

00-000.06.09.09.00  
 Hacoc

Насос предназначен для создания рабочего давления в гидросистеме.

В данной сборочной единице использованы стандартные изделия:

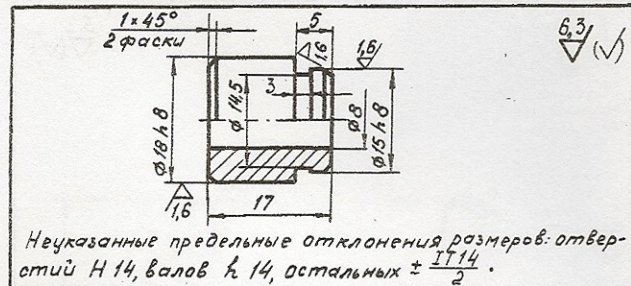
- поз. 19 - болт М6-8г х18,58 ГОСТ 7808-70 (2 шт.);
- поз. 20 - винт М12-6г х25,46 ГОСТ 1478-75 (1 шт.);
- поз. 21 - гайка М12-6Н,5 ГОСТ 5915-70 (1 шт.);
- поз. 22 - кольцо СП20-9-2,5 ГОСТ 6308-71 (1 шт.);
- поз. 23 - ось 10В12х40 ГОСТ 9650-71 (2 шт.);
- поз. 24 - шарик 1У 10 ГОСТ 3722-60 (3 шт.);
- поз. 25 - шплинт 2,5х18 ГОСТ 397-76.

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  $\phi 11$  рукоятки 16 и 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 пробки 11. На корпус 9 всасывающего клапана по  $\phi 20$  припаивается фильтр 10. Всасывающий клапан в сборе вворачивается в отверстие 1/2 корпуса насоса 18. Нагнетательный клапан в сборе вставляют в отверстие  $\phi 16$ Н12 корпуса насоса, после чего производят сварку кольцевым швом. Для подсоединения насоса к гидросистеме корпус нагнетательного клапана 12 имеет фланец с тремя отверстиями  $\phi 9$ . Герметизация соединения осуществляется при помощи направляющего втулки 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.

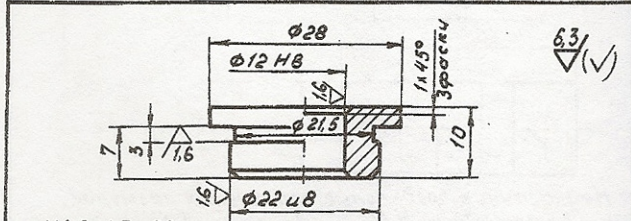
При движении рукоятки 16 вверх, последняя тянет за собой плунжер 1, в результате под плунжером создается разрежение, открывается всасывающий клапан и полость под плунжером заполняется жидкостью. После заполнения рукоятка 16 идет вниз и под плунжером создается давление. Всасывающий клапан закрывается,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

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



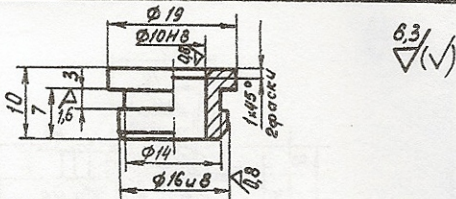
Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий Н14, валов к14, остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

|                          |          |          |      |        |       |          |
|--------------------------|----------|----------|------|--------|-------|----------|
| 00-000.06.09.09.14       |          |          |      | Литер. | Масса | Масшт.   |
| Изм/Лист                 | № докум. | Подп.    | Дата | Штырь  | Лист  | Листов 1 |
| Разраб.                  | Проб.    | Т.контр. |      |        |       |          |
| И.контр.                 | Чтв.     |          |      |        |       |          |
| Сталь 45<br>ГОСТ 1050-88 |          |          |      |        |       |          |



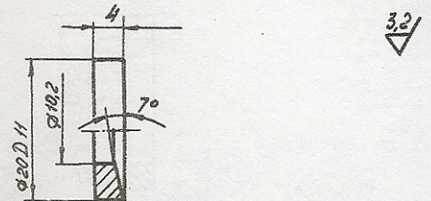
1. HRC 45...50  
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов к14, остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

|                          |          |          |      |        |       |          |
|--------------------------|----------|----------|------|--------|-------|----------|
| 00-000.06.09.09.02       |          |          |      | Литер. | Масса | Масшт.   |
| Изм/Лист                 | № докум. | Подп.    | Дата | Втулка | Лист  | Листов 1 |
| Разраб.                  | Проб.    | Т.контр. |      |        |       |          |
| И.контр.                 | Чтв.     |          |      |        |       |          |
| Сталь 45<br>ГОСТ 1050-88 |          |          |      |        |       |          |



