

00.000.06.26.26.00
Пневмоцилиндр

125/ (✓)

Пневмоцилиндр предназначен для передачи механическим способом возвратно-поступательного движения. Наличие шарикового стопорного устройства обеспечивает фиксацию этих механизмов в одном на крайних положениях.

В сборочной единице использованы следующие стандартные изделия:

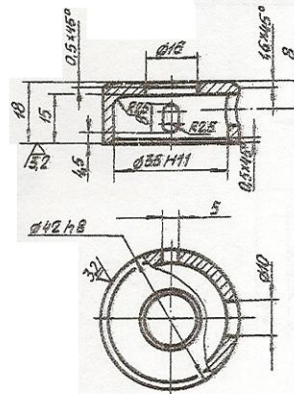
- поз. 12 - винт М6-8 д х В.59 ГОСТ 1476-75 (4 шт.);
- поз. 13 - гайка М12х1,25-6Н.5 ГОСТ 5927-70 (1 шт.);
- КОЛЬЦА ГОСТ 9883-74
- поз. 14 - 020-025-30-2-0 (2 шт.); поз. 15 - 022-028-36-1-0 (2 шт.);
- поз. 16 - 035-040-30-1-0 (2 шт.); поз. 17 - 036-042-36-2-0 (1 шт.);
- поз. 18 - 048-052-25-2-0 (1 шт.).
- КОЛЬЦА ГОСТ 6308-71
- поз. 19 - СП 30-20-4 (1 шт.); поз. 20 - СП 37-24-5 (1 шт.);
- поз. 21 - Подшипник шариковый Ш-12 ГОСТ 3685-78^а (1 шт.);
- поз. 22 - Пружина 410 ГОСТ 13766-68, Н = 30, = 3, = 28 (1 шт.);
- поз. 23 - Шарик У 6 мм Н ГОСТ 3722-68 (4 шт.).
- ШАЙБЫ ГОСТ 6958-78
- поз. 24 - 2.18.02,Ст3; поз. 25 - 25.02,Ст3;
- поз. 26 - Шайба стопорная 13.02.Ст3 ГОСТ 13458-77;
- поз. 27 - Штифт 4п6х3 ГОСТ 3128-70;
- поз. 28 - Штуцер 4х3 МН 2329-61

Шток 1 в сборе с пружиной 22, поршнем 2, уплотнительными кольцами 14, 16, 20, кольцом 11, с двумя полукольцами 10 и шайбой 24 (крепление шайбы осуществляется вращением полуколец в пяти точках) вставляется в цилиндр 3 со стороны внутренней фаски под углом 60°. Предварительно четыре шарика 23 закладываются в отверстия Ø 6 поршня 2. В отверстия Ø 42 цилиндра 3 устанавливаются втулка 9, зафиксированную штифтом 27, навлаживает шайбу 25, надевает кольцо 18 и втулку 9, зафиксированную штифтом 27, навлаживает шайбу 25, надевает кольцо 18 и закрывает крышкой 4, в проушину которой вставлен шариковый подшипник 21.

С другой стороны цилиндра вставляется втулка 5 с уплотнительными кольцами 15, 17, 19 и закрывается гайкой 7. Стопорные гайки 7 и крышки 4 осуществляются винтами 12. В отверстие М12 штока 1 сверху проушина 6 и застопорена гайкой 13 и шайбой 25.

В исходном положении шток 1 зафиксирован шариковым стопором (детали 8, 11, 24). Сжатый воздух через верхний штуцер 28 поступает в полость цилиндра и давит на поршень. Поршень, перемещаясь вниз, сжимает пружину и освобождает шарик стопора. Шарик, скользя по скосу кольца 8, утапливается. Как только шарик перейдет кольцо, вместе с поршнем начинает двигаться шток, осуществляя тем самым рабочий ход.

Обратный ход штока происходит при подаче сжатого воздуха в нижний штуцер 28. Совместное перемещение штока с поршнем осуществляется до момента касания шариками кольца 8. Затем шарик, скользя по скосу кольца, утапливается и, упираясь в кольцо 11, продвигает шток относительно поршня. Шарик, заходя за кольцо 8, стопорит шток в исходном положении. Все фаски для внутренней метрической резьбы выполнены по ГОСТ 10549-80 и на чертежах не указаны.

