

Отверстия  
условно  
повернуты  
в плоскость  
разреза.

Привод пневматический  
00-000.06.04.04.00



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

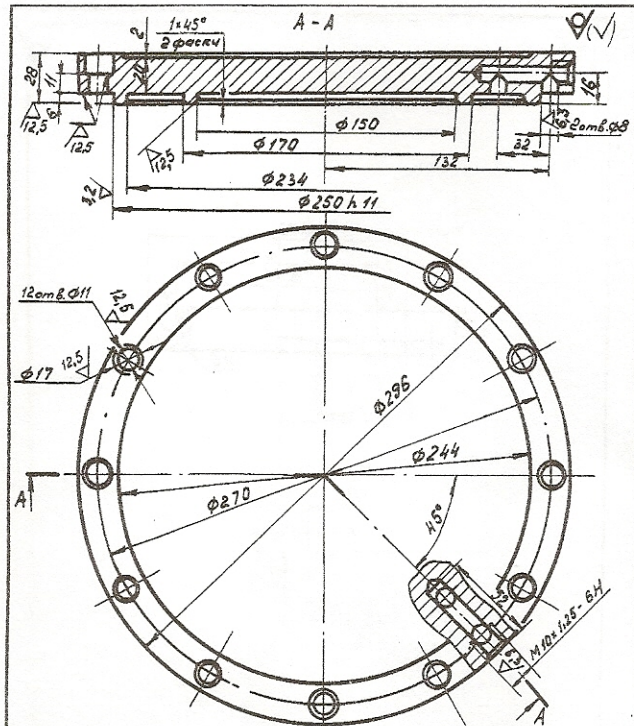
В данной сборочной единице использованы стандартные изделия:

- поз. 15 - болт 3М8-3г х20,58 ГОСТ 7798-70 (6 шт.);
- поз. 16 - винт М10х1,25-6г х58,48 ГОСТ 1477-75 (2 шт.);
- поз. 17 - винт М8-6г х20,50 ГОСТ 11738-84 (6 шт.);
- поз. 18 - винт М10-6г х25,58 ГОСТ 11738-84 (12 шт.);
- поз. 19 - гайка М27-7Н.5 ГОСТ 5915-70 (1 шт.);
- поз. 20 - шайба 20.01.08кп ГОСТ 11371-76 (1 шт.);
- поз. 21 - шайба 30.01.08кп ГОСТ 11371-78 (1 шт.);
- поз. 22 - шплинт 3,2х28 ГОСТ 397-79 (1 шт.);
- поз. 23 - шплинт 5х40 ГОСТ 397-79 (1 шт.);
- поз. 24 - войлок ШПР10 ГОСТ 6308-71 (0,02 кг).

В центральное отверстие  $\phi 50H7$  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 И36 толкателя 2. После чего толкатель в сборе вставляется в боковое отверстие 50H7 корпуса 1 и уплотняется промышленным войлочным кольцом 24. Рычаг 3 длинным концом вставляется в паз опущенного в нижнее положение штока 12, а коротким 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 самоствинчивания болты 15 и гайки 19 стопорятся проволокой 25. Крышка 9 к корпусу 1 крепится винтами 18. Герметизация соединения осуществляется картонной прокладкой 26. В качестве заглушек технологических отверстий М10х1,25-6Н в корпусе 1 и крышке 9 используются винты 16, установленные на сурьме.