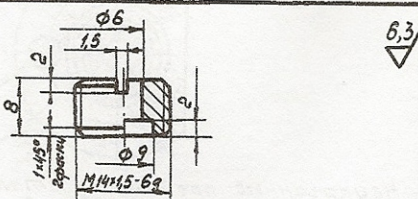
1. HRC 45...50  
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов к14, остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

|                          |          |          |      |        |       |          |
|--------------------------|----------|----------|------|--------|-------|----------|
| 00-000.06.09.09.06       |          |          |      | Литер. | Масса | Масшт.   |
| Изм/Лист                 | № докум. | Подп.    | Дата | Втулка | Лист  | Листов 1 |
| Разраб.                  | Проб.    | Т.контр. |      |        |       |          |
| И.контр.                 | Чтв.     |          |      |        |       |          |
| Сталь 45<br>ГОСТ 1050-88 |          |          |      |        |       |          |



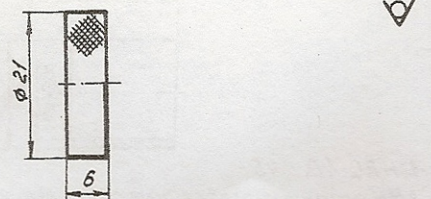
Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий Н14, валов к14, остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

|                    |          |          |      |        |       |          |
|--------------------|----------|----------|------|--------|-------|----------|
| 00-000.06.09.09.05 |          |          |      | Литер. | Масса | Масшт.   |
| Изм/Лист           | № докум. | Подп.    | Дата | Кольцо | Лист  | Листов 1 |
| Разраб.            | Проб.    | Т.контр. |      |        |       |          |
| И.контр.           | Чтв.     |          |      |        |       |          |
| Ст 3 ГОСТ 380-88   |          |          |      |        |       |          |



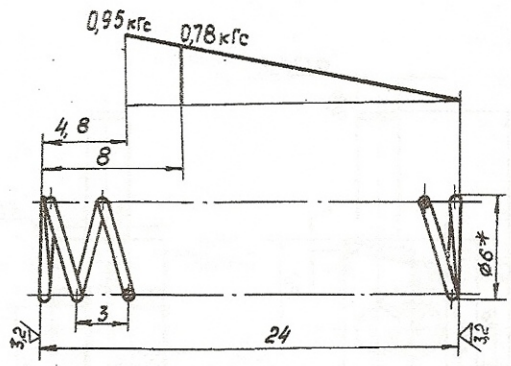
Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий Н14, валов к14, остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

|                          |          |          |      |        |       |          |
|--------------------------|----------|----------|------|--------|-------|----------|
| 00-000.06.09.09.11       |          |          |      | Литер. | Масса | Масшт.   |
| Изм/Лист                 | № докум. | Подп.    | Дата | Пробка | Лист  | Листов 1 |
| Разраб.                  | Проб.    | Т.контр. |      |        |       |          |
| И.контр.                 | Чтв.     |          |      |        |       |          |
| Сталь 45<br>ГОСТ 1050-88 |          |          |      |        |       |          |



|                                     |          |          |      |        |       |          |
|-------------------------------------|----------|----------|------|--------|-------|----------|
| 00-000.06.09.09.10                  |          |          |      | Литер. | Масса | Масшт.   |
| Изм/Лист                            | № докум. | Подп.    | Дата | Фильтр | Лист  | Листов 1 |
| Разраб.                             | Проб.    | Т.контр. |      |        |       |          |
| И.контр.                            | Чтв.     |          |      |        |       |          |
| Сетка фильтровая 48<br>ГОСТ 3187-65 |          |          |      |        |       |          |

✓(✓)



1. Направление навивки - правое.
2. Число рабочих витков  $n = 7$ .
3. Число витков полное  $n_1 = 8,5$ .
4. HRC 60...65.
5. Диаметр контрольной гильзы  $D_r = 6$  мм.
- 6\* Размер для справок.

