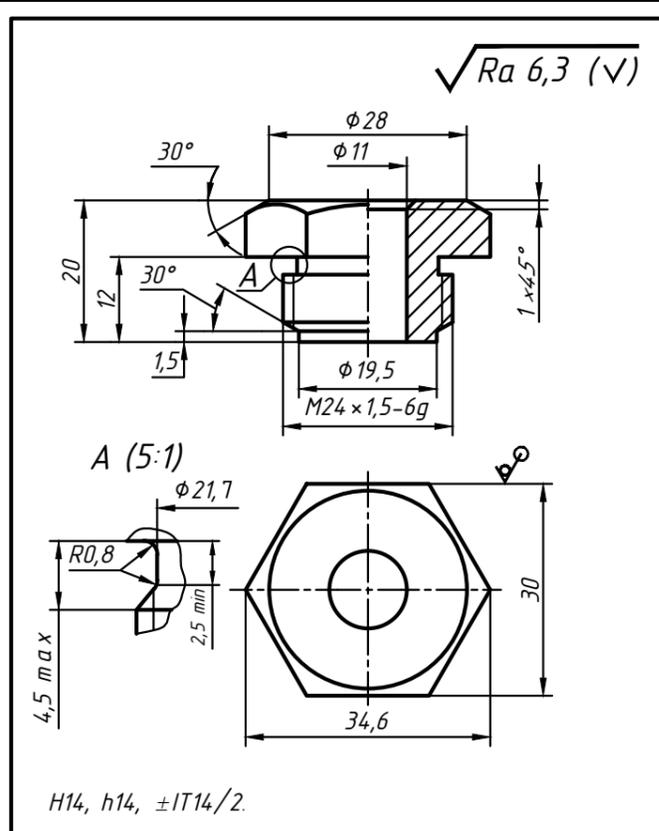


1. Направление витков - правое.
2. Число рабочих витков n=8,5.
3. Число витков полное n1=10.
4. HRCэ 60...65.
5. Диаметр контрольной гильзы Dг=8,32 мм.
6. *Размеры и параметры для справок.

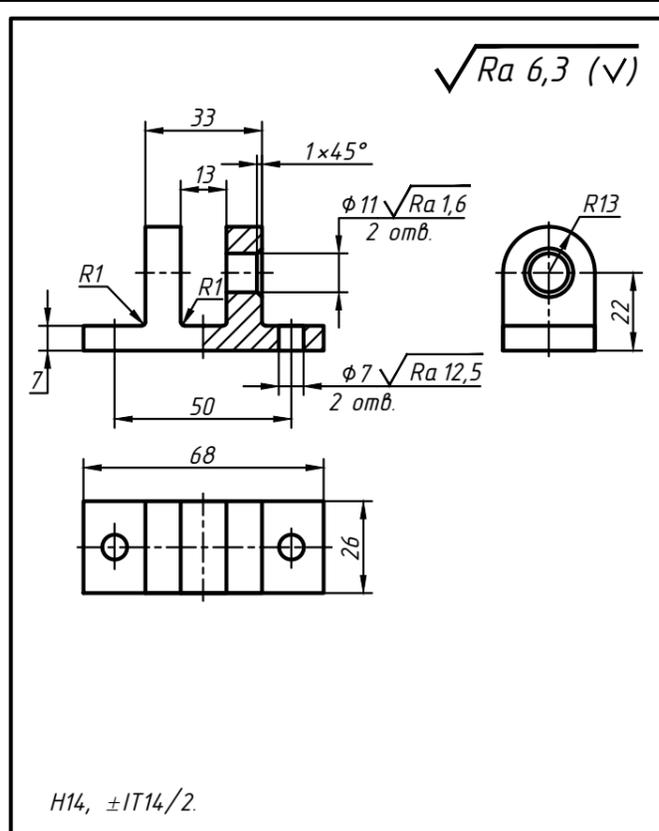
00-000.06.09.09.08				Лист	Масса	Масштаб
Пружина				Лист	Листов	5:1
Проволока II-0,8				ГОСТ 9389-75		