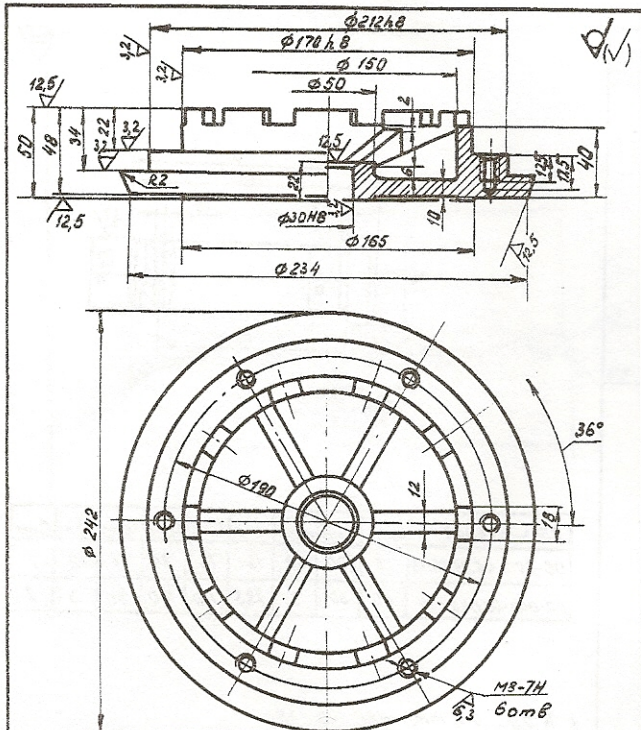
Управление работой пневматического привода осуществляется с помощью распределительного устройства, закрепленного на привиле корпуса 1 к двум отверстиям И16. При подаче сжатого воздуха давлением  $P = 4$  атм в полость под поршнем, последний вместе со штоком движется вверх. Рычаг 3 поворачивается вокруг оси 14, вследствие 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 чертеже детали не указаны.



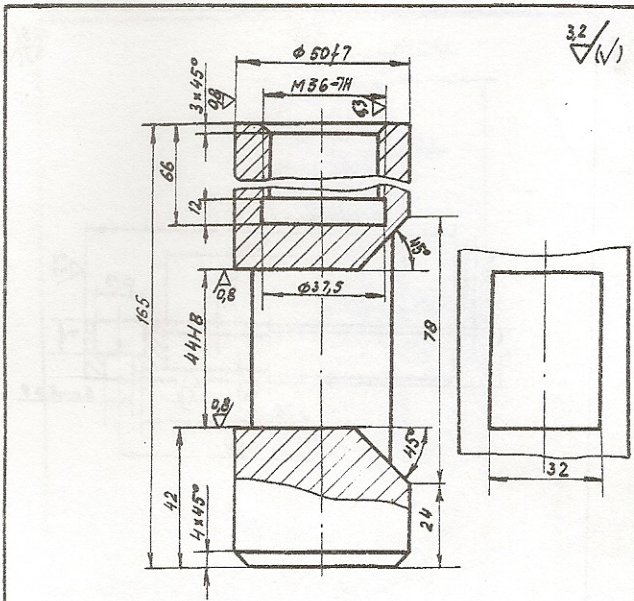
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий Н14, валов h14, остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
2. Литейные радиусы  $2 \pm 4$  мм.

		00-000.06.04.04.09			
		Крышка			
		СЧ 20 ГОСТ 1412-85			
Изм/Лист	и в докум	Подп	Дата	Лист	Масса
Разр	Пров	Т.ком		Лист	Листов
Н.ком	Ч.м.в.				



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий Н14, валов h14, остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
2. Литейные радиусы  $2 \pm 4$  мм.