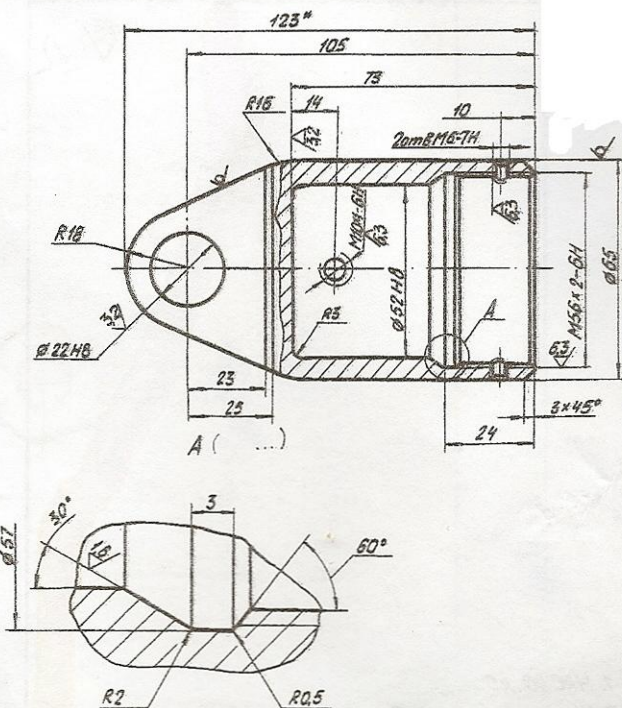


1. HRC 40...45.

2. Неуказанные предельные отклонения отверстий Н14, валов н14, остальных ± IT14/2

		00-000.06.26.26.09		Лист	Масштаб	Листов
Изм.	Лист	Исполн.	Подп.	Втулка		
Разработ.	Провер.	Т.контр.	Н.контр.	Лист		
И.контр.	И.штб.	Сталь 33ХС ГОСТ 4543-71		Листов		

125/ (✓)

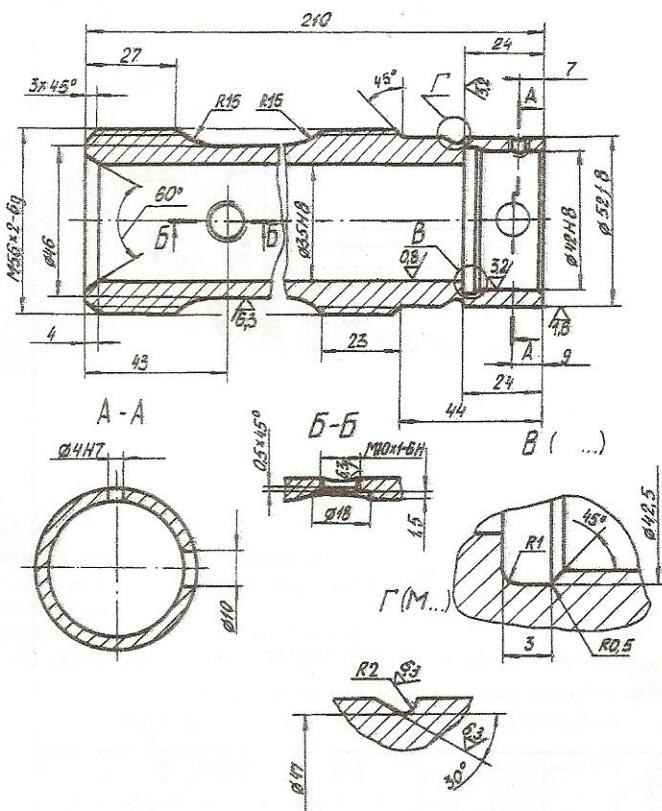


1. HRC 40... 45.

2. Неуказанные предельные отклонения отверстий Н14, валов н14, остальных ± IT14/2.
3. * Размер для справок.

		00-000.06.26.26.04		Лист	Масштаб	Листов
Изм.	Лист	Исполн.	Подп.	Крышка		
Разработ.	Провер.	Т.контр.	Н.контр.	Лист		
И.контр.	И.штб.	Сталь 33ХС ГОСТ 4543-71		Листов		