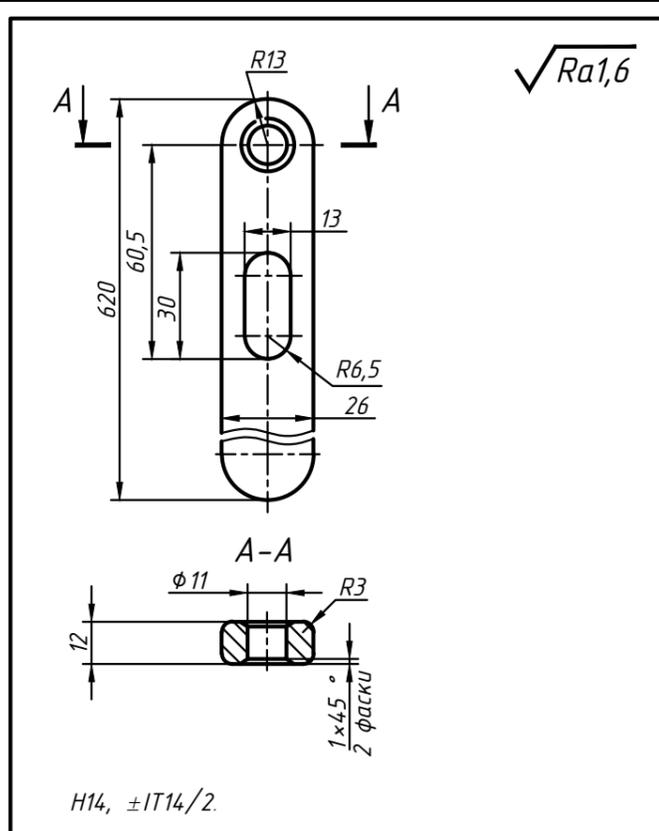
00-000.06.09.09.01				Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
Разраб.	Плунжер				1:1	
Проб.					Лист	Листов
Г. контр.					1	
Н. контр.	Сталь 40X					
Утв.	ГОСТ 4543-2016					



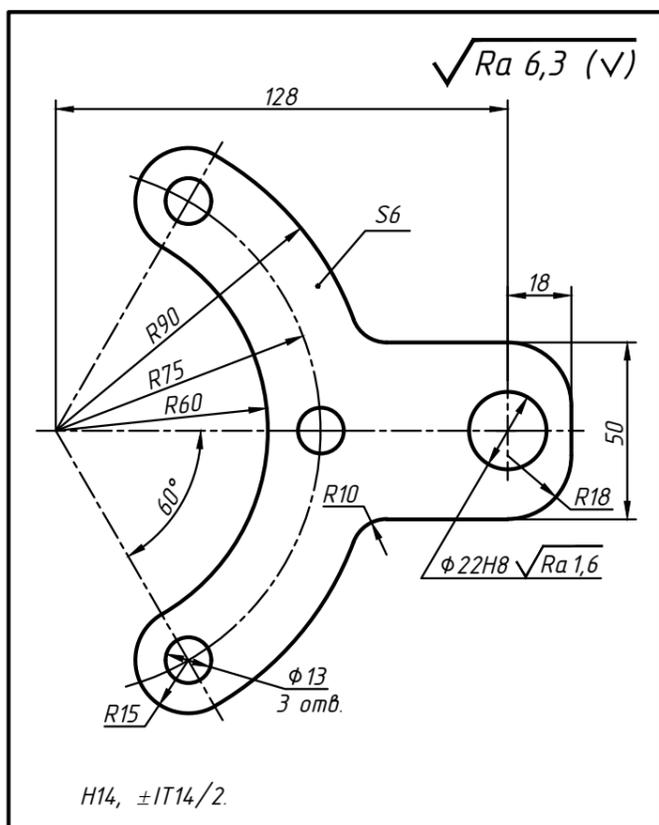
00-000.06.09.09.04				Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
Разраб.	Втулка				2:1	
Проб.					Лист	Листов
Г. контр.					1	
Н. контр.	Шестигранник 30-5					
Утв.	ГОСТ 8560-78 35 ГОСТ 1050-1013					



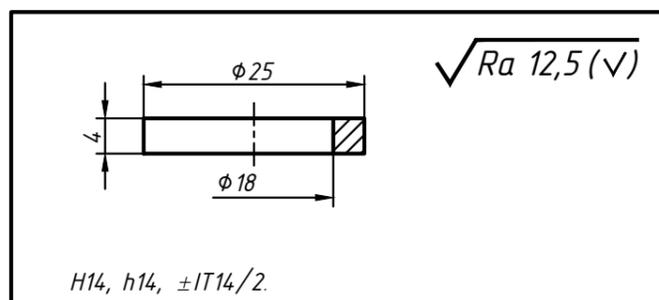
00-000.06.09.09.15				Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
Разраб.	Кронштейн				1:1	
Проб.					Лист	Листов
Г. контр.					1	
Н. контр.	Ст 3					
Утв.	ГОСТ 380-2005					



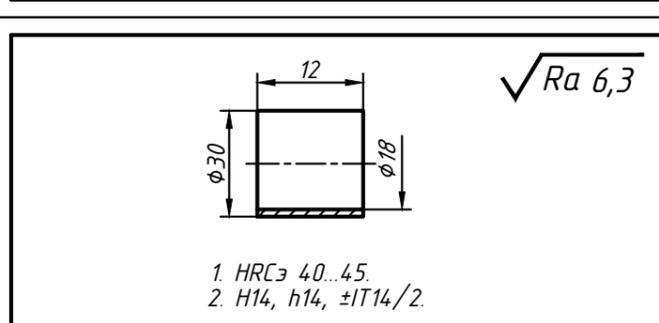
00-000.06.09.09.16				Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
Разраб.	Рукоятка				1:1	
Проб.					Лист	Листов
Г. контр.					1	
Н. контр.	Ст 3					
Утв.	ГОСТ 380-2005					