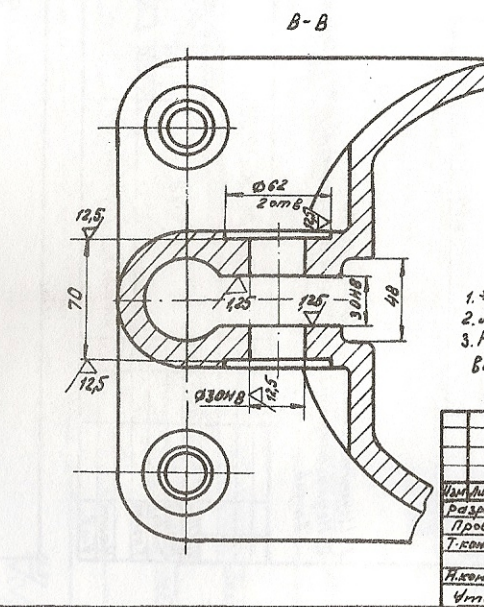
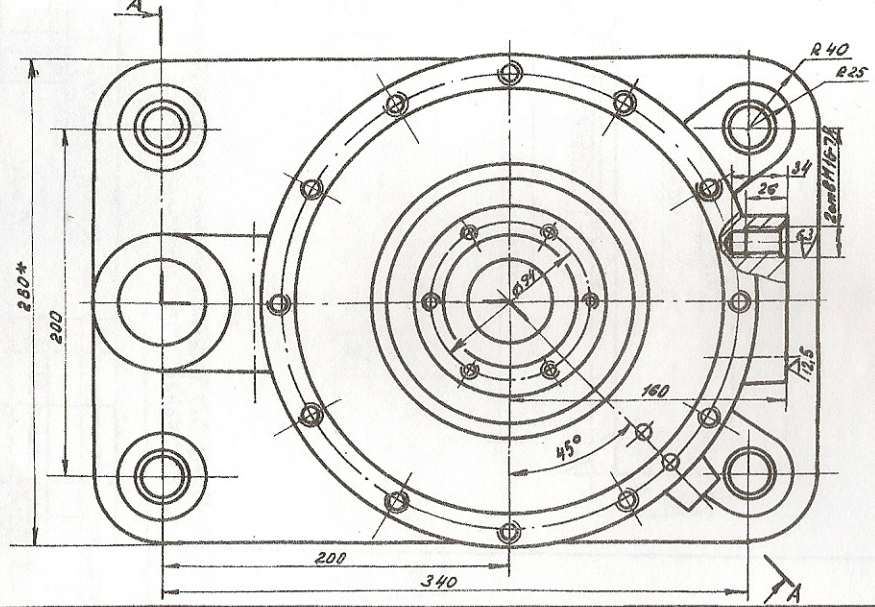
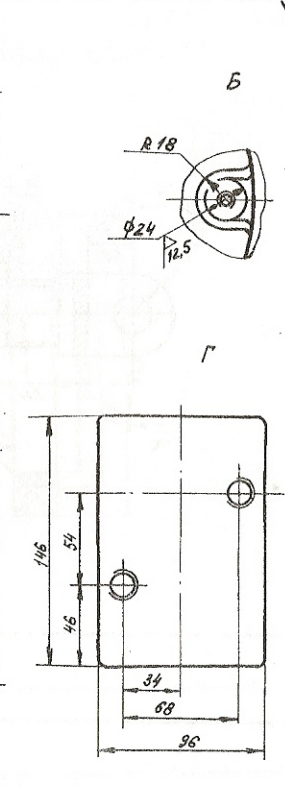
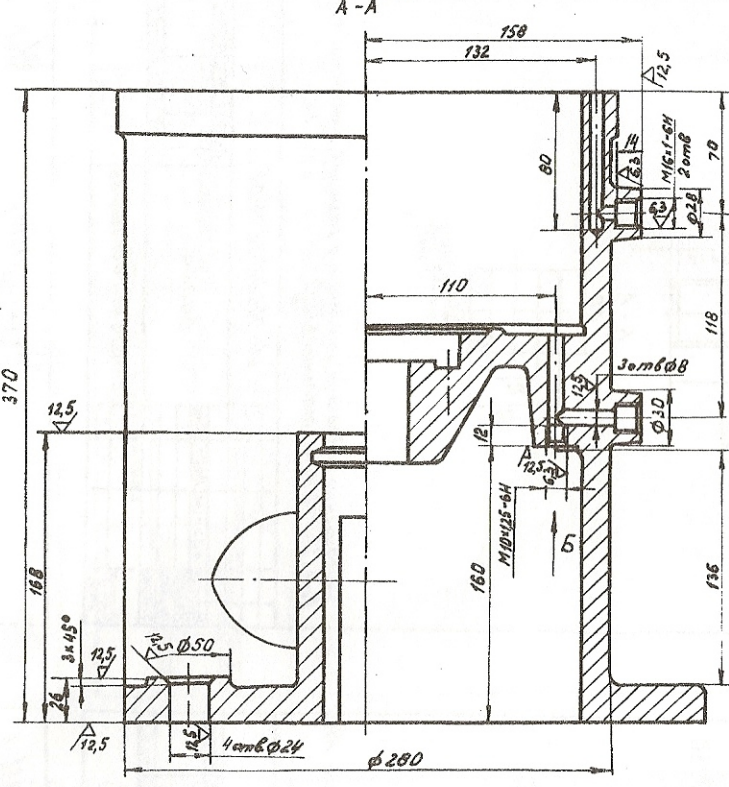
