

63/ (M)

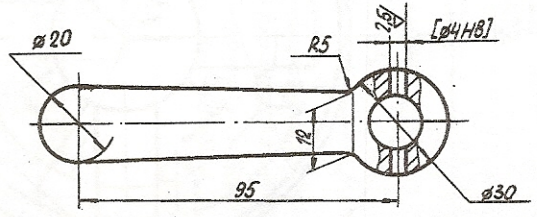
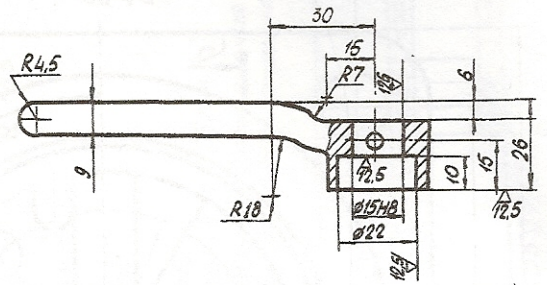
Кран разоблицельный ставится на воздухопровод для рассоединения пневмотормозов от компрессора на тяжелых грузовых автомобилях и паровозах. Кран соединяется с воздухопроводом при помощи двух резьбовых отверстий G3/4-B.

- В узел входят следующие стандартные детали:
- поз. 15 - винт ВМБх20.58 ГОСТ 17478-72 (4 шт.);
  - п.зв. 16 - гайка М16х1,5-6Н.5 ГОСТ 5916-70 (1 шт.);
  - поз. 17 - шайба 6.65Г ГОСТ 6402-70 (4 шт.);
  - поз. 18 - штифт 4/11х30 ГОСТ 3128-70 (1 шт.);
  - поз. 19 - штифт 6/11х40 ГОСТ 3128-70 (1 шт.).

Сборка крана осуществляется в следующей последовательности.

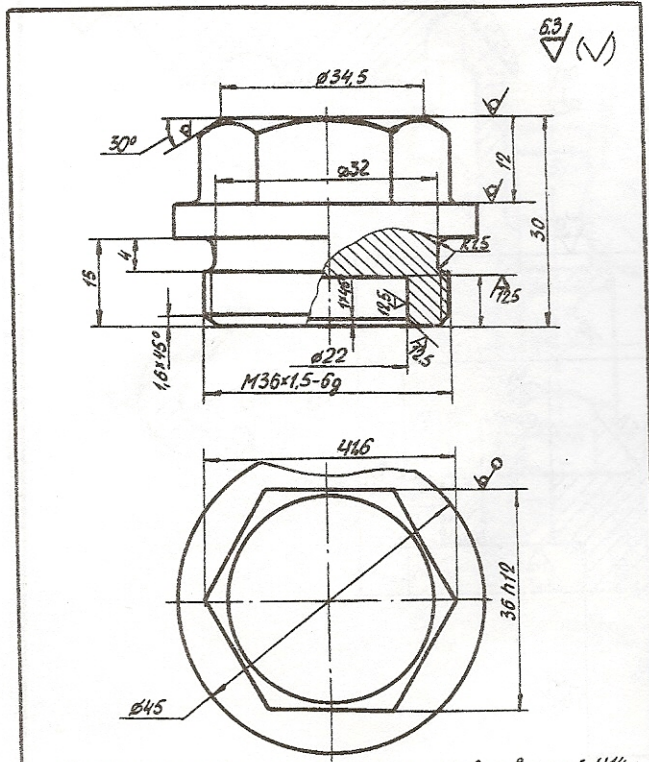
В нижнее резьбовое отверстие М36х1,5-6Н корпуса крана 1 ввинчивается пробка 3. Она поджимает пружину клапана 4, которая, в свою очередь, поджимает клапан 6, клапан перекрывает отверстие  $\phi 24$  в корпусе 1. Между клапаном и пружиной ставится опорное кольцо 5. Сверху в корпус вставляется шток в сборе. Он состоит из штока 8, на котором нарезана резьба М16х1,5-6г. На шток устанавливается прокладка 11, между двумя шайбами 10 и снизу поджимается гайкой М16х1,5-6Н (16). Прокладка служит для предотвращения утечки сжатого воздуха через отверстие под шток в крышке крана. На штоке имеются горизонтально расположенные отверстия  $\phi 3$  мм, соединяющиеся с осевым отверстием штока  $\phi 6$ . Эти отверстия служат для соединения выходной полости крана с верхней полостью, в положении крана "закрыто". Крышка крана 2 крепится к корпусу 1 четырьмя винтами 15 с пружинными шайбами 17. В крышке имеется винтовая поверхность для хода толкателя 13, по которой движется штифт 19. Толкатель вставляется в отверстие крышки. Сверху на толкатель крепится ручка 14 при помощи штифта 18. В крышке имеется отверстие  $\phi 3$  мм, соединяющее верхнюю полость крана с атмосферой. В положении ручки вдоль оси входного и выходного отверстий - кран "открыт". При повороте ручки на  $90^\circ$  по часовой стрелке - кран "закрыт".