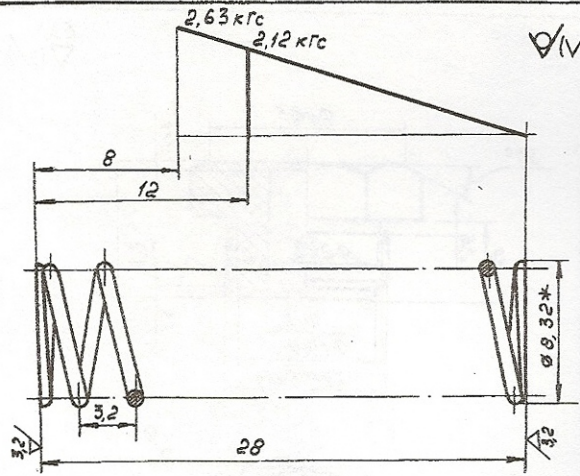
00-000.06.09.09.07

|          |          |       |      |      |       |        |
|----------|----------|-------|------|------|-------|--------|
| Изм/Лист | № докум. | Подп. | Дата | Лист | Масса | Масшт. |
| Разраб.  |          |       |      |      |       |        |
| Проб.    |          |       |      |      |       |        |
| Т.контр. |          |       |      |      |       |        |
| И.контр. |          |       |      |      |       |        |
| Чтв.     |          |       |      |      |       |        |

Пружина

Проволока II-0,5  
ГОСТ 9389-75

✓(✓)



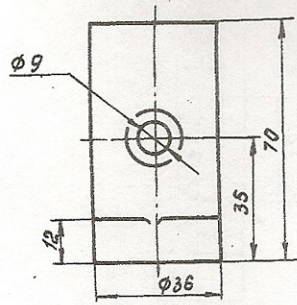
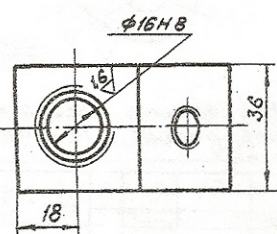
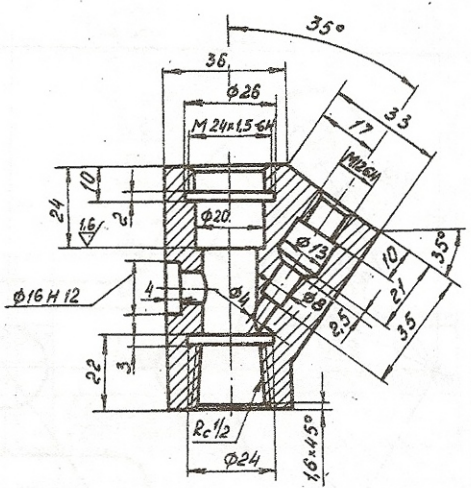
1. Направление навивки - правое.
2. Число рабочих витков  $n = 8,5$ .
3. Число витков полное  $n_1 = 10$ .
4. HRC 60...65.
5. Диаметр контрольной гильзы  $D_r = 8,32$  мм.
- 6\* Размер для справок.

00-000.06.09.09.08

|          |          |       |      |      |       |        |
|----------|----------|-------|------|------|-------|--------|
| Изм/Лист | № докум. | Подп. | Дата | Лист | Масса | Масшт. |
| Разраб.  |          |       |      |      |       |        |
| Проб.    |          |       |      |      |       |        |
| Т.контр. |          |       |      |      |       |        |
| И.контр. |          |       |      |      |       |        |
| Чтв.     |          |       |      |      |       |        |

Пружина

Проволока II-0,8  
ГОСТ 9389-75



Неуказанные предельные отклонения размеров:  
отверстий  $H 14$ , валов  $h 14$ ,  
остальных  $\pm \frac{IT 14}{2}$ .

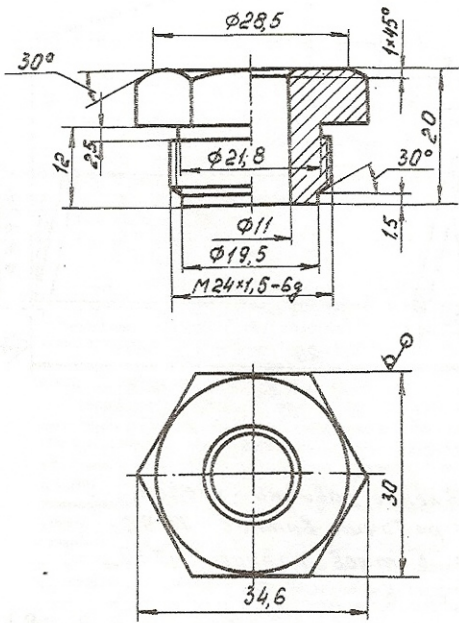
00-000.06.09.09.18

|          |          |       |      |      |       |        |
|----------|----------|-------|------|------|-------|--------|
| Изм/Лист | № докум. | Подп. | Дата | Лист | Масса | Масшт. |
| Разраб.  |          |       |      |      |       |        |
| Проб.    |          |       |      |      |       |        |
| Т.контр. |          |       |      |      |       |        |
| И.контр. |          |       |      |      |       |        |
| Чтв.     |          |       |      |      |       |        |