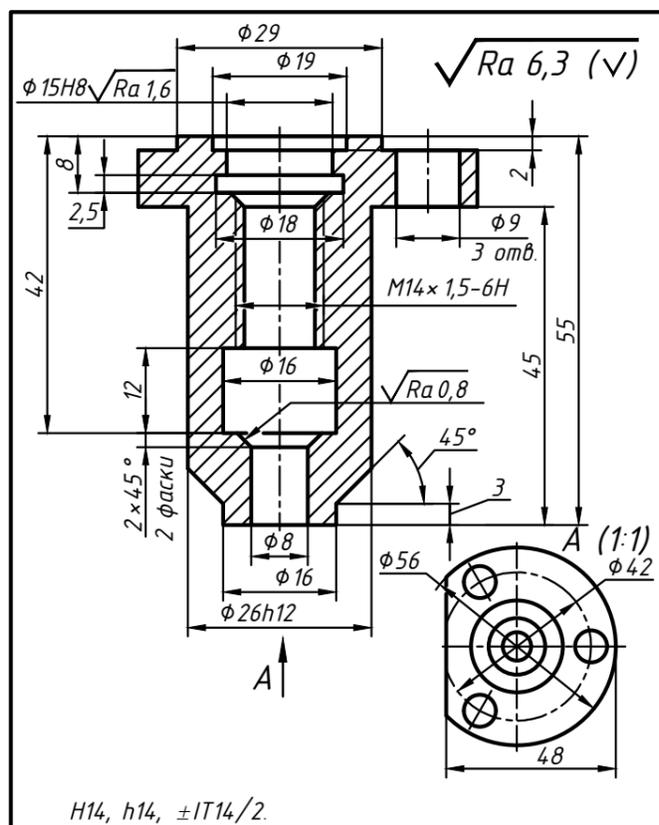
00-000.06.09.09.03				Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
Разраб.	Планка				1:1	
Проб.					Лист	Листов
Г. контр.					1	
Н. контр.	Ст 3					
Утв.	ГОСТ 380-2005					



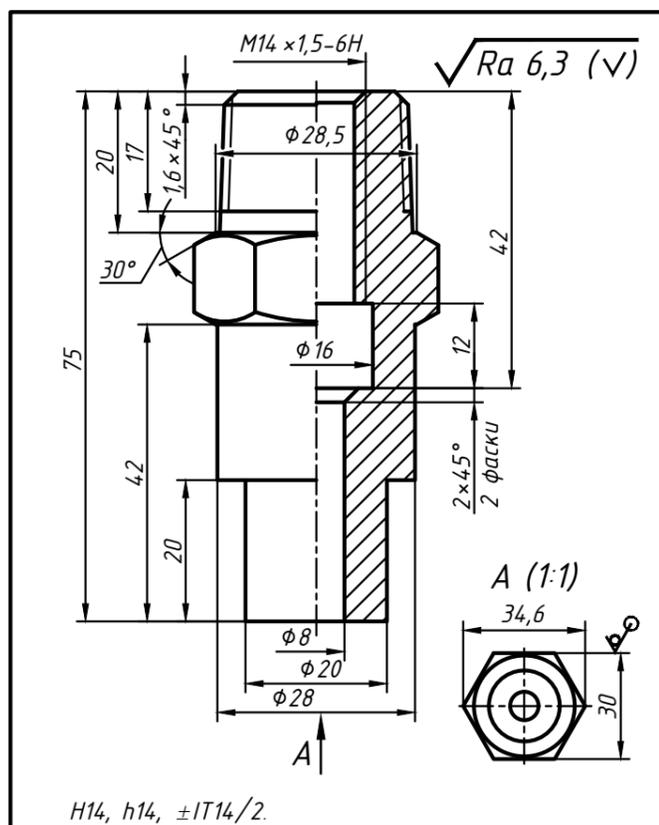
00-000.06.09.09.13				Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
Разраб.	Прокладка				2,5:1	
Проб.					Лист	Листов
Г. контр.						
Н. контр.	Свинец С3					
Утв.	ГОСТ 9559-75					



00-000.06.09.09.17				Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
Разраб.	Втулка				2,5:1	
Проб.					Лист	Листов
Г. контр.					1	
Н. контр.	Сталь 45					
Утв.	ГОСТ 1050-2013					



00-000.06.09.09.12				Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
Разраб.	Корпус нагнетательного клапана				2:1	
Проб.					Лист	Листов
Г. контр.					1	
Н. контр.	Сталь 15					
Утв.	ГОСТ 1050-2013					



00-000.06.09.09.09				Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
Разраб.	Корпус всасывающего клапана				2:1	
Проб.					Лист	Листов
Г. контр.					1	
Н. контр.	Шестигранник 30-5					
Утв.	ГОСТ 8560-78 45 ГОСТ 1050-2013					