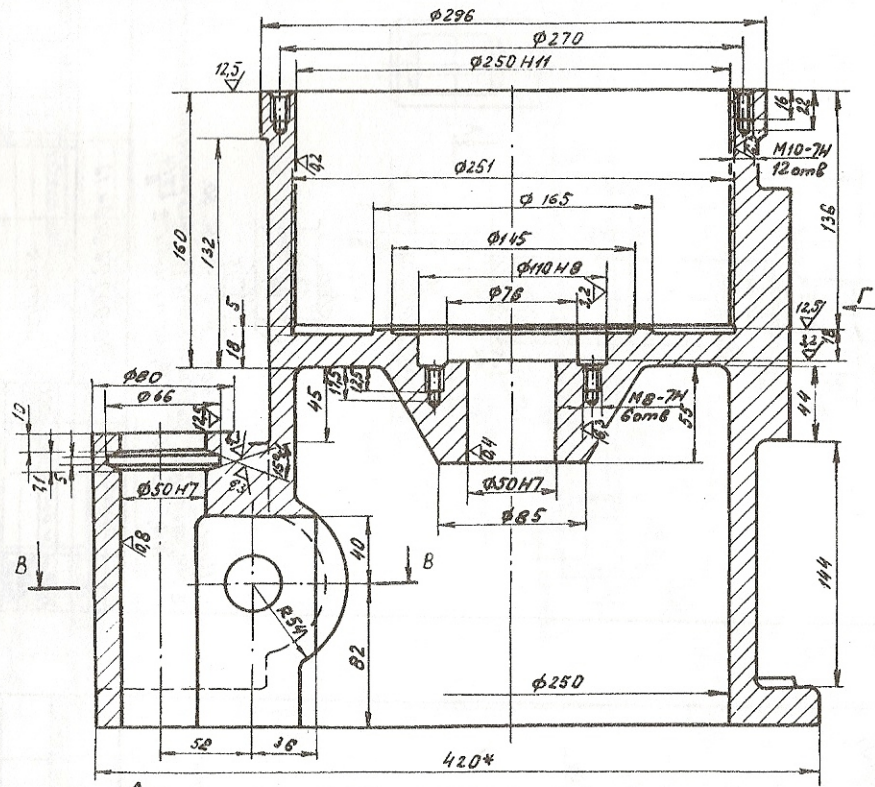
		00-000.06.04.04.10			
		Поршень			
		СЧ 20 ГОСТ 1412-85			
Изм/Лист	и в докум	Подп	Дата	Лист	Масса
Разр	Пров	Т.ком		Лист	Листов
Н.ком	Ч.м.в.				