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



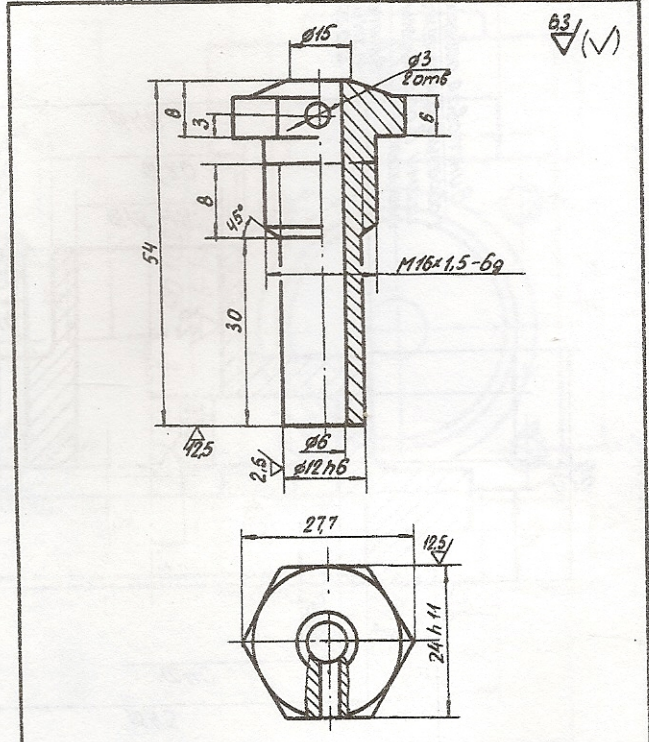
1. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. поз. 13.
2. Детали применять совместно.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных  $\pm IT14/2$ .

00-000.06.02.02.14		
Изм. Акт. N докум. Подп. Дата	Ручка	Лист Масса Массы
Разработ		
Провер		
Т. контр.		Лист Листов
И. контр.	8438-17	
Упр.	ГОСТ 7293-79	



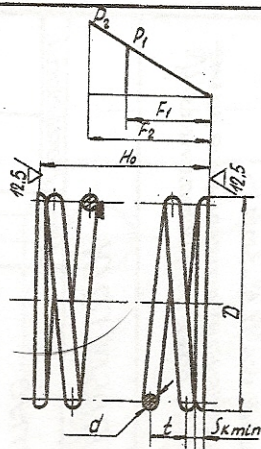
Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных  $\pm IT14/2$ .

00-000.06.02.02.03		
Изм. Акт. N докум. Подп. Дата	Пробка	Лист Масса Массы
Разработ		
Провер		
Т. контр.		Лист Листов
И. контр.	Сталь 45А	
Упр.	ГОСТ 977-88	



Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных  $\pm IT14/2$ .