Корпус

Сталь 15  
ГОСТ 1050-88

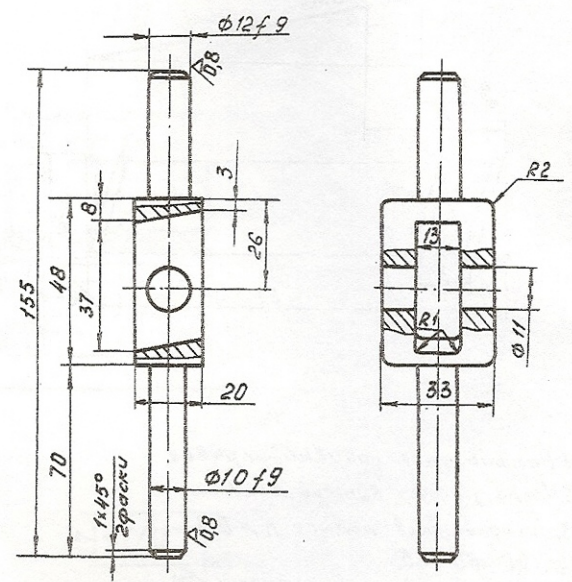
63 (✓)



Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных ± IT14.

|          |              |          |       |                    |          |       |        |
|----------|--------------|----------|-------|--------------------|----------|-------|--------|
|          |              |          |       | 00-000.06.09.09.04 |          |       |        |
| Изм.     | Лист         | № докум. | Подп. | Дата               | Литер.   | Масса | Масшт. |
| Разраб.  | Втулка       |          |       | Лист               | Листов 1 |       |        |
| Проб.    | Сталь 35     |          |       |                    |          |       |        |
| Т.контр. | ГОСТ 1050-88 |          |       |                    |          |       |        |
| Н.контр. |              |          |       |                    |          |       |        |
| Чтв.     |              |          |       |                    |          |       |        |

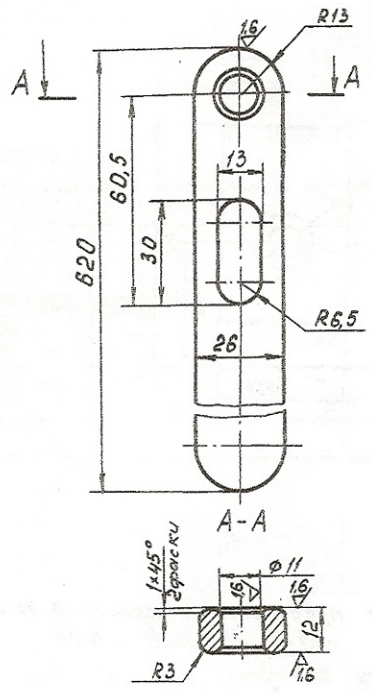
63 (✓)



1. HRC 45...50.  
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных ± IT14.

|          |              |          |       |                    |          |       |        |
|----------|--------------|----------|-------|--------------------|----------|-------|--------|
|          |              |          |       | 00-000.06.09.09.01 |          |       |        |
| Изм.     | Лист         | № докум. | Подп. | Дата               | Литер.   | Масса | Масшт. |
| Разраб.  | Плунжер      |          |       | Лист               | Листов 1 |       |        |
| Проб.    | Сталь 40Х    |          |       |                    |          |       |        |
| Т.контр. | ГОСТ 4543-71 |          |       |                    |          |       |        |
| Н.контр. |              |          |       |                    |          |       |        |
| Чтв.     |              |          |       |                    |          |       |        |

