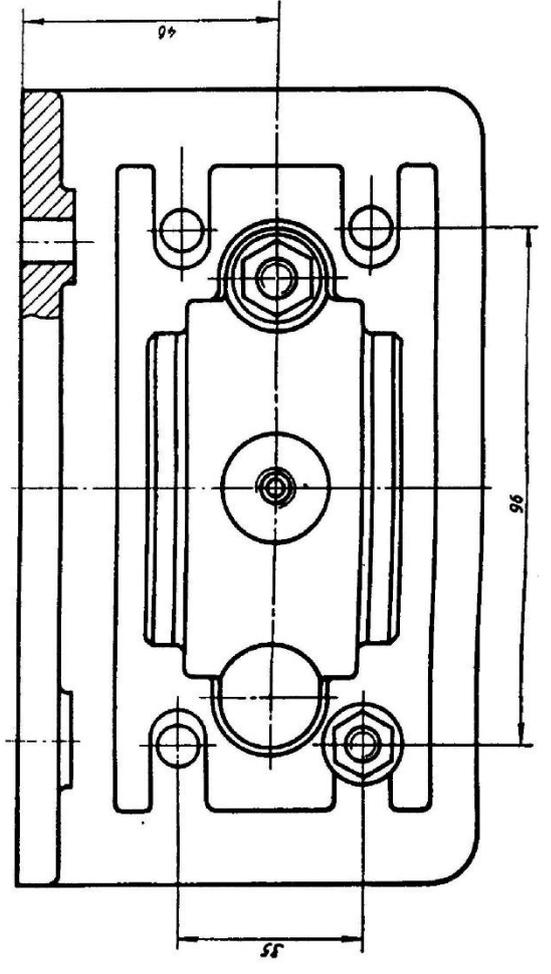
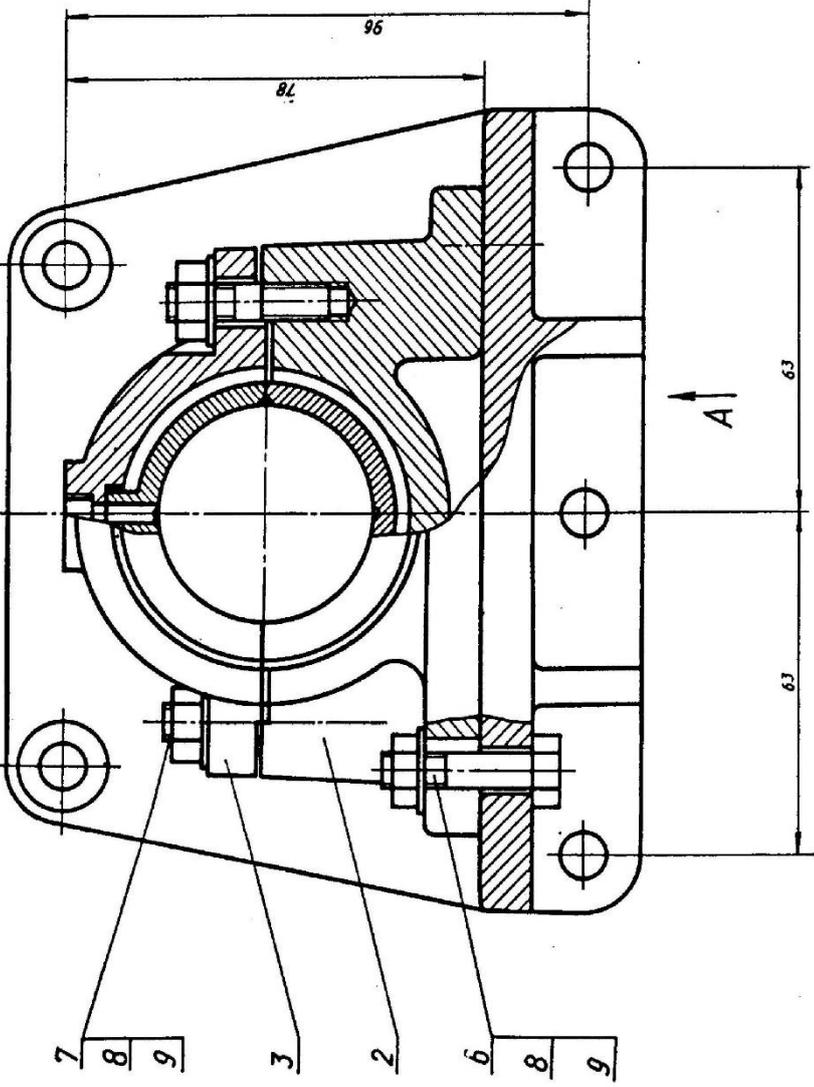
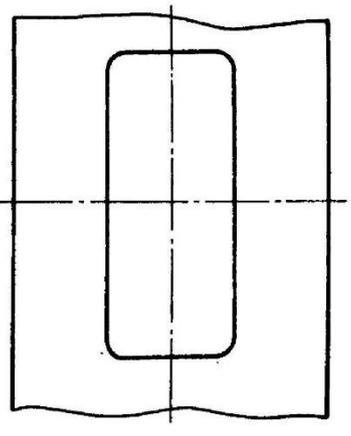
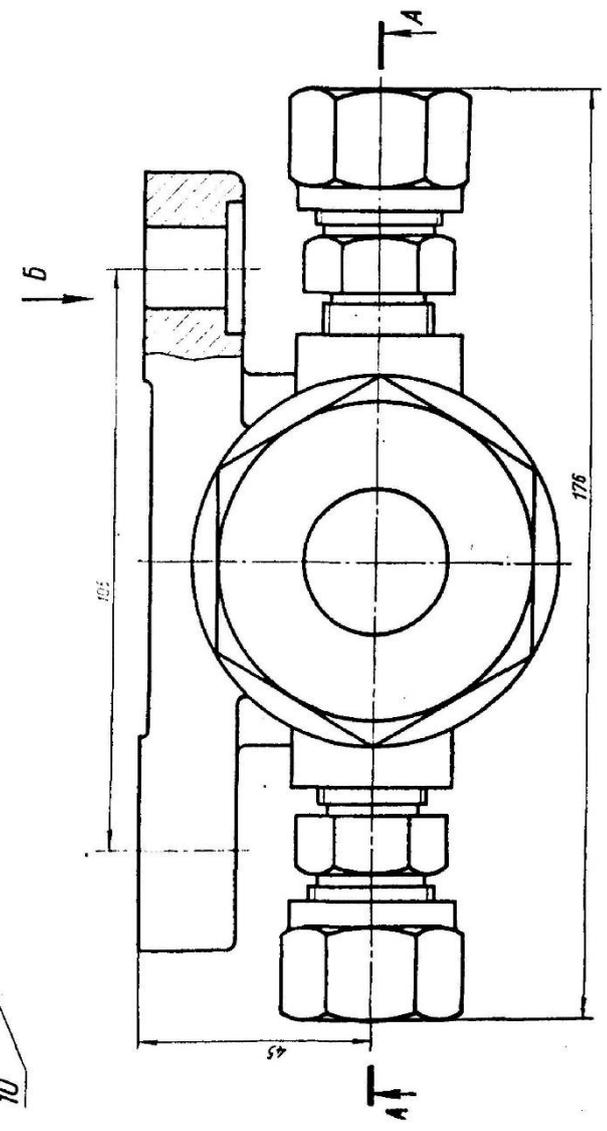
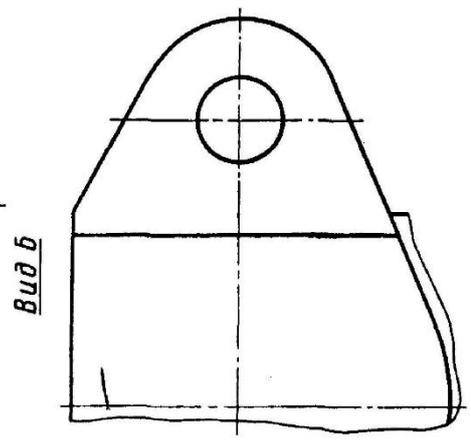
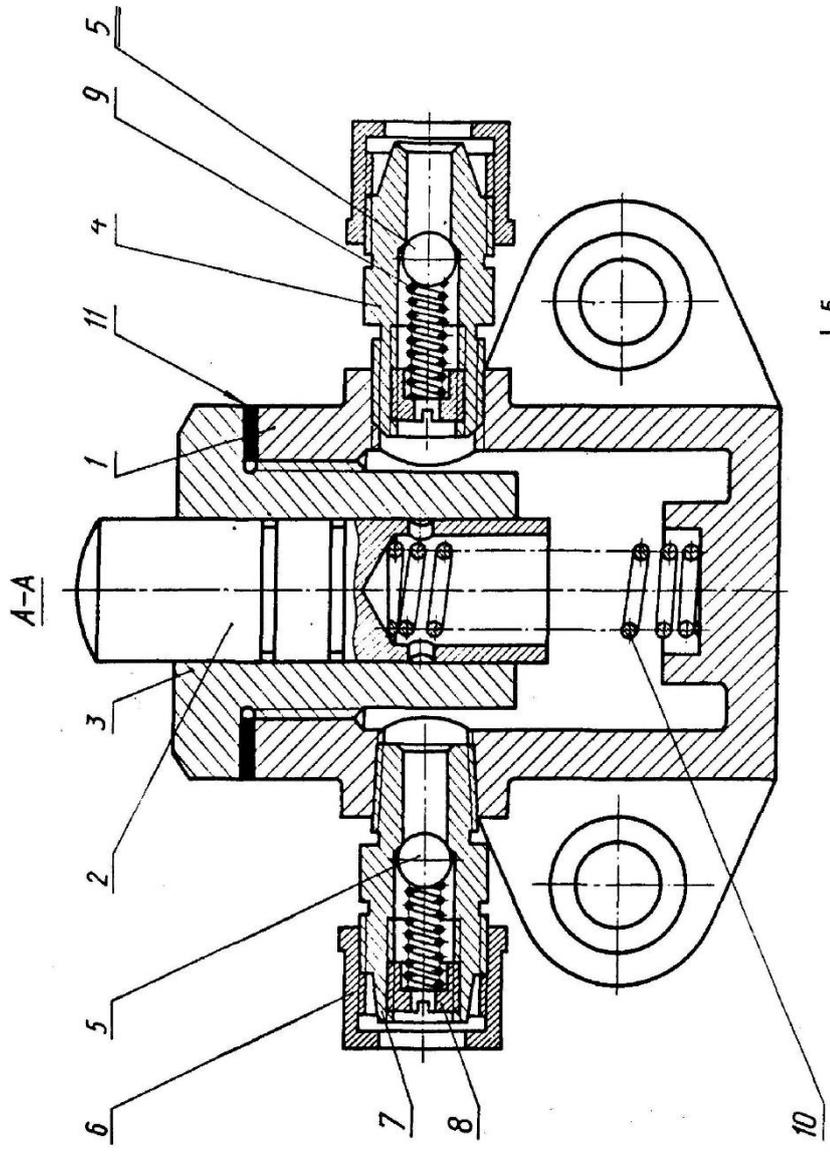