00-000.06.02.02.08		
Изм. Акт. N докум. Подп. Дата	Шток	Лист Масса Массы
Разработ		
Провер		
Т. контр.		Лист Листов
И. контр.	Сталь 35	
Упр.	ГОСТ 1050-88	



✓(✓)

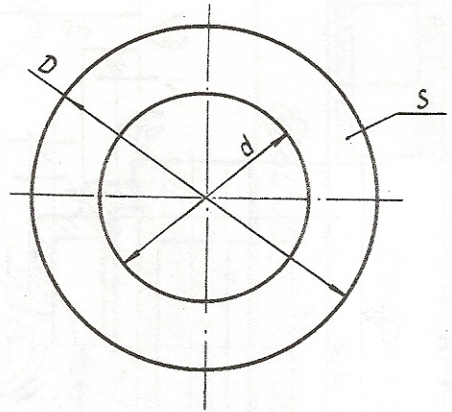
		поз.09	поз.04
1. Длина развешенной пружины	L	600	380
2. Число рабочих витков	n	4	4
3. Число витков полных	n1	5,5	6,5
4. Направление намотки		справа налево	
5. Деформация (прямая) пружины осевой	F1	4	3
6. — " —	F2	6	8
7. Сила пружины осевой	F3	0,6 кг	0,8 кг
8. — " —	F4	1,3 кг	1,8 кг
9. Высота витка пружины в свободном состоянии между зацепами	H0	16	18
10. Диаметр проволоки наружный	D	16 <sup>+0,25</sup>	16 <sup>+0,3</sup>
11. Диаметр проволоки	d	16 <sup>+0,1</sup>	16 <sup>+0,1</sup>
12. Шаг пружины	t	3,5	4
13. Толщина конца витка	S_k min	0,4	0,4

00-000.06.02.02.09/04

Изм. лист	И докум.	Подп. дат	Лист	Масса	Масш.
Разраб.					
Проб.					
Т. контр.					
И. контр.					
Утв.					

**Пружина**

Проволока 16-45  
ГОСТ 17305-71



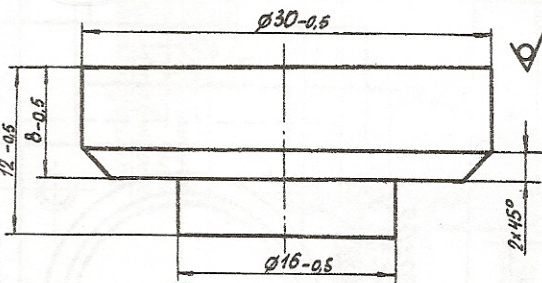
✓

N поз.	d	D	S	Материал
05	16,5	26	2	Сталь 20 ГОСТ 1050-88
07	34 <sup>+0,5</sup>	45-0,5	4	Пластина I, лист 0М5-С-1х250х500-4,8 ГОСТ 7338-77
11	16	60	1	Пластина I, лист, 0М5-С-1х250х500-4,8 ГОСТ 7338-77
12	16 <sup>+0,5</sup>	24-0,5	1	Кажд. технич. черт. по ГОСТ 1898-48

00-000.06.02.02.05/07/11/12

Изм. лист	И докум.	Подп. дат	Лист	Масса	Масш.
Разраб.					
Проб.					
Т. контр.					
И. контр.					
Утв.					

**Прокладка**

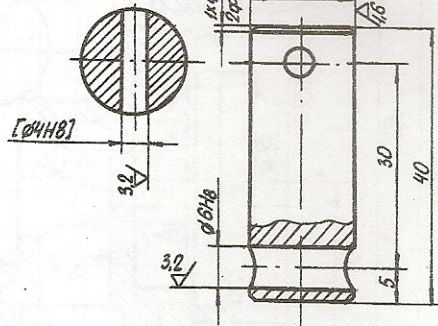


00-000.06.02.02.06

Изм. лист	И докум.	Подп. дат	Лист	Масса	Масш.
Разраб.					
Проб.					
Т. контр.					
И. контр.					
Утв.					

**Клапан**

Резина ГОСТ 19108-73



12,5/✓(✓)

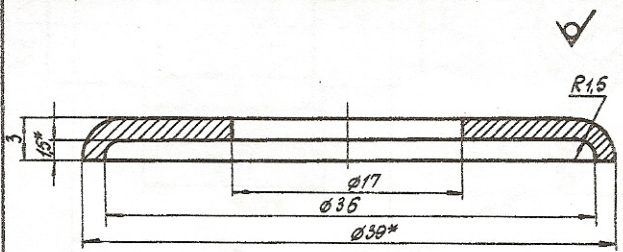
1. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. поз. 14.
2. Детали применять совместно.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

00-000.06.02.02.13

Изм. лист	И докум.	Подп. дат	Лист	Масса	Масш.
Разраб.					
Проб.					
Т. контр.					
И. контр.					
Утв.					