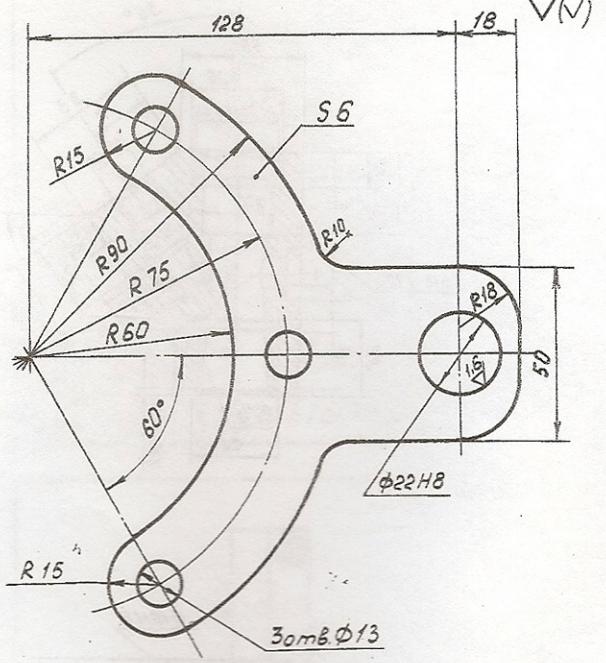
63 (✓)



Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных ± IT14.

|          |          |          |       |                    |          |       |        |
|----------|----------|----------|-------|--------------------|----------|-------|--------|
|          |          |          |       | 00-000.06.09.09.16 |          |       |        |
| Изм.     | Лист     | № докум. | Подп. | Дата               | Литер.   | Масса | Масшт. |
| Разраб.  | Рукоятка |          |       | Лист               | Листов 1 |       |        |
| Проб.    | Ст 3     |          |       | ГОСТ 380-88        |          |       |        |
| Т.контр. |          |          |       |                    |          |       |        |
| Н.контр. |          |          |       |                    |          |       |        |
| Чтв.     |          |          |       |                    |          |       |        |

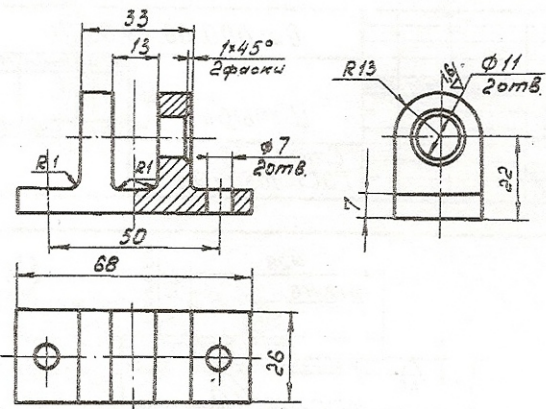
63 (✓)



Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных ± IT14.

|          |        |          |       |                    |          |       |        |
|----------|--------|----------|-------|--------------------|----------|-------|--------|
|          |        |          |       | 00-000.06.09.09.03 |          |       |        |
| Изм.     | Лист   | № докум. | Подп. | Дата               | Литер.   | Масса | Масшт. |
| Разраб.  | Планка |          |       | Лист               | Листов 1 |       |        |
| Проб.    | Ст 3   |          |       | ГОСТ 380-88        |          |       |        |
| Т.контр. |        |          |       |                    |          |       |        |
| Н.контр. |        |          |       |                    |          |       |        |
| Чтв.     |        |          |       |                    |          |       |        |

6.3 (✓)

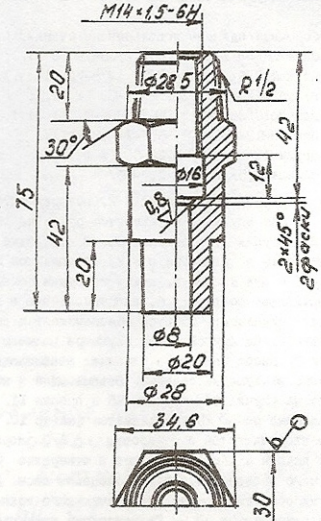


Неуказанные предельные отклонения размеров:  
отверстий H14, валов h14,  
остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

00-000.06.09.09.15

|          |      |          |       |      |                  |          |        |
|----------|------|----------|-------|------|------------------|----------|--------|
| Изм.     | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Литер.           | Масса    | Масшт. |
|          |      |          |       |      |                  |          |        |
| Разраб.  |      |          |       |      | Кронштейн        |          |        |
| Проб.    |      |          |       |      | Лист             | Листов 1 |        |
| Т.контр. |      |          |       |      | Ст 3 ГОСТ 380-88 |          |        |
| И.контр. |      |          |       |      |                  |          |        |
| Чтв.     |      |          |       |      |                  |          |        |