Вид А  
От лев 2

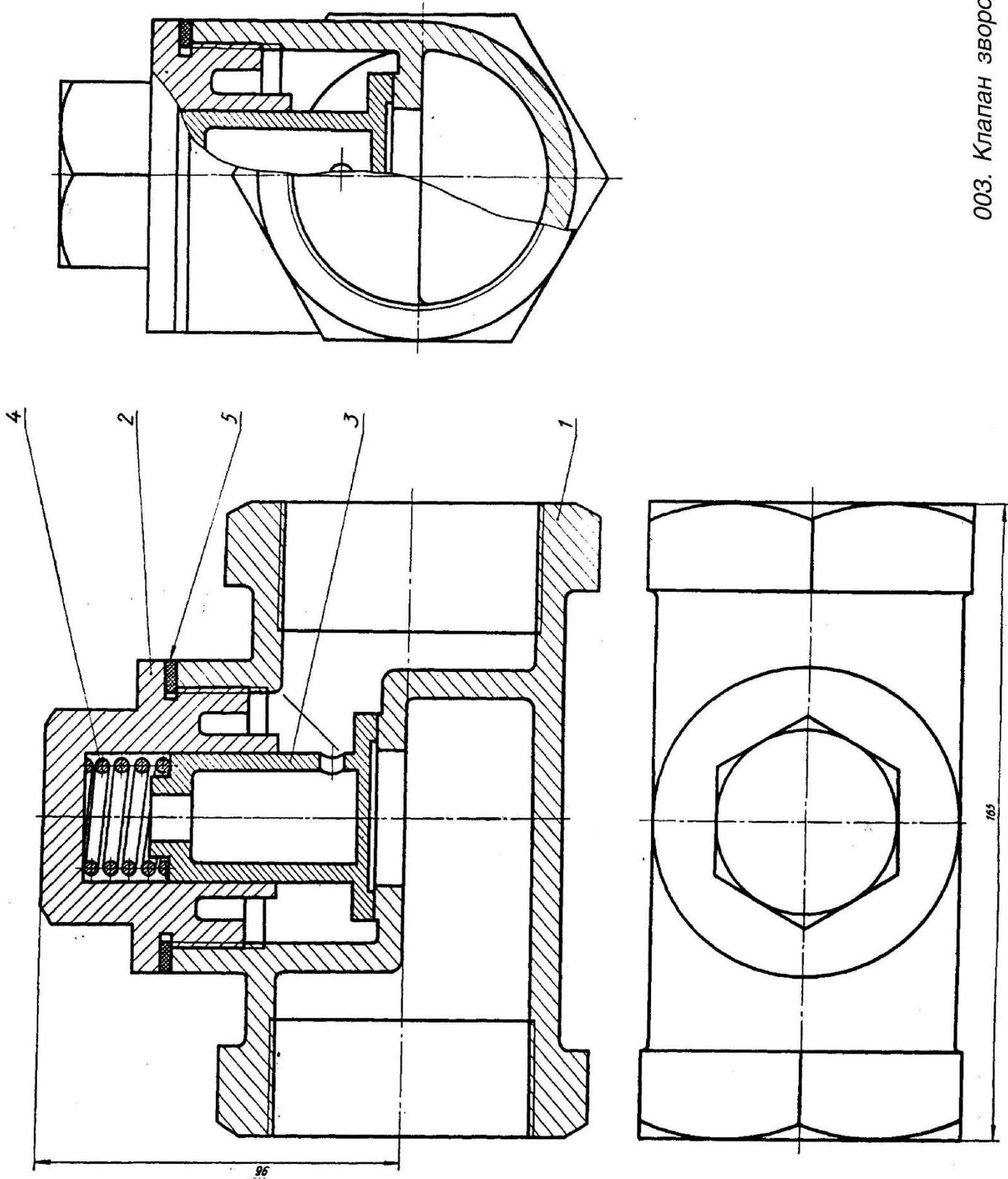






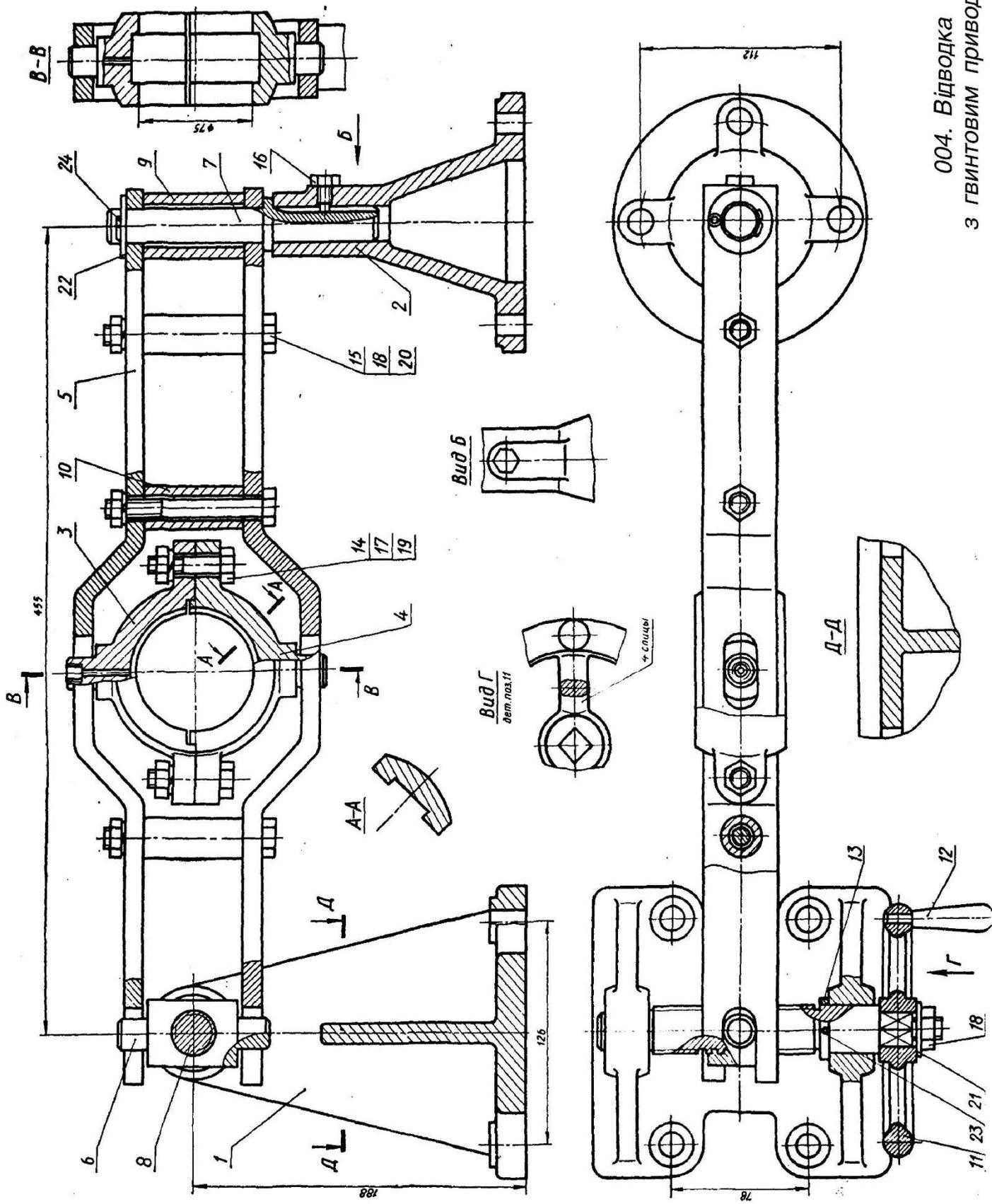
002. Насос плунжерный





003. Клапан зворотній



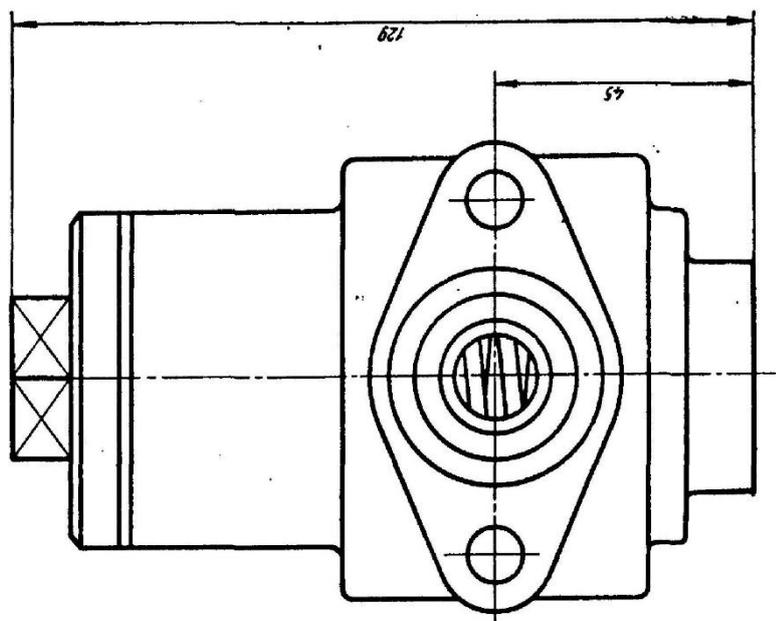


004. Відводка з гвинтовим приводом

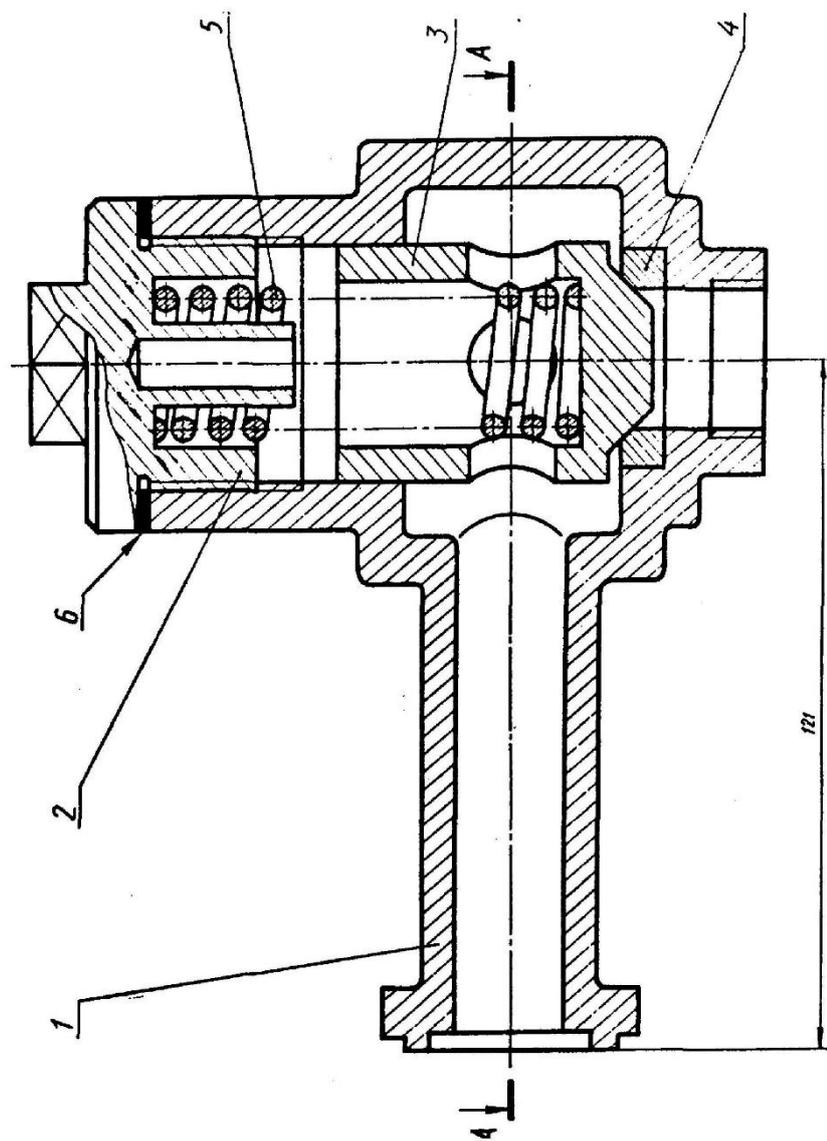
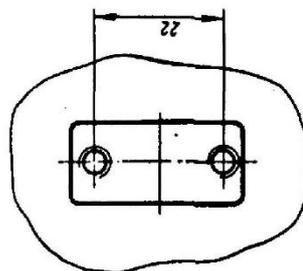
Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка		
				<u>Документація</u>				
			НГКГД.009004.000 СК	<u>Складальне креслення</u>				
				<u>Деталі</u>				
		1	НГКГД.009004.001	Корпус	1			
		2	НГКГД.009004.002	Стійка	1			
		3	НГКГД.009004.003	Півкільце верхнє	1			
		4	НГКГД.009004.004	Півкільце нижнє	1			
		5	НГКГД.009004.005	Важіль	2			
		6	НГКГД.009004.006	Траверса	1			
		7	НГКГД.009004.007	Вісь	1			
		8	НГКГД.009004.008	Гвинт	1			
		9	НГКГД.009004.009	Втулка	1			
		10	НГКГД.009004.010	Втулка	3			
		11	НГКГД.009004.011	Маховик	1			
		12	НГКГД.009004.012	Ручка	1			
		13	НГКГД.009004.013	Кільце	1			
				<u>Стандартні вироби</u>				
		14		Болт М10х40.58 ГОСТ 7798-70	2			
		15		Болт М12х90.58 ГОСТ 7798-70	3			
		16		Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	1			
		17		Гайка М12.5 ГОСТ 5915-70	2			
		18		Гвинт М10х25.58 ГОСТ 1481-64	4			
		19		Шайба 10 ГОСТ 6402-70	2			
		20		Шайба 12.65Г ГОСТ 11371-68	3			
		21		Шайба 12.65Г ГОСТ 11371-68	1			
		22		Шайба 30 ГОСТ 11371-68	1			
		23		Штифт 5С <sub>4</sub> х30 ГОСТ 3128-70	1			
		24		Шплінт 3х36 ГОСТ 397-66	1			
			НГКГД.009004.000					
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата	Відводка з гвинтовим приводом	Літ.	Аркуш	Аркушів
Розробив		Впертий л.		1.10.10				
Перевірів		Бабка В.						
Н.контр.		Бабка В.				КД-101		
Затвердив								

Деталі машин, які обертаються, як правило з'єднуються муфтами різної конструкції. Для включення і виключення на ходу з'єднувальних муфт використовуються відводки. На підлозі чи стіні встановлюється стійка 2, в якій вісь 7 кріпиться гвинтом 16. Кінець гвинта 16 входить в продовжений паз осі 7 і таким чином забезпечується можливість регулювання кільця відводки по висоті. На осі 7 обертається важіль 5, який складається із двох згнутих поліс, з'єднаних болтами 15 і розпірними втулками 9 і 10. Повздожні пази поліс важіля 5 входять пальці півкільця 3 і 4 роз'ємного кільця відводки, що надівається на рухому муфту (на кресленні не показана). Лівий кінець важіля 5 утворює втулку, в прорізі якої входять пальці траверси 6, яка переміщується по гвинту 8. При обертанні маховика 11, який кріпиться на гвинті 8, важіль 5, обертаючись навколо осі 7, переміщає кільце відводки, а разом з ним – рухому муфту.

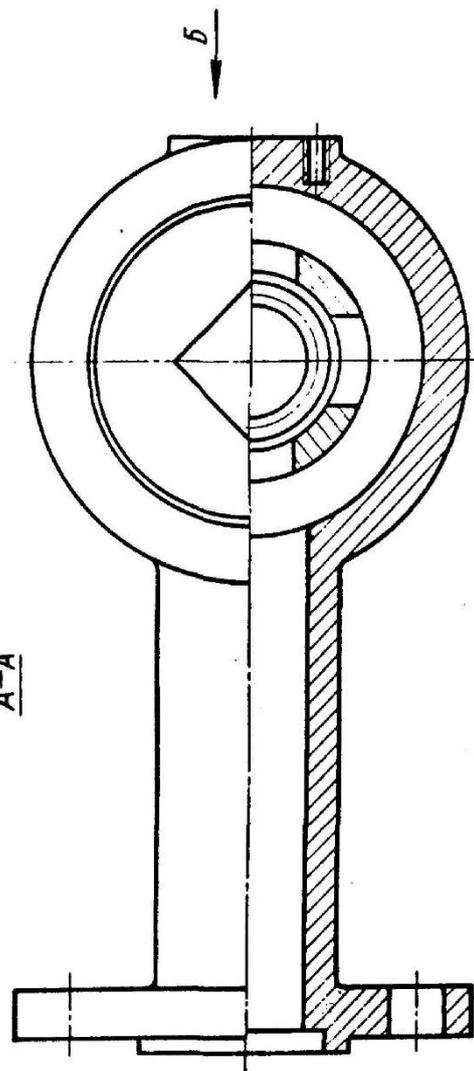
Матеріали. Поз. 1,2 – СЧ 15-32 ГОСТ 1412-70; поз. 3,4,6,7 – Ст.6 ГОСТ 380-71; поз. 5,8 – Сталь 30 ГОСТ 1050-60.