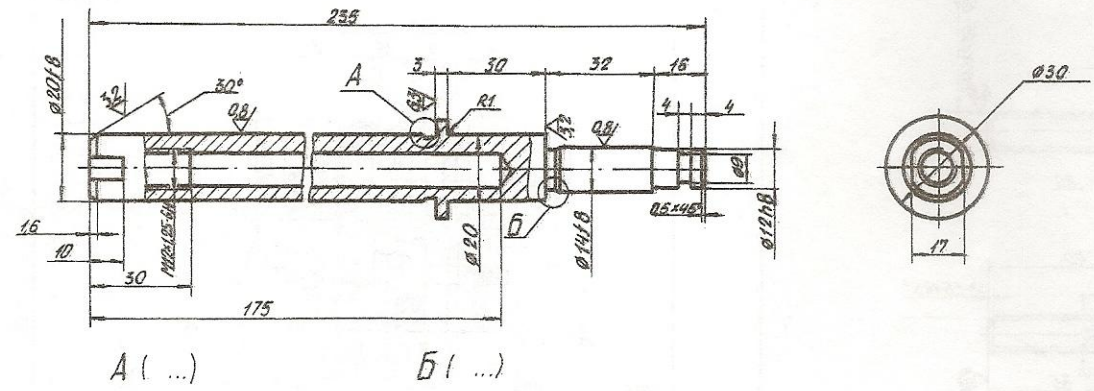
12.9 (✓)



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

00-000.06.26.26.03				Лист	Масштаб	Масштаб
Исполн.	Провер.	Деталь	Лист	Цилиндр		
Т.конт.	Т.конт.	Т.конт.	Т.конт.	Листов / листов		
М.конт.	М.конт.	М.конт.	М.конт.	Сталь 33ХСГ0СТ4548-71		

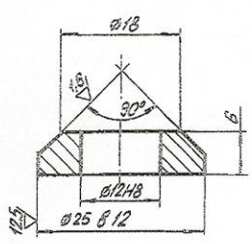
12.9 (✓)



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

00-000.06.26.26.01				Лист	Масштаб	Масштаб
Исполн.	Провер.	Деталь	Лист	Шток		
Т.конт.	Т.конт.	Т.конт.	Т.конт.	Листов / листов		
М.конт.	М.конт.	М.конт.	М.конт.	Сталь 33ХСГ0СТ4548-71		

3.2/√(✓)

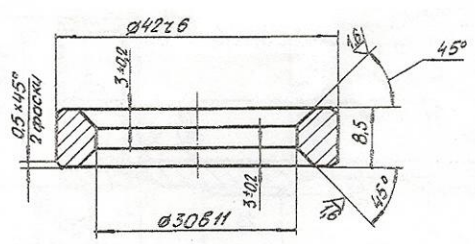


1. Цементировать h08...15, HRC 50...56.
2. Неуказанные предельные отклонения отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

00-000.06.26.26.11

Лист	Листов	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масш.
Рисов.						
Проф.				Лист	Листов	
Т.контр.						
Н.контр.						
Чтв.						
Кольцо				Сталь 20ХГНРГОСТ4543-71		

6.3/√(✓)

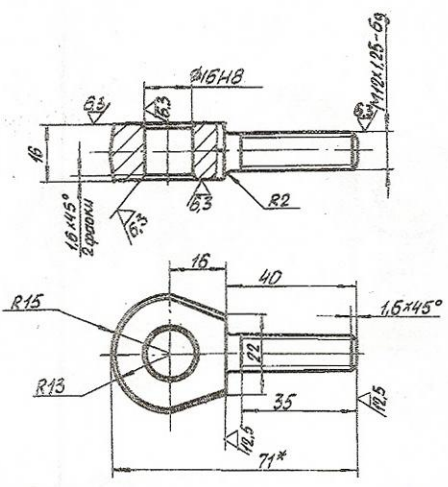


1. Цементировать h08...15, HRC 50...56.
2. Неуказанные предельные отклонения отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

00-000.06.26.26.08

Лист	Листов	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масш.
Рисов.						
Проф.				Лист	Листов	
Т.контр.						
Н.контр.						
Чтв.						
Кольцо				Сталь 20ХГНРГОСТ4543-71		

√(✓)

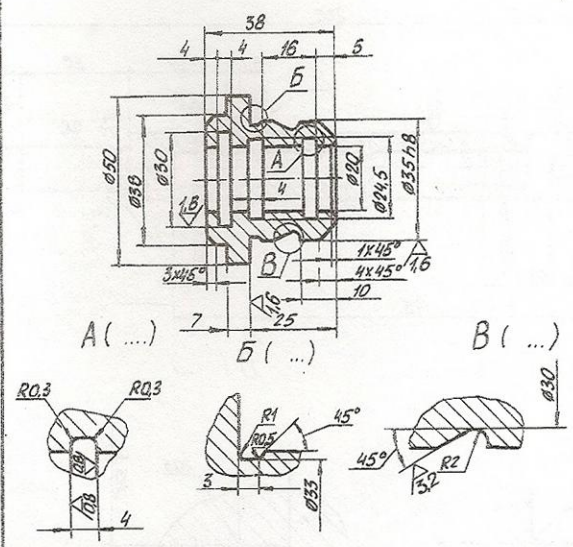


1. HRC 40...45.
2. Неуказанные предельные отклонения отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.
3. * Размер для справок.