**Толкатель**

Сталь 35  
ГОСТ 1050-88



\* Размер для справки.

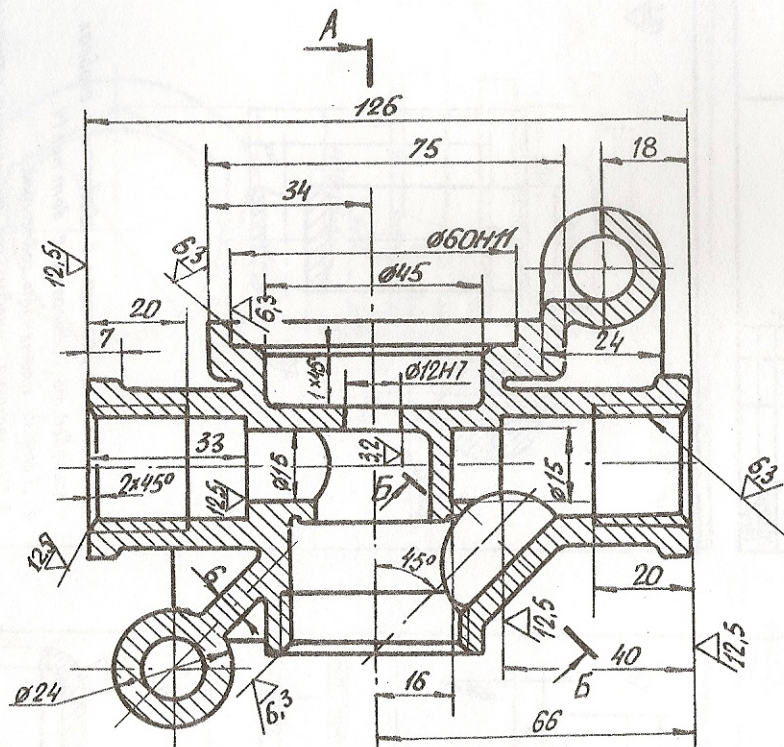
00-000.06.02.02.10

Изм. лист	И докум.	Подп. дат	Лист	Масса	Масш.
Разраб.					
Проб.					
Т. контр.					
И. контр.					
Утв.					

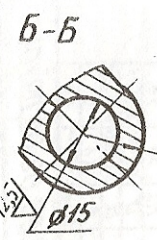
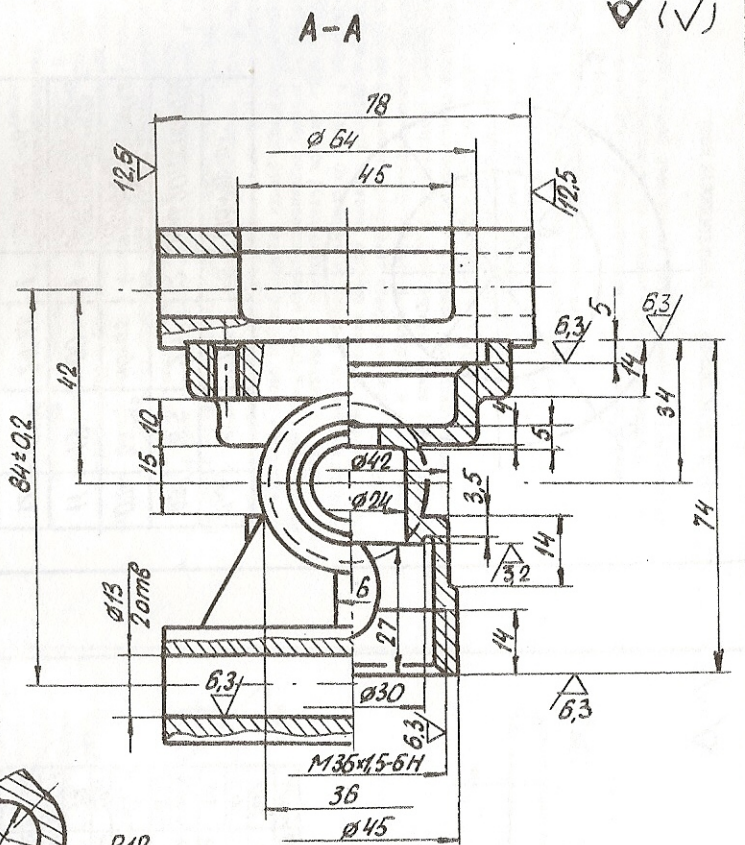
**Шайба**