Вид б



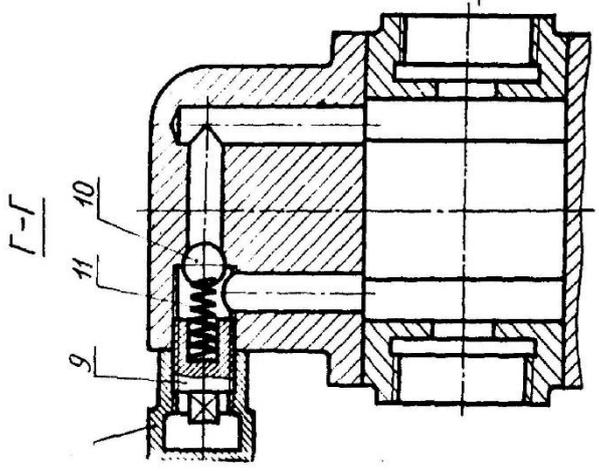
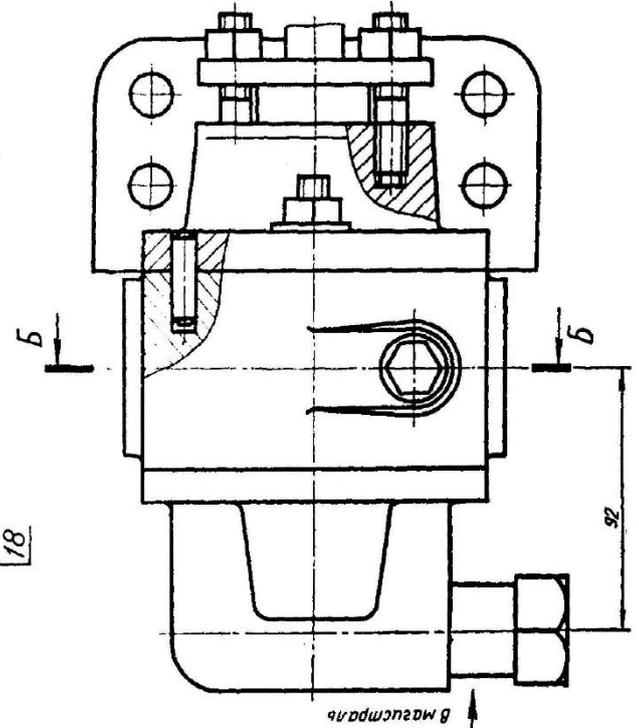
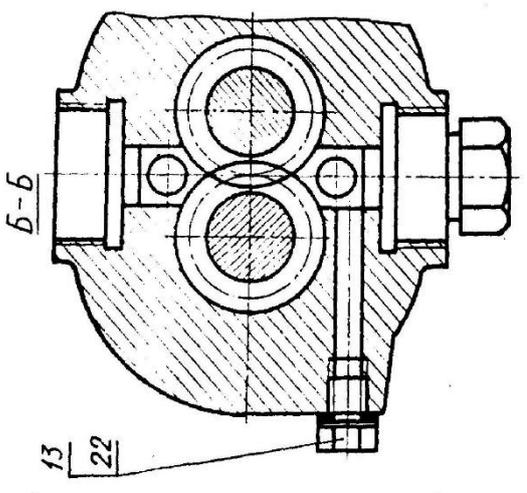
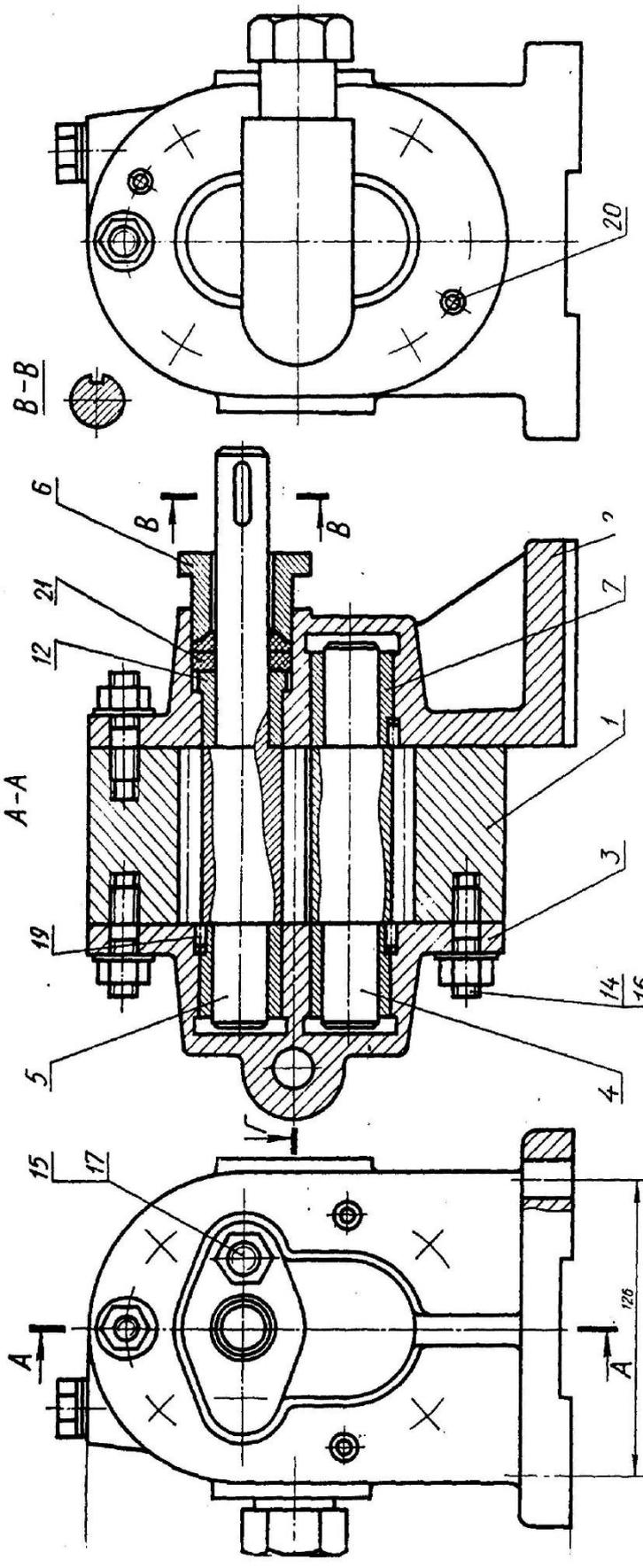
A-A



Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка		
				<u>Документація</u>				
			НГКГД.009005.000 СК	<u>Складальне креслення</u>				
				<u>Деталі</u>				
		1	НГКГД.009005.001	Корпус	1			
		2	НГКГД.009005.002	Кришка	1			
		3	НГКГД.009005.003	Клапан	1			
		4	НГКГД.009005.004	Сідло	1			
		5	НГКГД.009005.005	Пружина	1			
				<u>Стандартні вироби</u>				
		6		Прокладка К48х59х2- Мн 3138-62	1			
НГКГД.009005.000								
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата				
Розробив		Впертий л.		1.10.10	<b>Живлячий клапан</b>	Літ.	Аркуш	Аркушів
Перевірів		Бабка В.						
Н.контр.		Бабка В.				<b>КД-101</b>		
Затвердив								

Клапан живлення встановлюється на трубопроводах, з'єднуючи котли та резервуари з приладами, нагнітаючи газу чи рідини. Рідини або газ, що йдуть від нагнітаючого приладу, піднімають клапан 3 і проходять по лівому отвору корпусу 1 в котел чи резервуар. У зворотному напрямі рідина чи газ йти не можуть, бо у цьому випадку клапан 3 садиться на сідло 4. Для збереження корпусу 1 від завчасного зносу в нього втискується Стальне сідло 4. Пружина 5 забезпечує своєчасну посадку клапана 3 на сідло 4. Прокладка 6 забезпечує щільне прилягання кришки 2 до корпусу 1.

Матеріали. Поз. 1, 2 – СЧ 15 – 32 ГОСТ 1412 – 70; поз. 3 – Бр. ОЦС 3 – 12 – 5 ГОСТ 613 – 65.

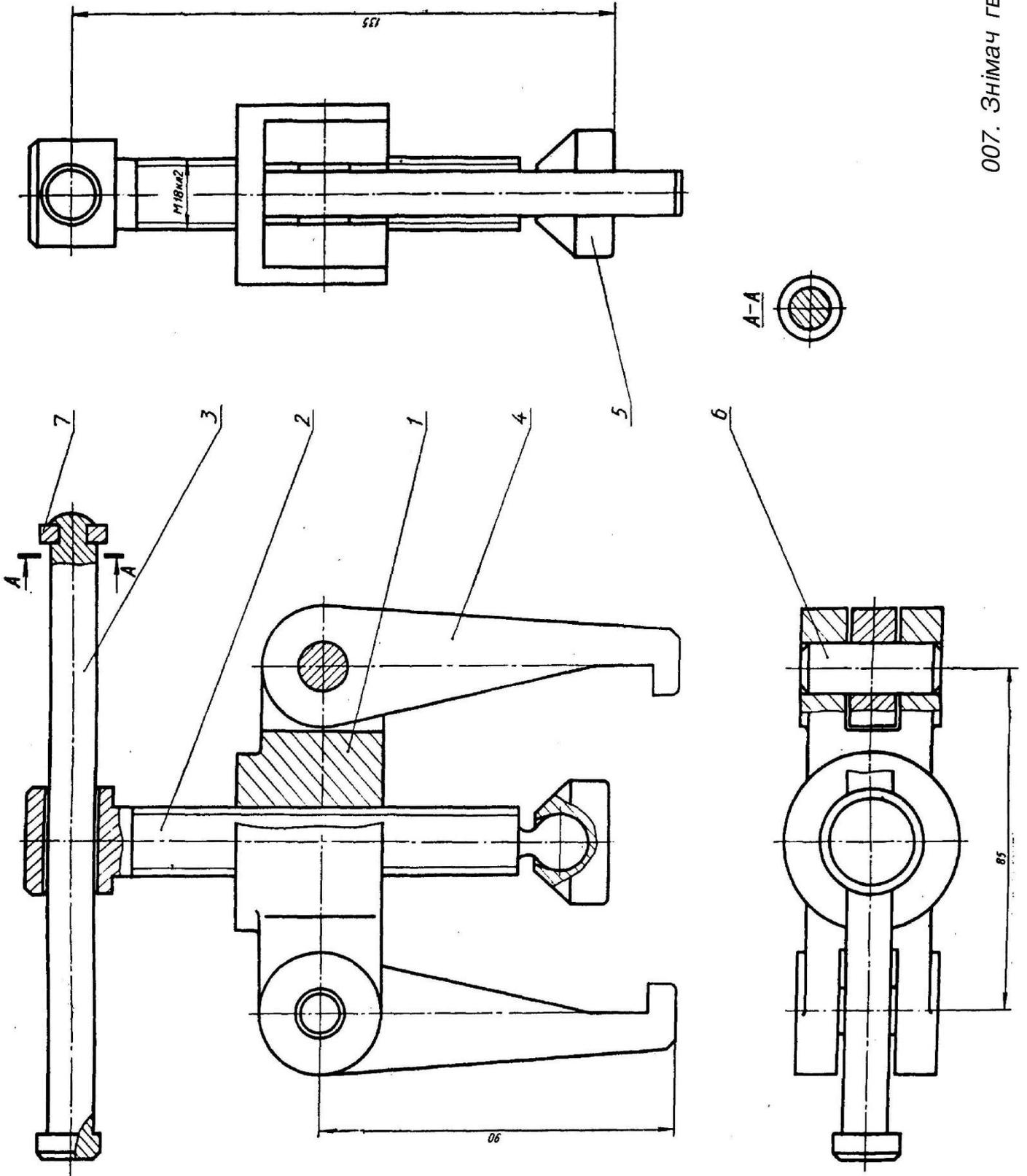


006. Насос шестерневый

Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка		
				<u>Документація</u>				
			НГКГД.009006.000 СК	<u>Складальне креслення</u>				
				<u>Деталі</u>				
		1	НГКГД.009006.001	Корпус	1			
		2	НГКГД.009006.002	Кришка	1			
		3	НГКГД.009006.003	Кришка	1			
		4	НГКГД.009006.004	Шестерня z=24, m=2	1			
		5	НГКГД.009006.005	Шестерня z=24, m=2	1			
		6	НГКГД.009006.006	Кришка сальника	1			
		7	НГКГД.009006.007	Втулка	3			
		8	НГКГД.009006.008	Коепак	1			
		9	НГКГД.009006.009	Натискаючий гвинт	1			
		10	НГКГД.009006.0010	Кулька	1			
		11	НГКГД.009006.0011	Пружина	1			
		12	НГКГД.009006.0012	Втулка	1			
		13	НГКГД.009006.0013	Пробка М14х15	1			
				<u>Стандартні вироби</u>				
		14		Шпилька М10х30(12/22)58 ГОСТ 11765 – 66	11			
		15		Шпилька М12х35(15/26)58 ГОСТ 11765 – 66	2			
		16		Гайка М10.5 ГОСТ 5915 - 70	11			
		17		Гайка М12.5 ГОСТ 5915 - 70	4			
		18		Шайба 12 ГОСТ 11371 – 68	11			
		19		Штифт 4С <sub>4</sub> х12 ГОСТ 3128 - 70	3			
		20		Штифт 6С <sub>4</sub> х36 ГОСТ 3128 - 70	4			
		21		Кільце СГ 32 – 21 – 3.5 ГОСТ 6418 – 67	2			
		22		Прокладка П48х20х1.5 Мн 3138-62	1			
<b>НГКГД.009006.000</b>								
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата				
Розробив		Впертий л.		1.10.10	<b>Насос шестерневий</b>	Літ.	Аркуш	Аркушів
Перевірів		Бабка В.						
Н.контр.		Бабка В.				<b>КД-101</b>		
Затвердив								

Шестеренчастий насос застосовують для перекачування рідин, яке здійснюється впадинами шестерень 4 і 5, що знаходиться у корпусі 1. Шестерня 5 є ведучою і крутиться від двигуна через редуктор чи муфту. Шестерня 4 є відомою і отримує рух від шестерні 5. Для попередження повороту втулок 7 вони законтрагаєні циліндричними штифтами 19. Вихід вала шестерні 5 з кришки 2 ущільнений кільцями 21, запобігають протокі рідини через зазор між валом шестерні 5 і втулкою 12. Перекачувальна насосом рідина йде по трубі у лівий отвір корпусу 1. Під тиском крутяться шестерні 4 і 5 через правий отвір рідина йде у магістраль. При збільшенні тиску вище нормального кулька 10 стискує пружину 11. і тим самим відкриває отвір для виходу рідини в зворотному напрямку.

Матеріали. Поз. 1 – 3, 6 – СЧ 18 – 36 ГОСТ 1412 – 70; поз. 4, 5, 9 10 – Сталь 40 ГОСТ 1050 – 60; роз. 7, 8 – Бр. Амц 9 – 2Л ГОСТ 493 – 54.