1. Цементировать h 0,5...0,8 мм, НРС 56...60.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий Н14, валов h14, остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

		00-000.06.04.04.02			
		Толкатель			
		Сталь 20 ГОСТ 1050-88			
Изм/Лист	и в докум	Подп	Дата	Лист	Масса
Разр	Пров	Т.ком		Лист	Листов
Н.ком	Ч.м.в.				





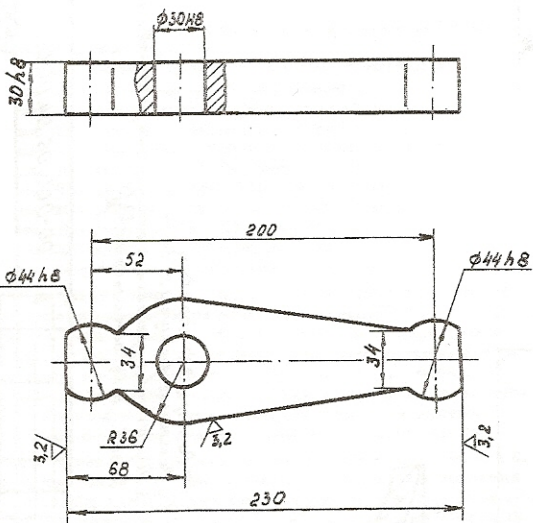
1. \* Размеры для справок.  
 2. Литейные радиусы 2...5мм.  
 3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

				00-000.06.04.04.01	
Изм.	Лит.	и	во	Под.	Вет.
Разр.	Проб.	Т.ком.	Исполн.	Чтв.	
				Лит. Масса Массы	
				Лист Листов	
				С4 20 ГОСТ 1412-85	

Корпус



0,8/√(V)



1. Цементировать к 0,5...0,8 мм, НРС 56...60.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий Н14, валов к14, остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

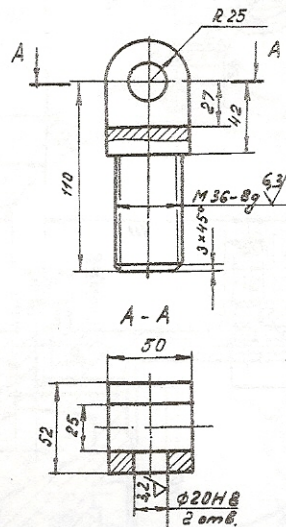
00-000.06.04.04.03

Изм/Лист	И.Возжик	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.						
Провер.				Лист	Листов	
Т.Конт.						
Н.Конт.						
Чтв.						

Рычаг

Сталь 20Х ГОСТ 4543-71

12,5/√(V)



- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий Н14, валов к14, остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

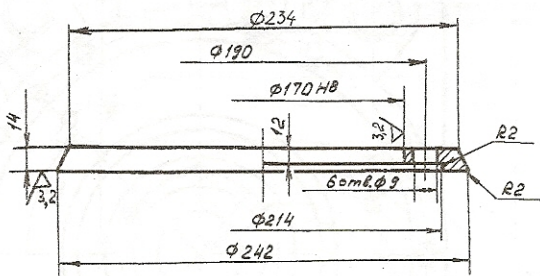
00-000.06.04.04.04

Изм/Лист	И.Возжик	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.						
Провер.				Лист	Листов	
Т.Конт.						
Н.Конт.						
Чтв.						

Вилка

Сталь 45 ГОСТ 1050-88

12,5/√(V)



- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий Н14, валов к14, остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

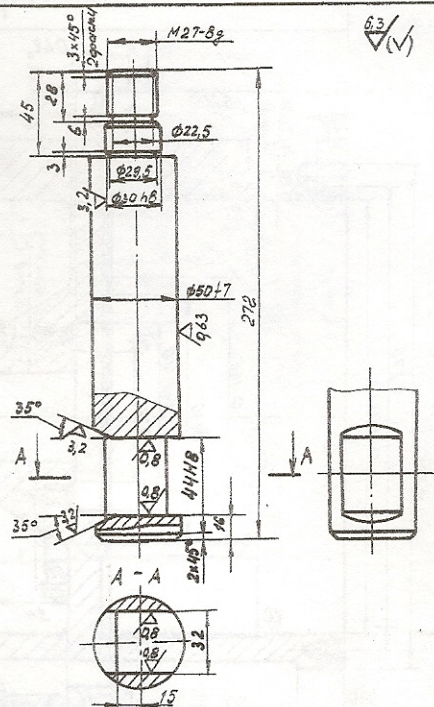
00-000.06.04.04.11

Изм/Лист	И.Возжик	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.						
Провер.				Лист	Листов	
Т.Конт.						
Н.Конт.						
Чтв.						