Лист 15700-1000 ГОСТ 18903-74  
Ст 3 ГОСТ 16523-70

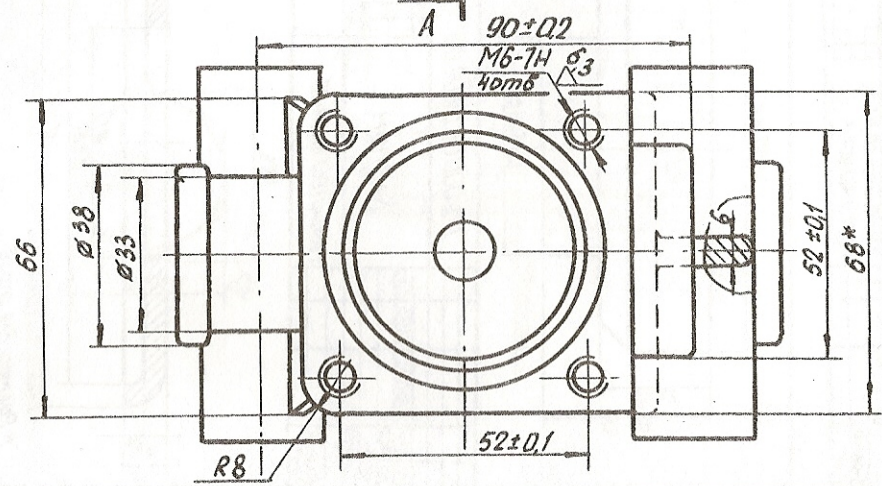
✓(✓)



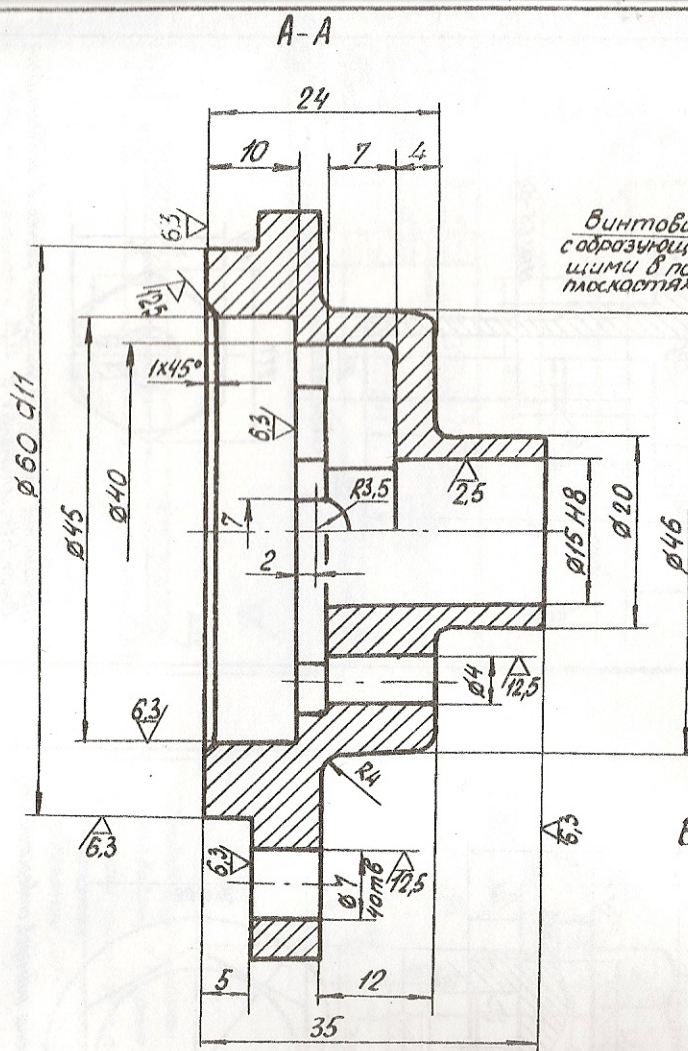
G<sup>3/4</sup>-B  
2 отв.