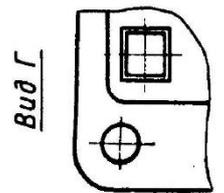
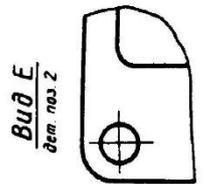
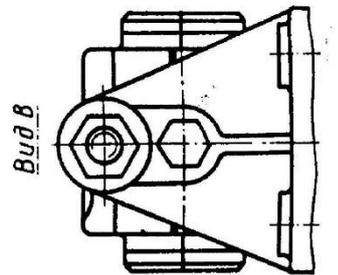
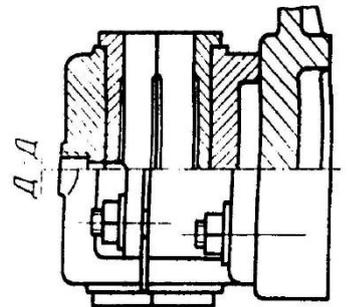
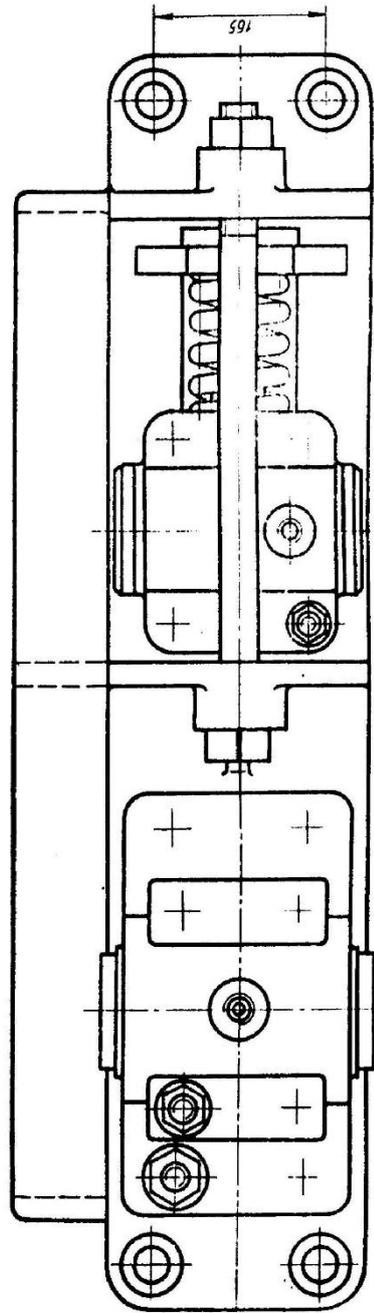
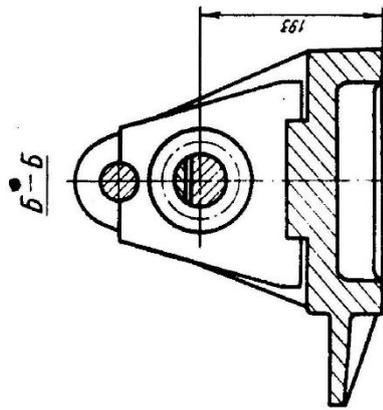
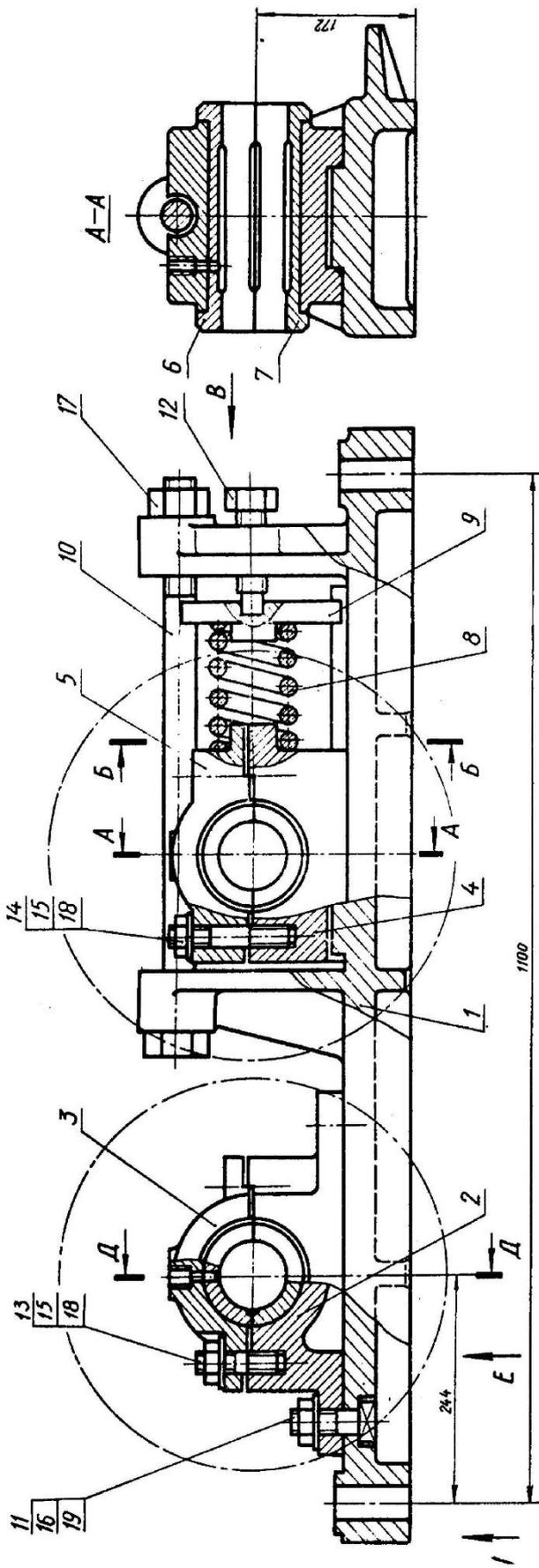
007. Знімач гвинтовий

Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка		
				<u>Документація</u>				
			НГКГД.009007.000 СК	<u>Складальне креслення</u>				
				<u>Деталі</u>				
		1	НГКГД.009007.001	Траверса	1			
		2	НГКГД.009007.002	Гвинт	1			
		3	НГКГД.009007.003	Рукоятка	1			
		4	НГКГД.009007.004	Лапка	2			
		5	НГКГД.009007.005	Наконечник	1			
		6	НГКГД.009007.006	Штифт	1			
		7	НГКГД.009007.007	Шайба	1			
				<u>Стандартні вироби</u>				
НГКГД.009007.000								
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата				
Розробив		Впертий л.		1.10.10	Знімач гвинтовий	Літ.	Аркуш	Аркушів
Перевірів		Бабка В.						
Н.контр.		Бабка В.				КД-101		
Затвердив								

Знімач гвинтовий застосовують для зняття деталей машин, щільно насаджених на чи вісь.

При знятті кільця шарикопідшипника з кінця вала наконечник 5 впирається в торцеву частину вала, а кривообразні кінці лапок 4 захвачують торець тільки того кільця, яке змонтоване з натягом. Крутячи рукоятку 3, зміщують траверсу 1 з лапками 4 до головки гвинта 2, при цьому лапки 4 стягують кільце підшипника з вала.

Матеріали. Поз. 1, 3, 4 – Сталь 20 ГОСТ 1050 – 60; поз. 2, 5 – Сталь 30 ГОСТ 1050 – 60.



008. Опора  
валкового подрібнювача

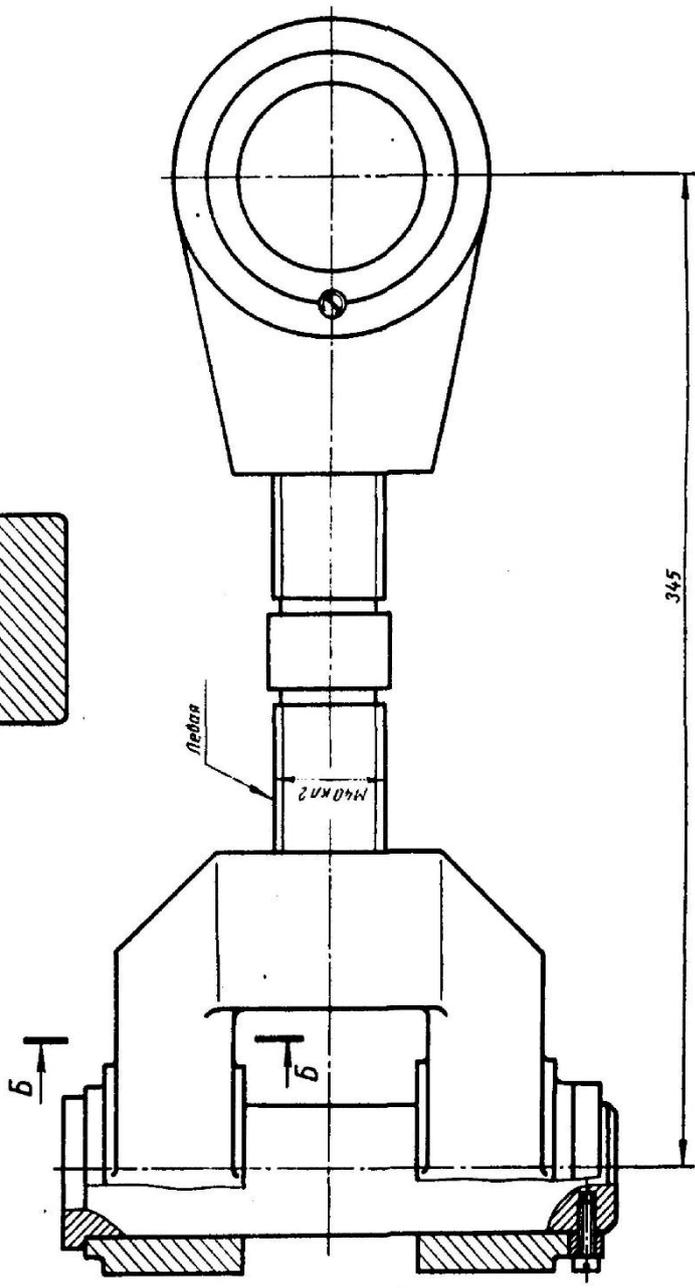
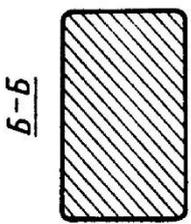
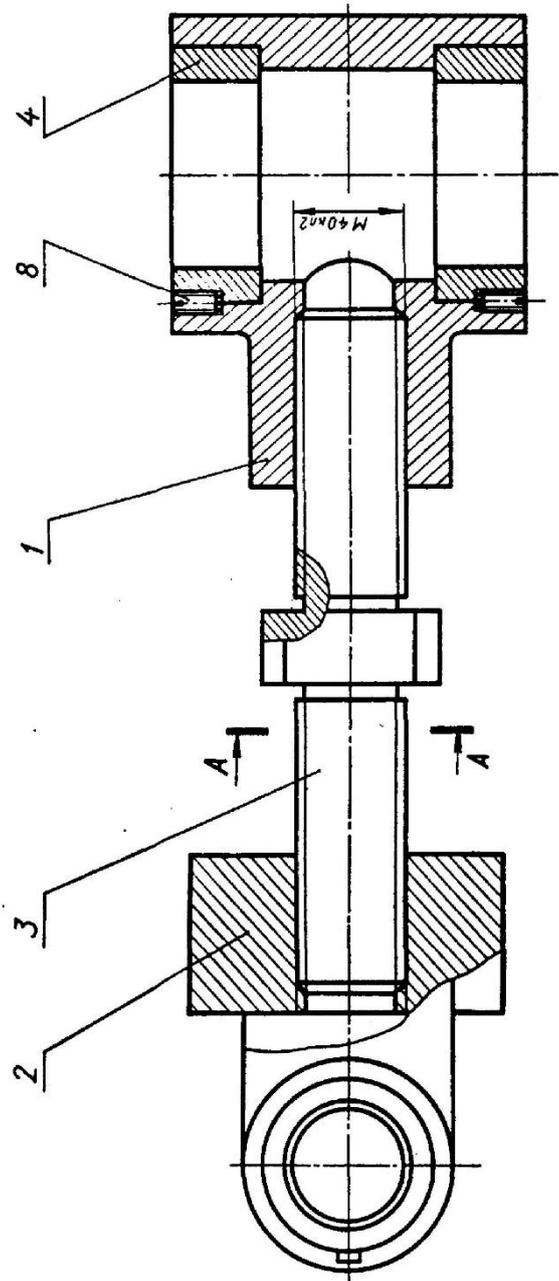
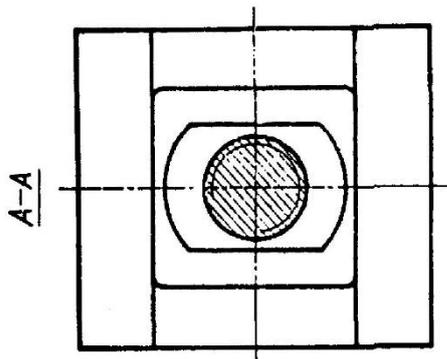
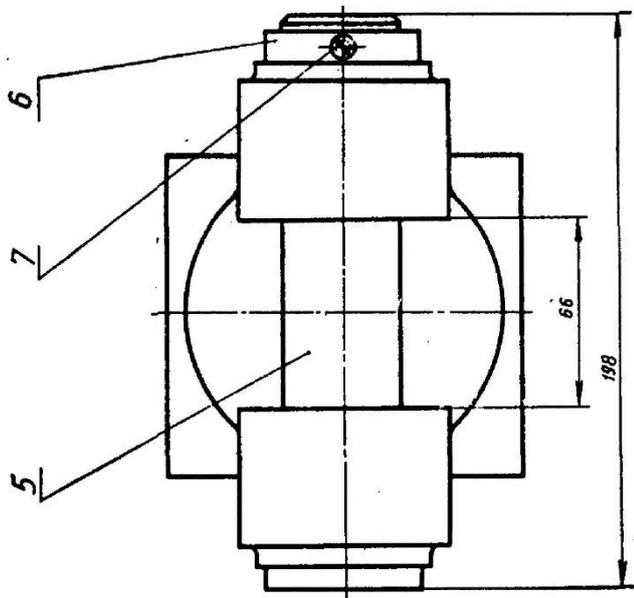
Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка	
				<u>Документація</u>			
			НГКГД.009008.000 СК	<u>Складальне креслення</u>			
				<u>Деталі</u>			
		1	НГКГД.009008.001	Станина	1		
		2	НГКГД.009008.002	Корпус	1		
		3	НГКГД.009008.003	Кришка	1		
		4	НГКГД.009008.004	Корпус	1		
		5	НГКГД.009008.005	Кришка	1		
		6	НГКГД.009008.006	Вкладиш верхній	2		
		7	НГКГД.009008.007	Вкладиш нижній	2		
		8	НГКГД.009008.008	Пружина	1		
		9	НГКГД.009008.009	Повзун	1		
		10	НГКГД.009008.010	Болт М32х340	1		
				<u>Стандартні вироби</u>			
		11		Болт М24х75.58 ГОСТ 7798-70	4		
		12		Гвинт М20х100.58 ГОСТ 1481 – 64	1		
		13		Шпилька М20х90(25/46)58 ГОСТ 11765 – 66	4		
		14		Шпилька М20х100(25/46)58 ГОСТ 11765 – 66	4		
		15		Гайка М20.5 ГОСТ 5915 - 70	8		
		16		Гайка М24.5 ГОСТ 5915 - 70	4		
		17		Шайба М32.5 ГОСТ 5915 – 70	2		
		18		Шайба М20 ГОСТ 11371 – 68	8		
		19		Шайба 24 ГОСТ11371 – 68	4		
НГКГД.009008.000							
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата	Опора валового подрібнювача		
Розробив		Впертий л.		1.10.10			
Перевірів		Бабка В.					
Н.контр.		Бабка В.					
Затвердив							
					Літ.	Аркуш	Аркушів
					КД-101		

Валковий подрібнювач застосовують для подрібнення грудок відпрацьованої формованої землі в цехах для литва.

Кожен із двох валків показаних на кресленні штрих – пунктирною лінією насаджений на вал. Вали опираються на підшипники двох опор валового подрібнювача.

На кресленні показана одна опора валового подрібнювача. Підшипник правого валка під дією пружини 8 мають деякі переміщення. На поверхні станини 1 є направляючі виступи, які входять в пази корпуси підшипників 4 для запобігання перекосу підшипників. Якщо до формуючої суміші попадають кусочки метала, то підшипник з валком зміщується в право і таким чином запобігається псування валків. Сила натягу пружини 8 регулюється гвинтом 12 і повзуном 9. Підшипники мають змінні бронзові вкладиші 6 і 7.

Матеріали. Поз. 1 – 5 – Сч 15 – 32 ГОСТ 1412 – 70; поз. 6, 7 – Бр. АЖ 9 – 4Л ГОСТ 493 – 54; поз. 8 – Сталь 65Г ГОСТ 1050 – 60; поз. 9 – Сталь Ст.6 ГОСТ 380 – 71.