00-000.06.26.26.06

Лист	Листов	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масш.
Рисов.						
Проф.				Лист	Листов	
Т.контр.						
Н.контр.						
Чтв.						
Проушина				Сталь 33ХСГОСТ4543-71		

12.5/√(✓)

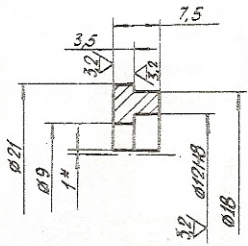


1. HRC 40...45.
2. Неуказанные предельные отклонения отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

00-000.06.26.26.05

Лист	Листов	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масш.
Рисов.						
Проф.				Лист	Листов	
Т.контр.						
Н.контр.						
Чтв.						
Втулка				Сталь 33ХСГОСТ4543-71		

125/ (✓)



1. HRC 40...45.
 2. Неуказанные предельные отклонения отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.
 3. * Размер для справок.
 4. Маркировать одним порядковым номером. Шрифт 5
- ГОСТ 2304-68. На сборку подавать комплектно.

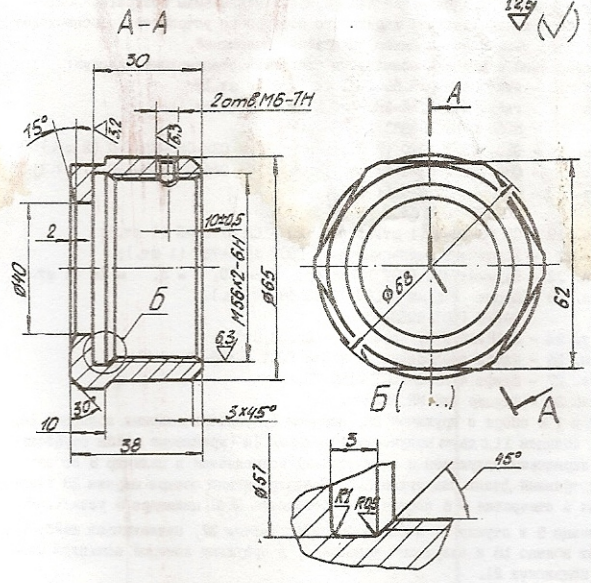
00-000.06.26.26.10

Изм./Лист	И/в докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масш.
Разраб.						
Прооб.				Лист	Листов	
Т.контр.						
Н.контр.						
Чтб.						

Полукольцо

Сталь 45X ГОСТ 4543-71

125/ (✓)



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

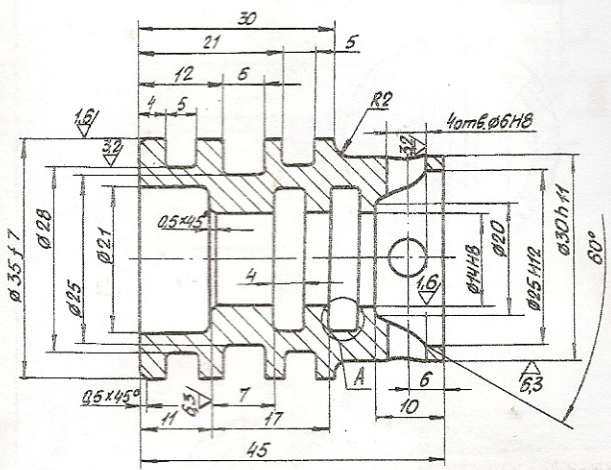
00-000.06.26.26.07

Изм./Лист	И/в докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масш.
Разраб.						
Прооб.				Лист	Листов	
Т.контр.						
Н.контр.						
Чтб.						

Гайка

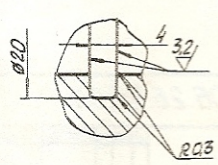
Сталь 33X ГОСТ 4543-71

125/ (✓)



1. HRC 40...45.
2. Неуказанные предельные отклонения отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.
3. Неуказанные радиусы не более 1мм.

A (...)



00-000.06.26.26.02

Изм./Лист	И/в докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масш.
Разраб.						
Прооб.				Лист	Листов	
Т.контр.						
Н.контр.						
Чтб.						

Поршень

Сталь 33X ГОСТ 4543-71