6.3 (✓)

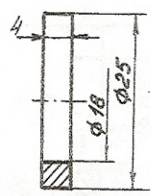


Неуказанные предельные отклонения размеров:  
отверстий H14, валов h14,  
остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

00-000.06.09.09.09

|          |      |          |       |      |                             |          |        |
|----------|------|----------|-------|------|-----------------------------|----------|--------|
| Изм.     | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Литер.                      | Масса    | Масшт. |
|          |      |          |       |      |                             |          |        |
| Разраб.  |      |          |       |      | Корпус всасывающего клапана |          |        |
| Проб.    |      |          |       |      | Лист                        | Листов 1 |        |
| Т.контр. |      |          |       |      | Сталь 45<br>ГОСТ 1050-88    |          |        |
| И.контр. |      |          |       |      |                             |          |        |
| Чтв.     |      |          |       |      |                             |          |        |

6.3 (✓)

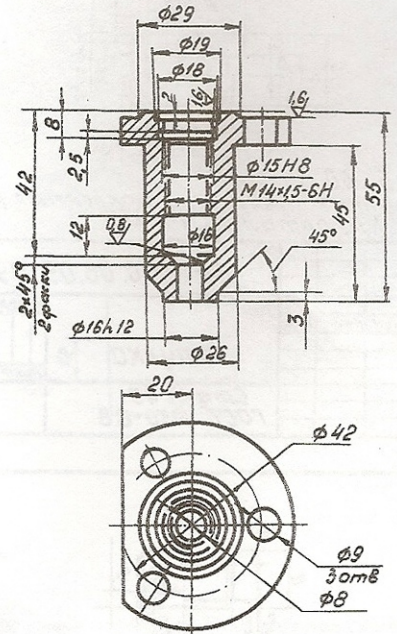


Неуказанные предельные отклонения размеров:  
отверстий H14, валов h14, остальных  
 $\pm \frac{IT14}{2}$ .

00-000.06.09.09.13

|          |      |          |       |      |                            |          |        |
|----------|------|----------|-------|------|----------------------------|----------|--------|
| Изм.     | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Литер.                     | Масса    | Масшт. |
|          |      |          |       |      |                            |          |        |
| Разраб.  |      |          |       |      | Прокладка                  |          |        |
| Проб.    |      |          |       |      | Лист                       | Листов 1 |        |
| Т.контр. |      |          |       |      | Свинец С-3<br>ГОСТ 9559-75 |          |        |
| И.контр. |      |          |       |      |                            |          |        |
| Чтв.     |      |          |       |      |                            |          |        |

6.3 (✓)

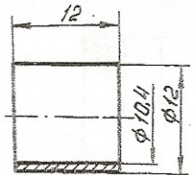


Неуказанные предельные отклонения размеров:  
отверстий H14, валов h14, остальных  
 $\pm \frac{IT14}{2}$ .

00-000.06.09.09.12

|          |      |          |       |      |                                |          |        |
|----------|------|----------|-------|------|--------------------------------|----------|--------|
| Изм.     | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Литер.                         | Масса    | Масшт. |
|          |      |          |       |      |                                |          |        |
| Разраб.  |      |          |       |      | Корпус нагнетательного клапана |          |        |
| Проб.    |      |          |       |      | Лист                           | Листов 1 |        |
| Т.контр. |      |          |       |      | Сталь 15<br>ГОСТ 1050-88       |          |        |
| И.контр. |      |          |       |      |                                |          |        |
| Чтв.     |      |          |       |      |                                |          |        |

6.3 (✓)



1. HRC 40... 45.  
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
отверстий H14, валов h14, остальных  
 $\pm \frac{IT14}{2}$ .

00-000.06.09.09.17

|          |      |          |       |      |                          |          |        |
|----------|------|----------|-------|------|--------------------------|----------|--------|
| Изм.     | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Литер.                   | Масса    | Масшт. |
|          |      |          |       |      |                          |          |        |
| Разраб.  |      |          |       |      | Втулка                   |          |        |
| Проб.    |      |          |       |      | Лист                     | Листов 1 |        |
| Т.контр. |      |          |       |      | Сталь 45<br>ГОСТ 1050-88 |          |        |
| И.контр. |      |          |       |      |                          |          |        |
| Чтв.     |      |          |       |      |                          |          |        |