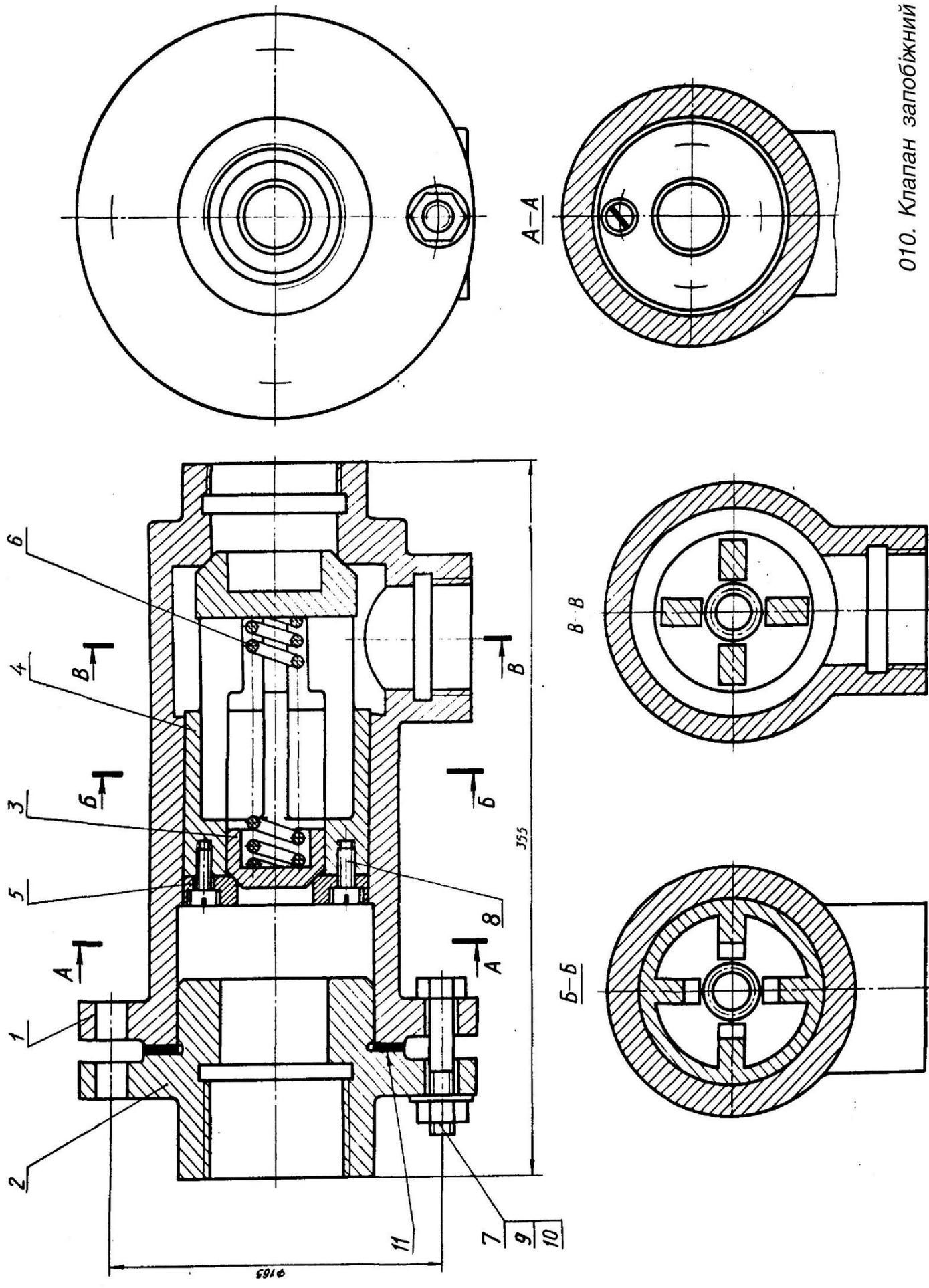


Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка																									
				<u>Документація</u>																											
			НГКГД.009009.000 СК	<u>Складальне креслення</u>																											
				<u>Деталі</u>																											
		1	НГКГД.009009.001	Корпус	1																										
		2	НГКГД.009009.002	Вилка	1																										
		3	НГКГД.009009.003	Стяжка	1																										
		4	НГКГД.009009.004	Вкладиш	2																										
		5	НГКГД.009009.005	Вісь	1																										
		6	НГКГД.009009.006	Кільце	1																										
				<u>Стандартні вироби</u>																											
		7		Гвинт М4х28.58 ГОСТ 1491 - 72	1																										
		8		Гвинт М6х25.58 ГОСТ 1477 - 64	2																										
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px auto; width: fit-content;"> <p style="text-align: center;">НГКГД.009009.000</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Зм.</th> <th>Арк.</th> <th>№ докум.</th> <th>Підп.</th> <th>Дата</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Розробив</td> <td></td> <td>Впертий л.</td> <td></td> <td>1.10.10</td> </tr> <tr> <td>Перевірів</td> <td></td> <td>Бабка В.</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Н.контр.</td> <td></td> <td>Бабка В.</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Затвердив</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> </div>							Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата	Розробив		Впертий л.		1.10.10	Перевірів		Бабка В.			Н.контр.		Бабка В.			Затвердив				
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата																											
Розробив		Впертий л.		1.10.10																											
Перевірів		Бабка В.																													
Н.контр.		Бабка В.																													
Затвердив																															
<b>Тяга</b>					Літ.	Аркуш	Аркушів																								
					<b>КД-101</b>																										

Тяга застосовується для проміжного (ланки) механічних пристроїв.

Тяга має корпус 1 з двома змінними Стальними втулками 4, які фіксуються гвинтами 8 від провертання. Вилка 2 через вісь 5 з'єднана з іншими сусідніми ланками механізму. Корпус 1 і вилка 2 з'єднані гвинтовою (стяжкою) 3, що має на кінцях праву і ліву різьби М40 кл. 2. Довжину тяги можна регулювати. Для цього треба повертати ключем середню частину (стяжки).

Матеріали. Поз. 1 – 3, 5, 6 – Сталь 20 ГОСТ 1050 – 60; поз. 4 – Бр. ОЦС 5 – 5 – 5 ГОСТ 613 – 65.



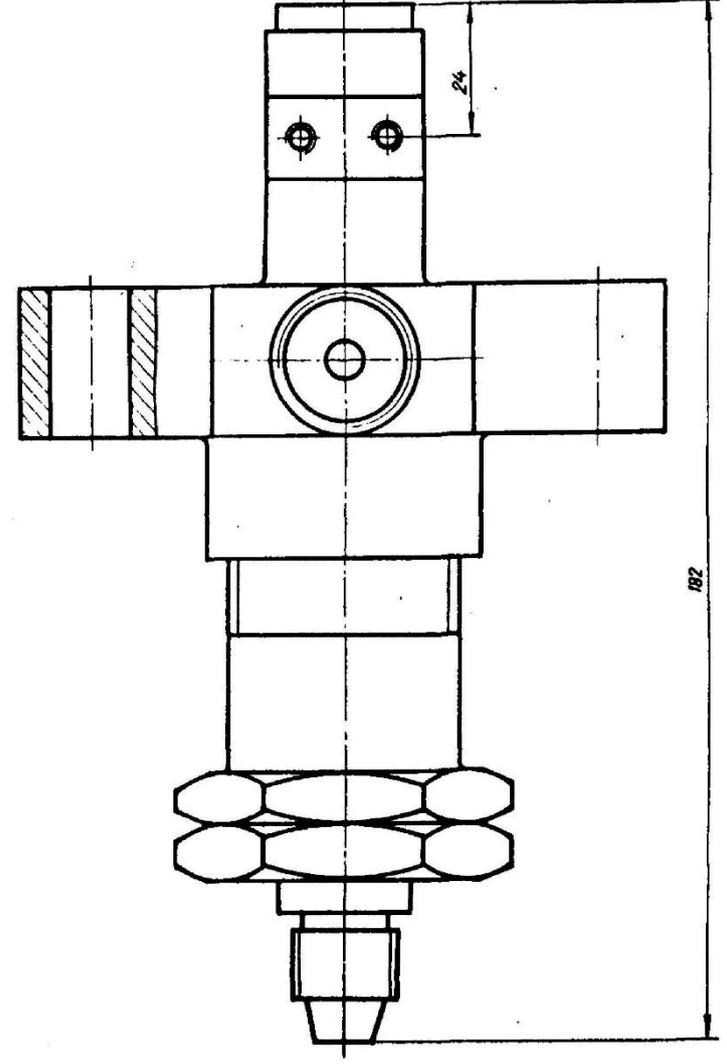
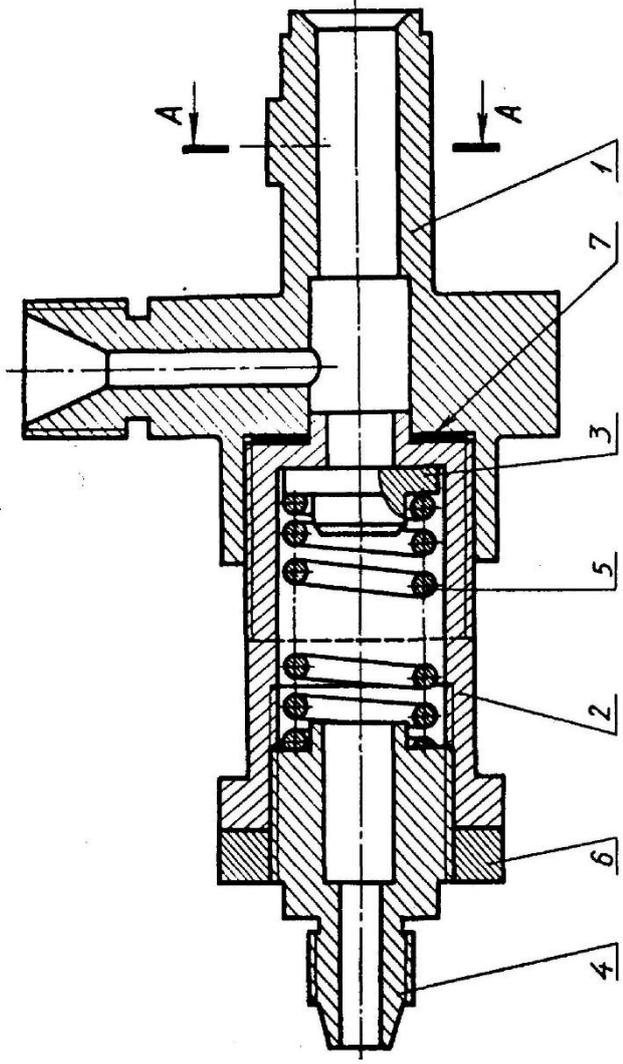
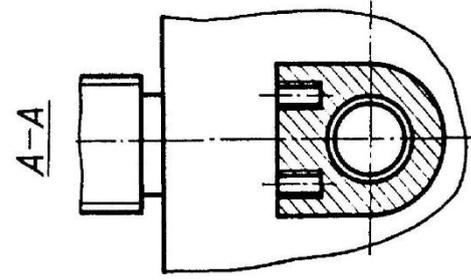
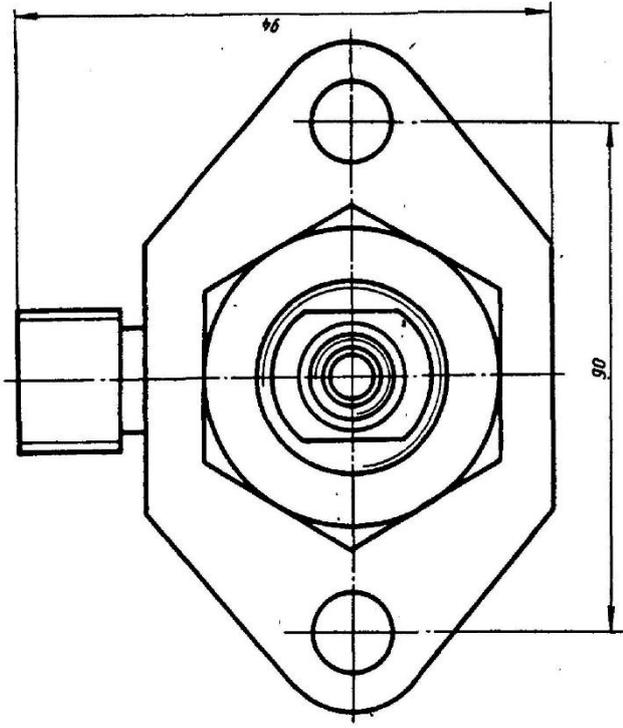
010. Клапан запобіжний

Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка
				<u>Документація</u>		
			НГКГД.009010.000 СК	<u>Складальне креслення</u>		
				<u>Деталі</u>		
		1	НГКГД.009010.001	Корпус	1	
		2	НГКГД.009010.002	Кришка	1	
		3	НГКГД.009010.003	Стакан	1	
		4	НГКГД.009010.004	Клапан	1	
		5	НГКГД.009010.005	Кільце	1	
		6	НГКГД.009010.006	Пружина	1	
				<u>Стандартні вироби</u>		
		7		Болт М14х80.58 ГОСТ 7798-70	4	
		8		Гвинт М8х28.58	4	
				ГОСТ 1491 – 72		
		9		Гайка М14.5 ГОСТ 5915 - 70	4	
		10		Шайба 14 ГОСТ 11371 – 68	4	
		11		Прокладка П95х120х2	1	
				МН 3138 – 62		
НГКГД.009010.000						
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.			
Розробив		Впертий л.		1.10.10	Літ.	Аркуш
Перевірів		Бабка В.				Аркушів
				Запобіжний клапан	КД-101	
Н.контр.		Бабка В.				
Затвердив						

Дійсний запобіжний клапан є складовою частиною пристрою повороту і повернення плити формувальної машини.

Пресові формувальні машини приводяться у дію стиснутим повітрям. Стиснуте повітря тисне на лівий торець клапана 4, притискаючи його правим конічним кінцем до конусного (росточки) у середині корпусу 1. У такому положенні клапан 4 закритий. Після цього повітря продовжує давити на торець стакану 3, примушуючи його рухатись вправо і стиснути пружину 6. Внаслідок цього відкривається прохід для повітря, який через вікна в середині стінок клапана 4 і нижче отвору корпусу 1 поступає в балон, приводячи до руху плити формувальної машини. При поверненні плити у вихідне положення відбувається випуск повітря в атмосферу через правий отвір корпусу 1. Клапан відкривається під тиском повітря, що поступає з балона по нижньому отвору корпусу 1. Стакан 3 при цьому переміщується вліво до упора в кільце 5.