Диск

Ст 5 ГОСТ 380-88

6,3/√(V)



1. Цементировать к 0,5...0,8 мм, НРС 56...60.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий Н14, валов к14, остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

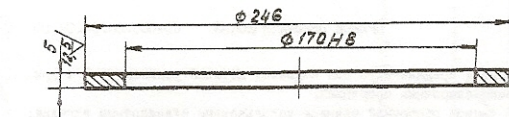
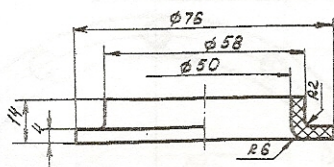
00-000.06.04.04.12

Изм/Лист	И.Возжик	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.						
Провер.				Лист	Листов	
Т.Конт.						
Н.Конт.						
Чтв.						

Шток

Сталь 20 ГОСТ 1050-88



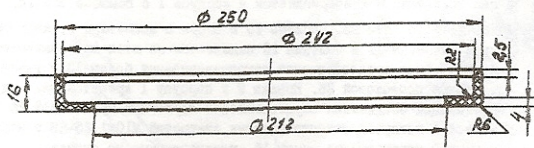


Неуказанные предельные отклонения размеров:  
валов  $h14$ , прочих  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

00-000.06.04.04.08

Изм.	Лист	И в докум.	Подп.	Дата	Кольцо	Лит.	Масса	Масшт.	
Разр.	Проб.	Т. конт.	Лист			Листов			
						Ст 5 ГОСТ 380-88			
Н. конт.						Чтв.			

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



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

00-000.06.04.04.07

Изм.	Лист	И в докум.	Подп.	Дата	Манжета $\phi 250$	Лит.	Масса	Масшт.	
Разр.	Проб.	Т. конт.	Лист			Листов			
						Кожа техническая ГОСТ 1898-48			
Н. конт.						Чтв.			

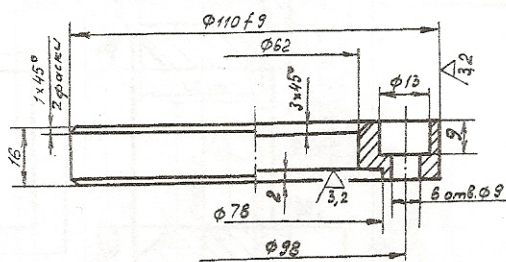
00-000.06.04.04.06

Манжета  $\phi 50$

Кожа техническая  
ГОСТ 1898-48

Манжета  $\phi 250$

Кожа техническая  
ГОСТ 1898-48

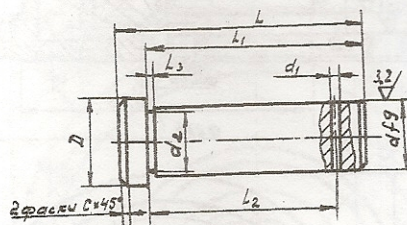


Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий  $H14$ , валов  $h14$ , остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

00-000.06.04.04.05

Крышка

Ст 5 ГОСТ 380-88



- $h 0,5 \dots 0,8$  мм, HRC 40..45.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий  $H14$ ; валов  $h14$ , остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

00-000.06.04.04.13/14

Ось

Сталь 45 ГОСТ 1050-88

Обозначение	D, мм	d, мм	d <sub>1</sub> , мм	d <sub>2</sub> , мм	L, мм	L <sub>1</sub> , мм	L <sub>2</sub> , мм	L <sub>3</sub> , мм	S, мм
00-000-06.04.04.13	25	20	3,2	19	72	64	56	2	1
00-000-06.04.04.14	40	30	5	28,5	110	100	90	3	2