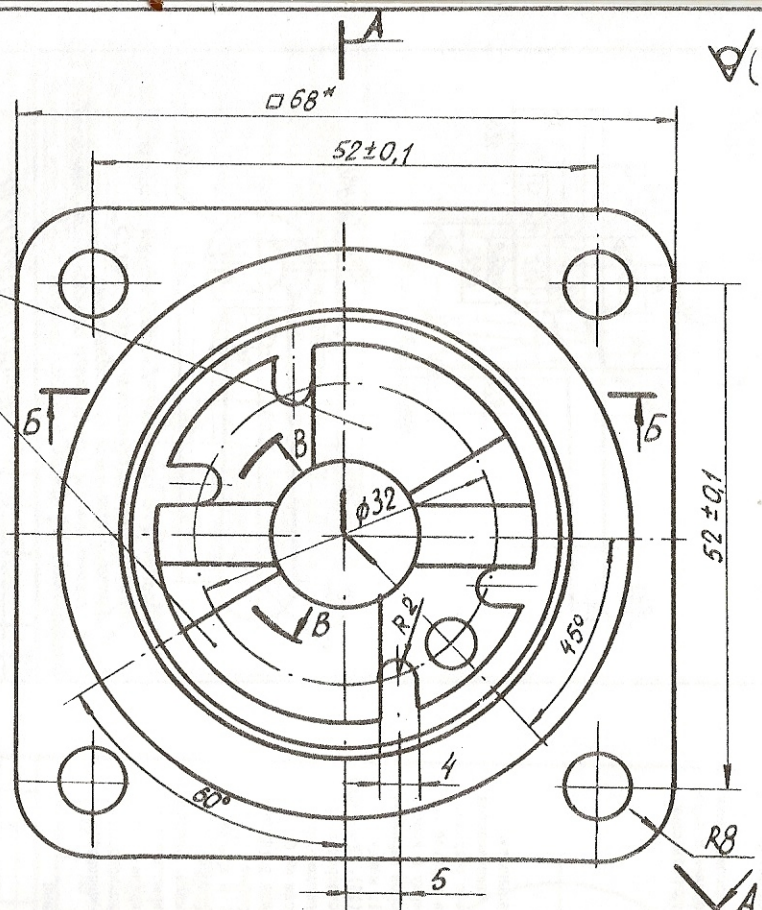
R12  
 1\*Размер для справок.  
 2.Неуказанные радиусы 1,5...3мм.  
 3.Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных ±IT14/2



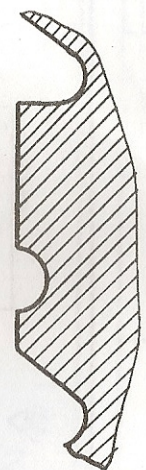
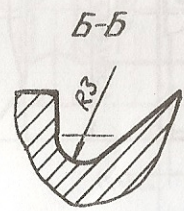
00-000.06.02.02.01				Лист	Масса	Масш.
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус	
Разраб.					Лист	Листов 1
Проб.					Л63 ГОСТ 15527-70	



Винтовая поверхность  
с образующими, лежащими в параллельных плоскостях.  
Винтовая линия с шагом  $S=28\text{мм}$



В-В



- 1\* Размер для справок.
- 2. Неуказанные радиусы 1,5... 3мм.
- 3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

				00-000.06.02.02.02		
Изм.	Исполн.	Подп.	Дата	Крышка	Лист	Масш.
Разраб.	Проб.	Т.контр.			Лист	Листов
И.контр.	Утв.			163 ГОСТ 15527-70		