Матеріали. Поз. 1,2 – СЧ 15 – 32 ГОСТ 1412 – 70; поз. 3 – Бр. АМс 9 – 2 ГОСТ 18175 – 72; поз. 4,5 – Сталь Ст.6 ГОСТ 380 – 71; поз. 6 – Сталь 65Г ГОСТ 1050 – 60;



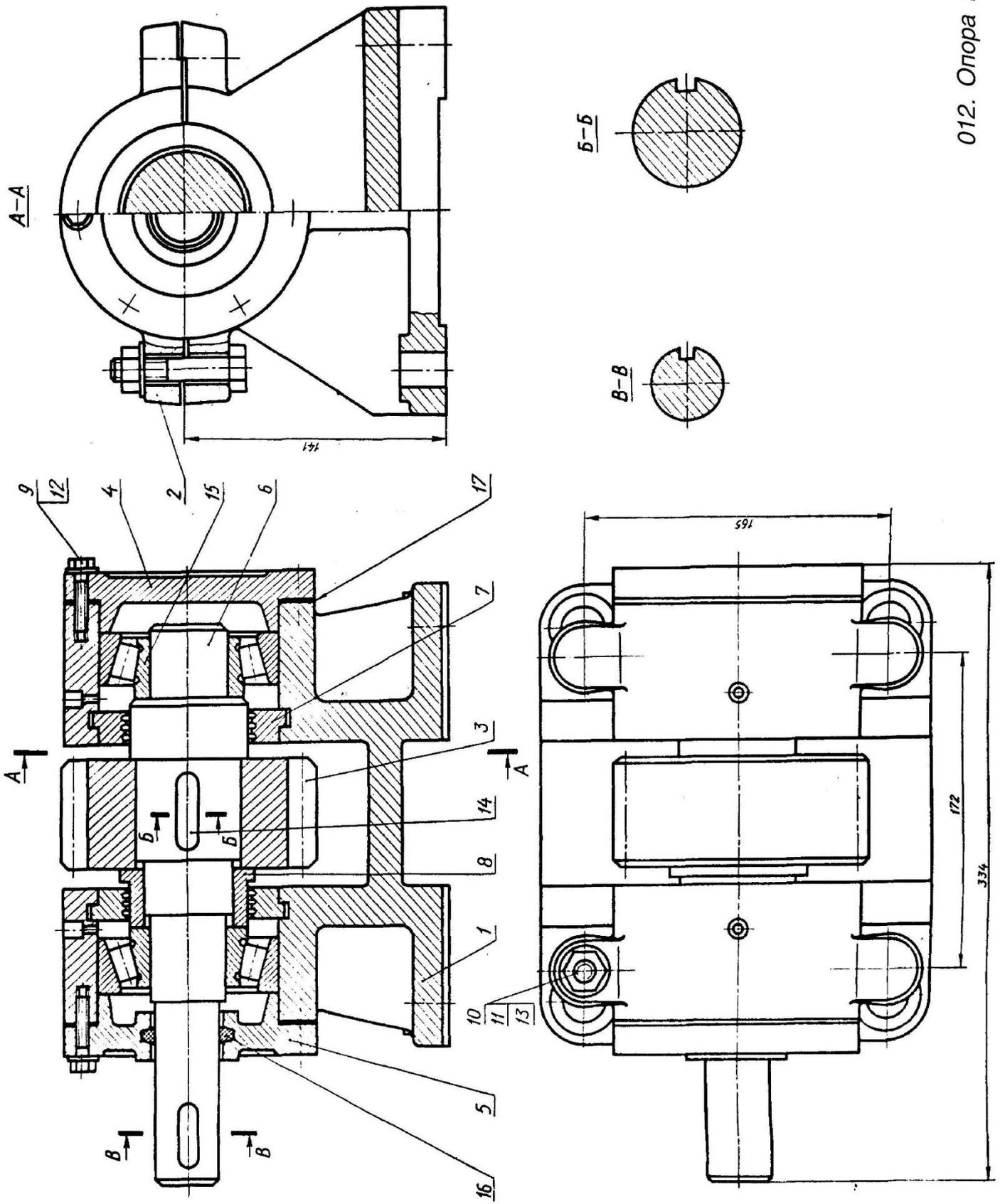
011. Клапан зворотній

Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка
				<u>Документація</u>		
			НГКГД.009011.000 СК	<u>Складальне креслення</u>		
				<u>Деталі</u>		
		1	НГКГД.009011.001	Корпус	1	
		2	НГКГД.009011.002	Гайка	1	
		3	НГКГД.009011.003	Клапан	1	
		4	НГКГД.009011.004	Наконечник	1	
		5	НГКГД.009011.005	Пружина	1	
				<u>Стандартні вироби</u>		
		6		Гайка М32.5 ГОСТ 5915 - 70	1	
		7		Прокладка П18х40х2	1	
				МН 3138 – 62		
НГКГД.009011.000						
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.	Клапанзворотній		
Розробив	Впертий л.		1.10.10			
Перевірів	Бабка В.					
Н.контр.	Бабка В.					
Затвердив						
				Літ.	Аркуш	Аркушів
				КД-101		

Зворотній клапан встановлюється на трубах, що з'єднує резервуар з приладом.

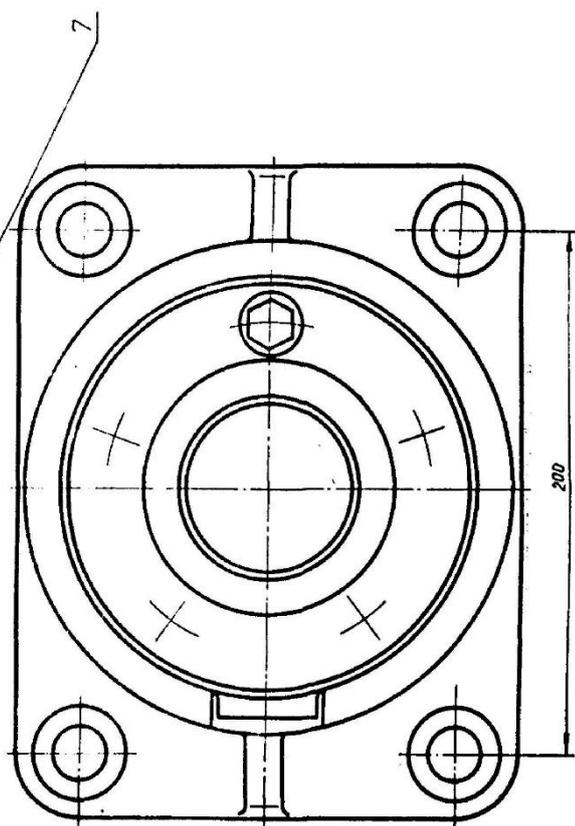
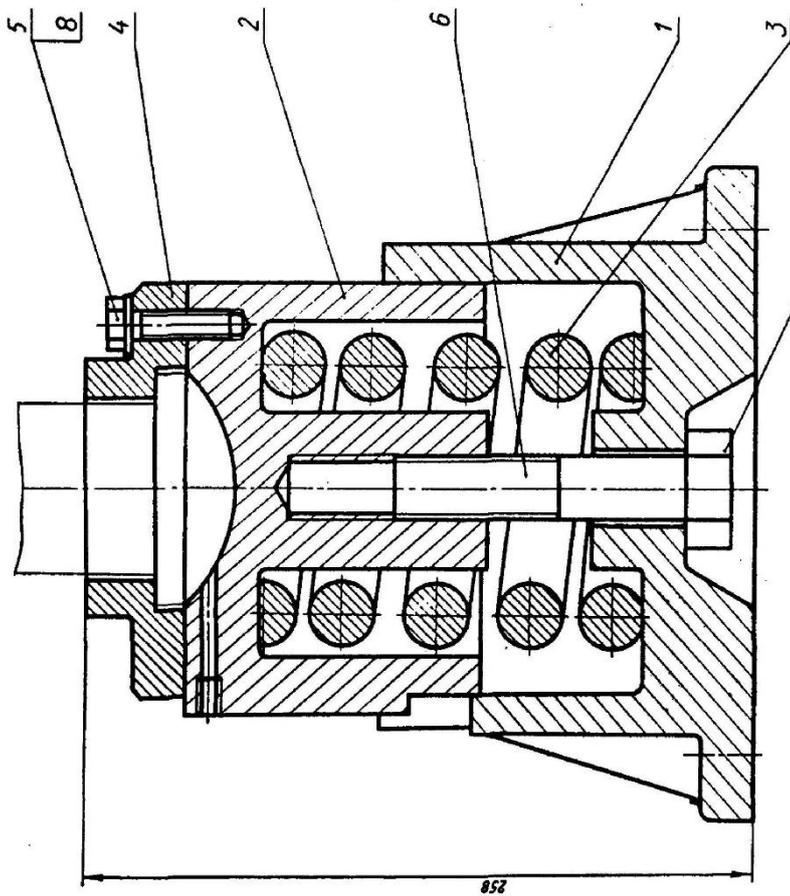
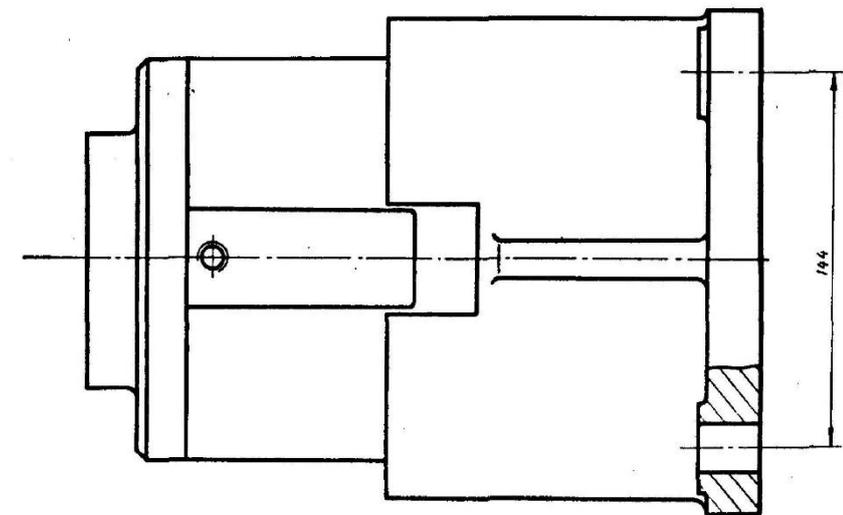
Рідина, що йде під тиском з нагнітаючого приладу через правий отвір порожнину корпусу 1, переміщує клапан 3 і стискує пружину 5. При падінні тиску рідини під дією пружини 5 клапан закриває отвір корпусу, перегороджуючи тим самим зворотній вихід рідини. Верхній отвір корпусу призначений для продування трубопроводу.

Матеріали. Поз. 1, 2, 4 – Сталь 20 ГОСТ 1050 – 60; поз. 3 – Сталь 20 ГОСТ 1050 – 60; поз. 5 – Сталь 65Г ГОСТ 1050 – 60.



012. Опора вала



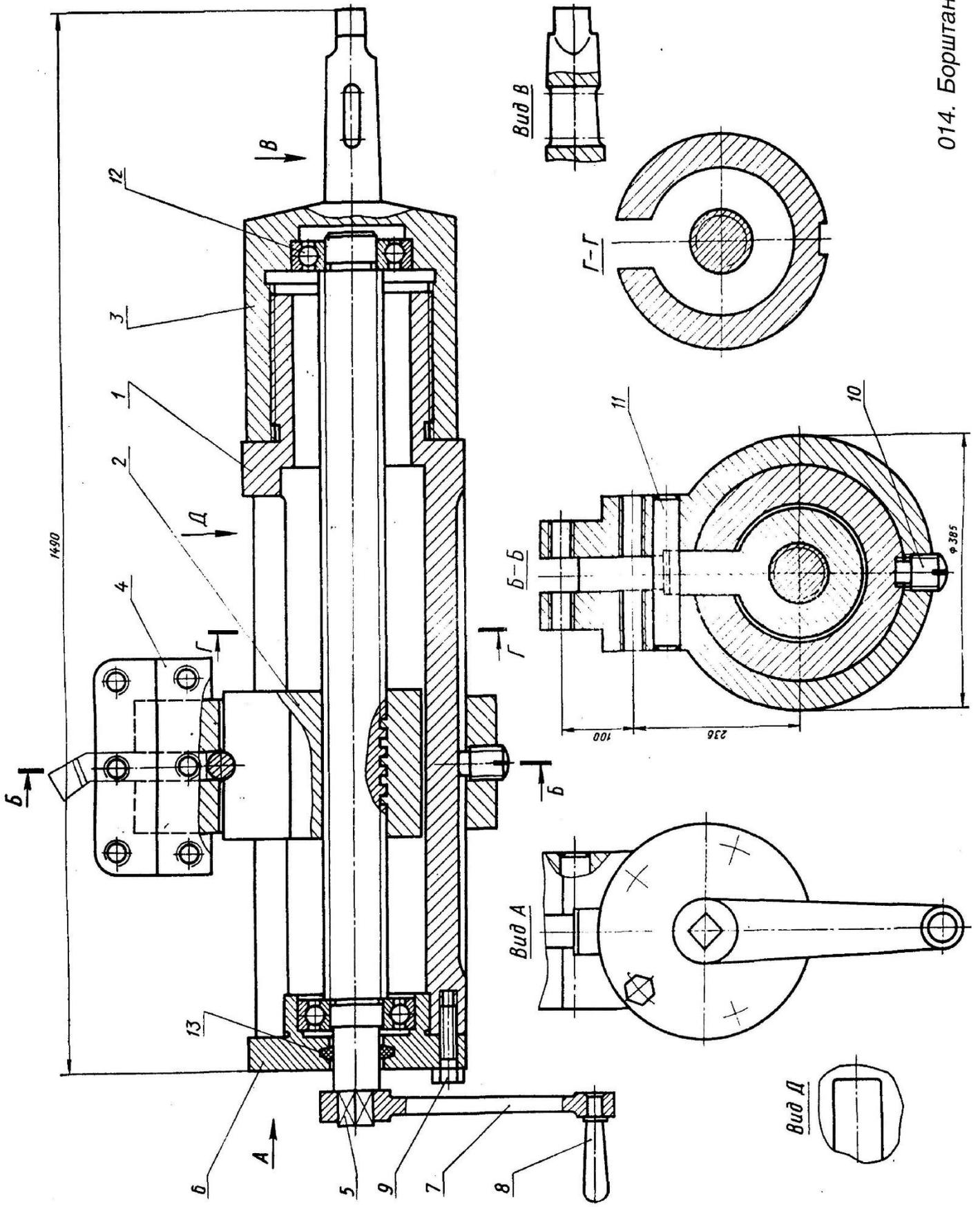


013. Амортизатор

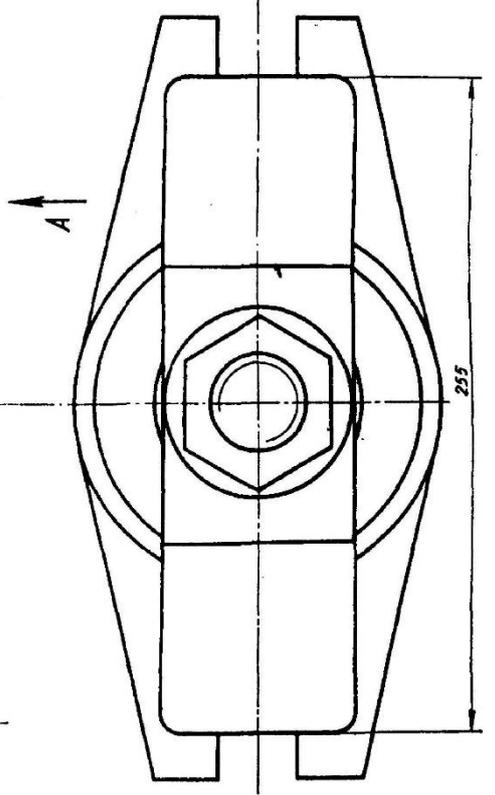
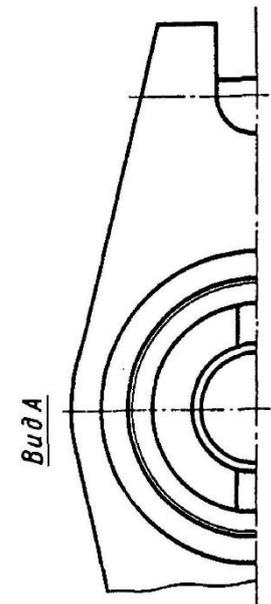
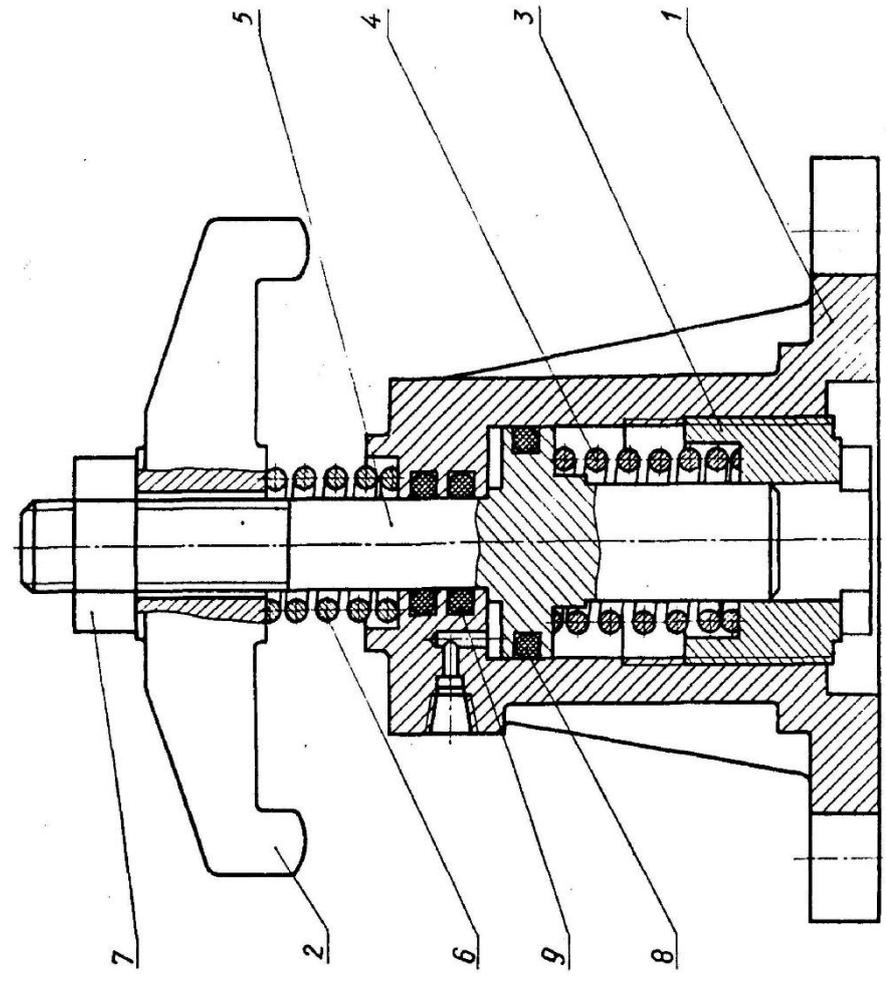
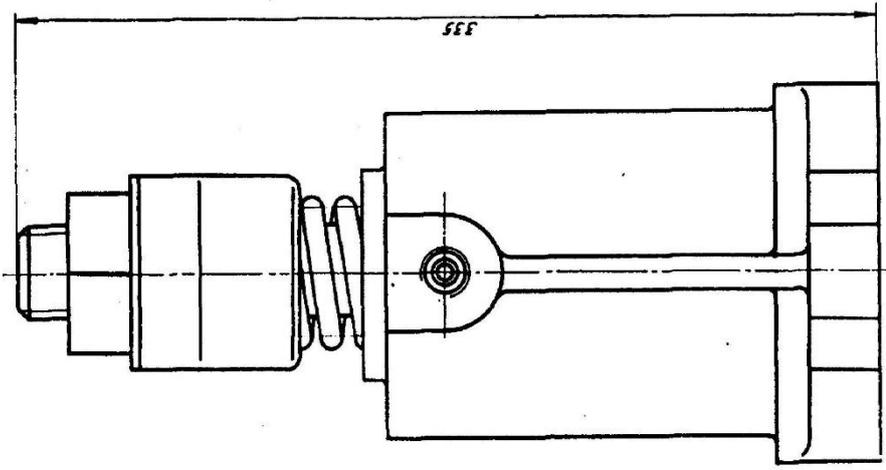
Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка	
				<u>Документація</u>			
			НГКГД.009013.000 СК	<u>Складальне креслення</u>			
				<u>Деталі</u>			
		1	НГКГД.009013.001	Корпус	1		
		2	НГКГД.009013.002	Циліндр направляючий	1		
		3	НГКГД.009013.003	Пружина	1		
		4	НГКГД.009013.004	Кришка	1		
				<u>Стандартні вироби</u>			
		5		Болт М12х40.58 ГОСТ 7798 – 70	6		
		6		Шпилька М20Х65(25/46)58 ГОСТ 11765 – 66	1		
		7		Гайка М20.5 ГОСТ 5915 - 70	1		
		8		Шайба 12 ГОСТ 11371 – 68	6		
				НГКГД.009013.000			
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.	Амортизатор	Літ.	Аркуш	Аркушів
Розробив	Впертий л.		1.10.10				
Перевірів	Бабка В.						
Н.контр.	Бабка В.				КД-101		
Затвердив							

Пружинний амортизатор використовують для поглинання ударного навантаження, що виникає при ударі об ролик злитка, що виходить з валків прокатного стану. Удар передається на амортизатор через колонку, що має внизу шарову опорну поверхню що доторкається до відповідної виїмки направляючого циліндра 2. Для зменшення тертя і зносу опорної поверхні з лівої сторони через отвори направляючого циліндра 2 підводиться густе мастило. Направляючий циліндр 2 опирається на пружину 3, що сприймає удар. Пружина упирається у корпус амортизатора. Виступ направляючого циліндра чинить опір його повороту.

Матеріали. Поз. 1, 2 – СЧ 15 – 32 ГОСТ 1412 – 70; поз. 3 – Сталь 65Г ГОСТ 1050 – 60; поз. 4 – Сталь Ст.6 ГОСТ 380 – 71.



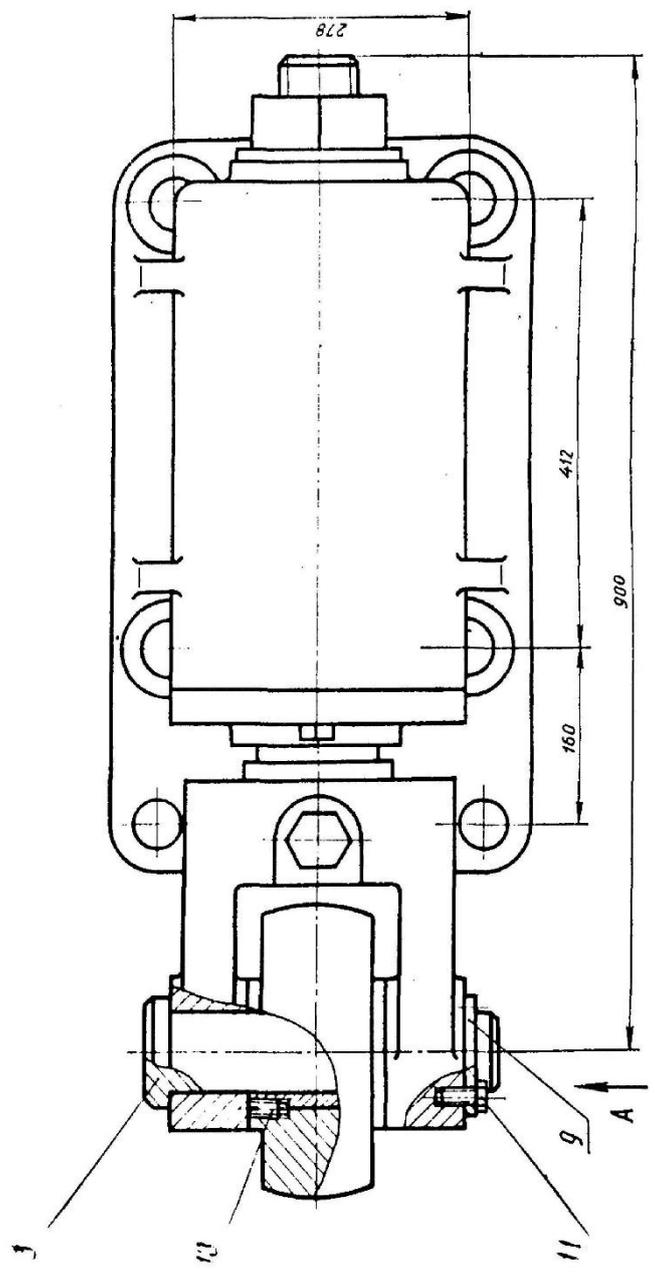
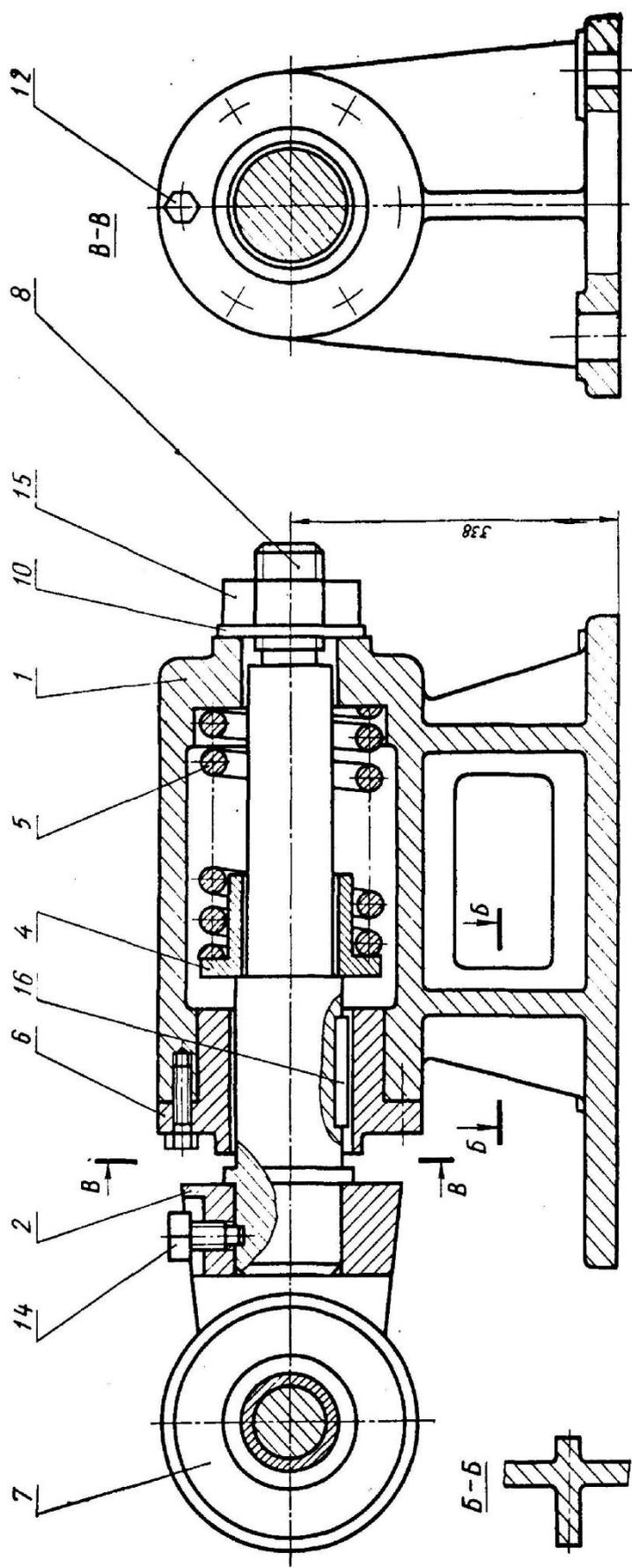




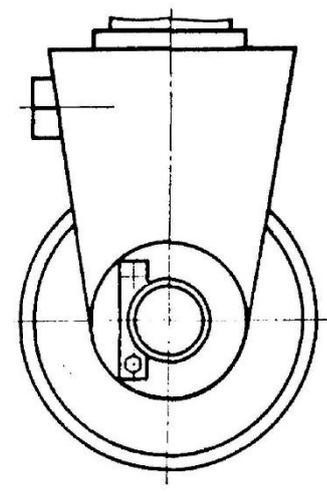
Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка
				<u>Документація</u>		
			НГКГД.009015.000 СК	<u>Складальне креслення</u>		
				<u>Деталі</u>		
		1	НГКГД.009015.001	Корпус	1	
		2	НГКГД.009015.002	Прижим	1	
		3	НГКГД.009015.003	Стакан	1	
		4	НГКГД.009015.004	Пружина	1	
		5	НГКГД.009015.005	Поршень	1	
		6	НГКГД.009015.006	Пружина	1	
				<u>Стандартні вироби</u>		
		7		Гайка М36.5 ГОСТ 5915 - 70	1	
		8		Кільце НІ – 90х80 – 2	3	
				ГОСТ 9833 - 61	1	
		9		Кільце НІ – 35х28 – 2	2	
				ГОСТ 9833 - 61		
НГКГД.009015.000						
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.	Прихват		
Розробив	Впертий л.		1.10.10			
Перевірів	Бабка В.					
Н.контр.	Бабка В.					
Затвердив						
				Літ.	Аркуш	Аркушів
				КД-101		

Гідравлічний прихват застосовують для кріплення заготовок при механічній обробці. Оливо під тиском поступає через лівий отвір в порожнину корпуса 1. При цьому поршень 5 опускається. Прижим 2 притискає заготовку до стола стакана чи до опорної площини, а пружини 4, 6 стискаються для звільнення заготовки олива знімається з площини корпуса і під тиском пружини 4 поршень піднімається вгору і тим самим піднімає прижим 2 над заготовкою. Кільце 8 і 9 з малостійкої гуми забезпечує ущільнення поршня 5.

Матеріали. Поз. 1, 2 – СЧ 15 – 38 ГОСТ 1412 – 70; поз. 3, 5 – Сталь 30 ГОСТ 1050 – 60; поз. 4, 6 – Сталь 65Г ГОСТ 1050 – 60.

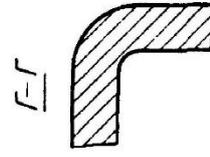
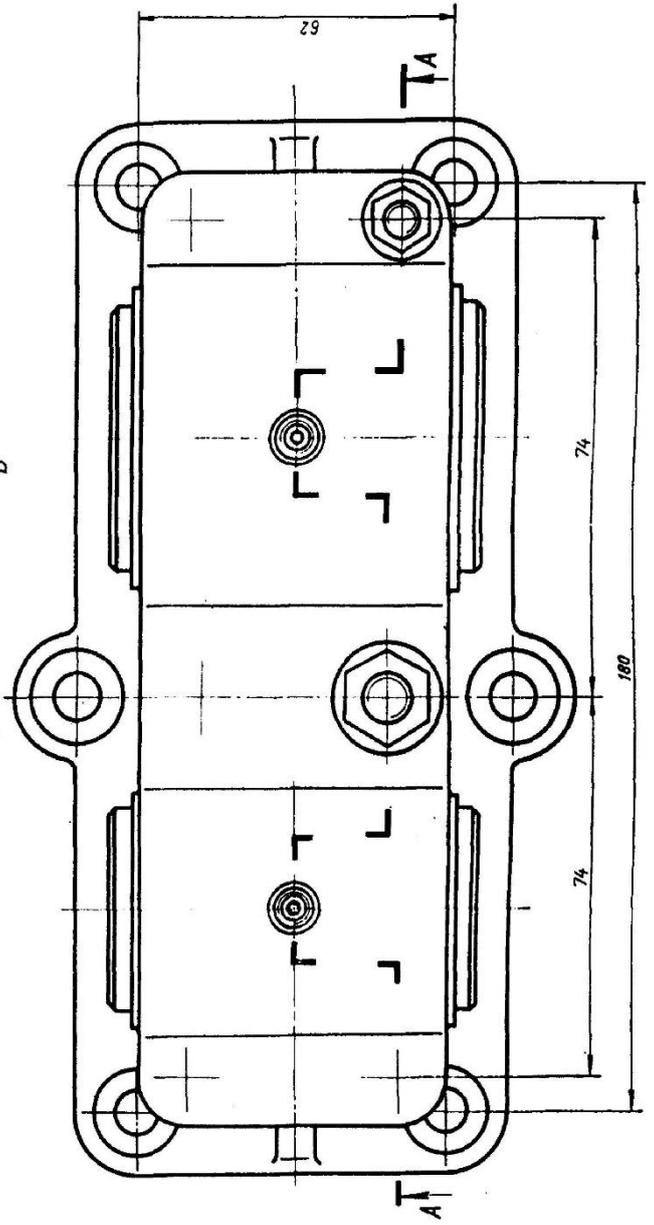
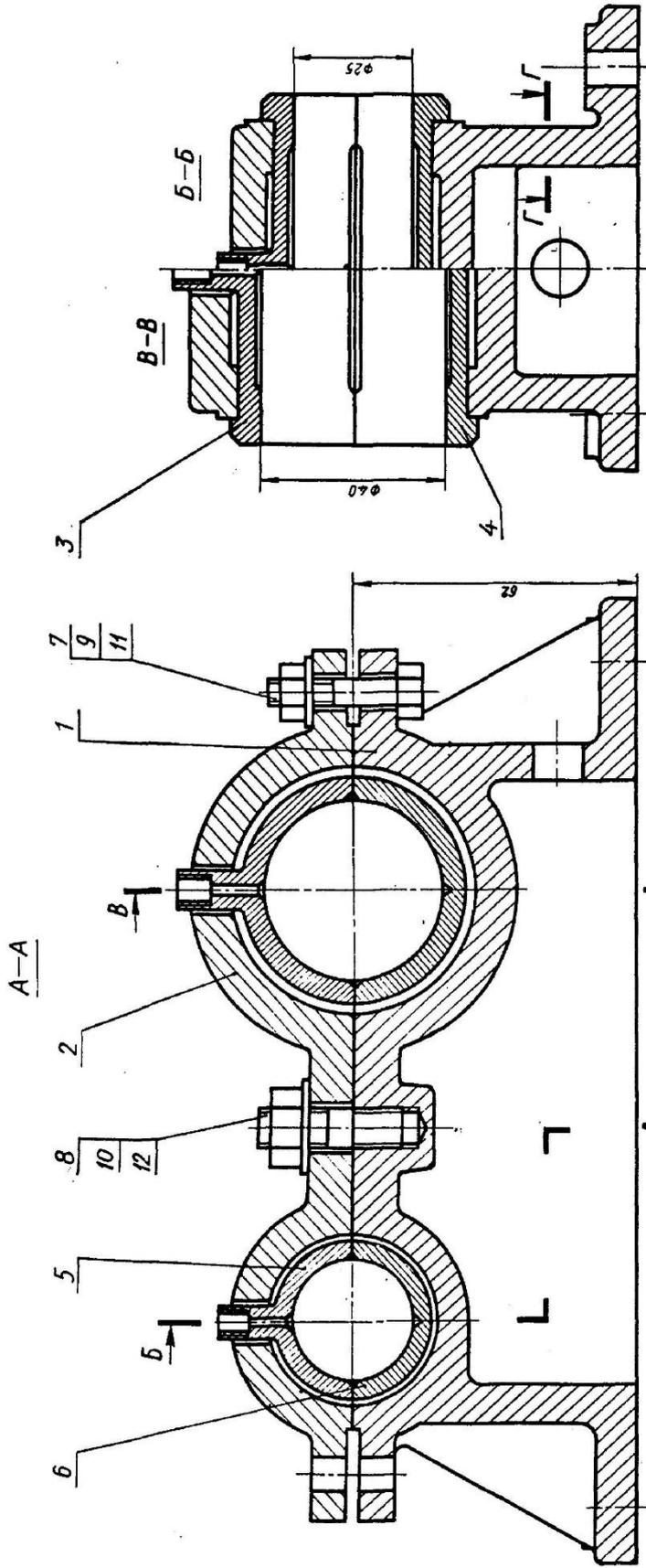


Вид А



016. Ролік упорний





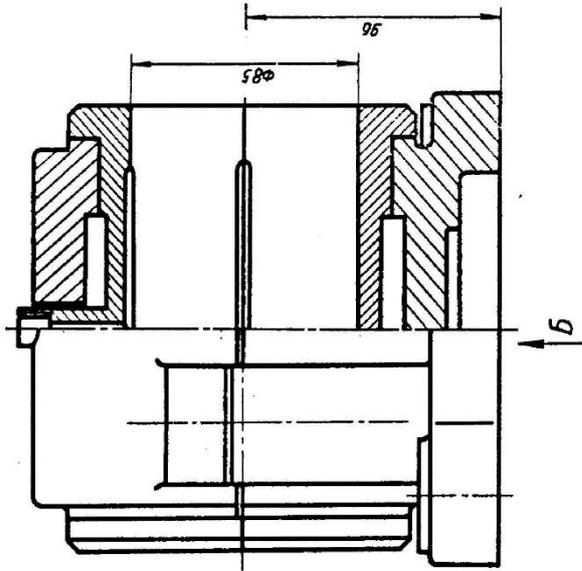
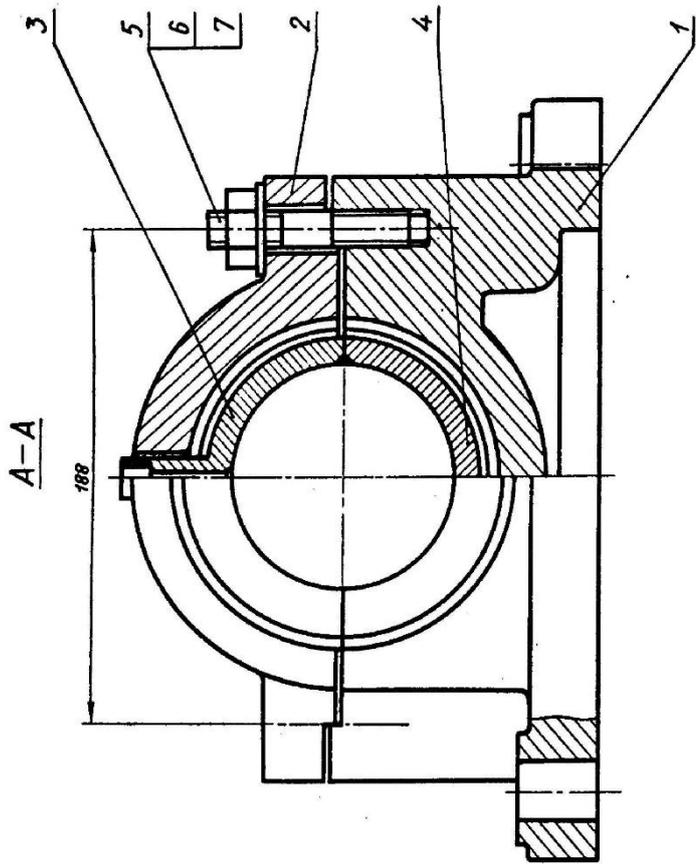
Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка
				<u>Документація</u>		
			НГКГД.009017.000 СК	<u>Складальне креслення</u>		
				<u>Деталі</u>		
		1	НГКГД.009017.001	Корпус	1	
		2	НГКГД.009017.002	Кришка	1	
		3	НГКГД.009017.003	Вкладиш верхній	1	
		4	НГКГД.009017.004	Вкладиш нижній	1	
		5	НГКГД.009017.005	Вкладиш верхній	1	
		6	НГКГД.009017.006	Вкладиш нижній	1	
				<u>Стандартні вироби</u>		
		7		Болт М8х32.58 ГОСТ 7798 - 70	4	
		8		Шпилька М10х28(12/20)-58 ГОСТ 11765 – 66	2	
		9		Гайка М8.5 ГОСТ 5915 - 70	4	
		10		Гайка М10.5 ГОСТ 5915 - 70	2	
		11		Шайба 8 ГОСТ 11371 – 68	4	
		12		Шайба 10 ГОСТ 11371 - 68 ГОСТ 9833 - 61	2	
НГКГД.009017.000						
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.	Підшипник здвоєний		
Розробив	Впертий л.		1.10.10			
Перевірів	Бабка В.					
Н.контр.	Бабка В.					
Затвердив						
				Літ.	Аркуш	Аркушіє
				КД-101		

Спарений підшипник застосовують як опору двох валів, що обертаються і являє собою підшипник ковзання з змінними бронзовими (вкладишами) 3, 4, 5, 6. Від повороту верхнього вкладишіє 3 і 5 фіксують циліндричними виступами. Мاستило до вкладишіє подається з маслянки, яка вгвинчується в отвори вкладишіє 3 і 5. Мاستило по каналам вкладишіє розподіляється по всій довжині опорних поверхонь валів. Підшипник кріпиться до станини агрегату шістьма болтами.  
Матеріали. Поз. 1, 2 – СЧ 15 – 32 ГОСТ 1412 – 70; поз. 3 – 6 – Бр. ОЦС 5-5-5 ГОСТ 613 – 65.

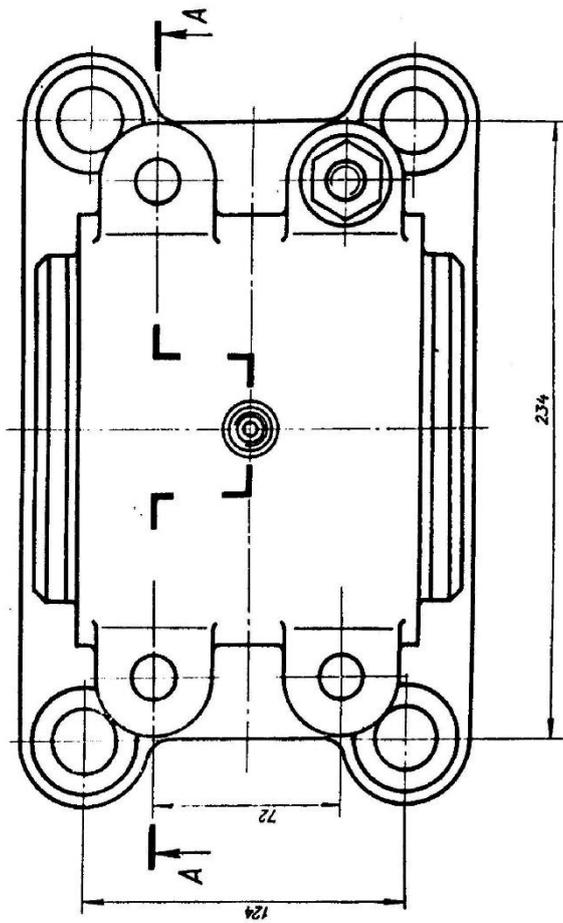
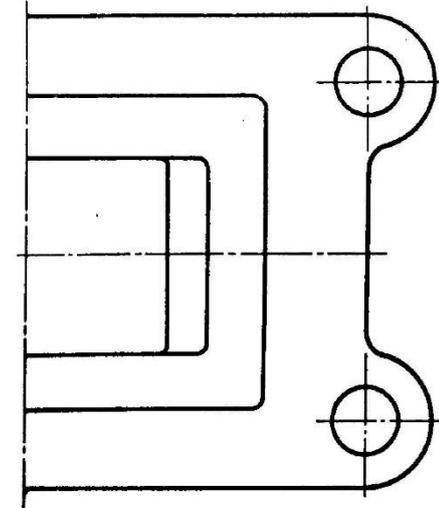


Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка		
				<u>Документація</u>				
			НГКГД.009018.000 СК	<u>Складальне креслення</u>				
				<u>Деталі</u>				
		1	НГКГД.009018.001	Корпус	1			
		2	НГКГД.009018.002	Прихват	1			
		3	НГКГД.009018.003	Колодка	1			
		4	НГКГД.009018.004	Кришка	1			
		5	НГКГД.009018.005	Поршень	1			
		6	НГКГД.009018.006	Шайба	1			
		7	НГКГД.009018.007	Пружина	1			
		8	НГКГД.009018.008	Шпилька М12	1			
		9	НГКГД.009018.009	Призма	1			
				<u>Стандартні вироби</u>				
		10		Болт М6х18.58 ГОСТ 7798 - 70	5			
		11		Гвинт М8х20.58 ГОСТ 1481 - 64	1			
		12		Гвинт М8х30.58 ГОСТ 11738 – 72	4			
		13		Гвинт М10х35.58 ГОСТ 11738 – 72	2			
		14		Гайка М12.5 ГОСТ 5915 – 70	2			
		15		Кільце СГ 23 – 14 – 2.5 ГОСТ 6818 – 67	2			
		16		Кільце СГ 37 – 24 – 5 ГОСТ 6418 – 67	1			
		17		Штифт 6Гх40 ГОСТ 3128 - 70	2			
		18		Шайба 12 ГОСТ 11371 - 68	1			
НГКГД.009018.000								
Зм.	Арк.	№ док.	Підп.	Дата				
Розробив		Впертий Л.		1.10.10	Прилад для нарізання сегментних шпонок	Літ.	Аркуш	Аркуші
Перевірів		Бабка В.						
Н.контр.		Бабка В.				КД-101		
Затвердив								

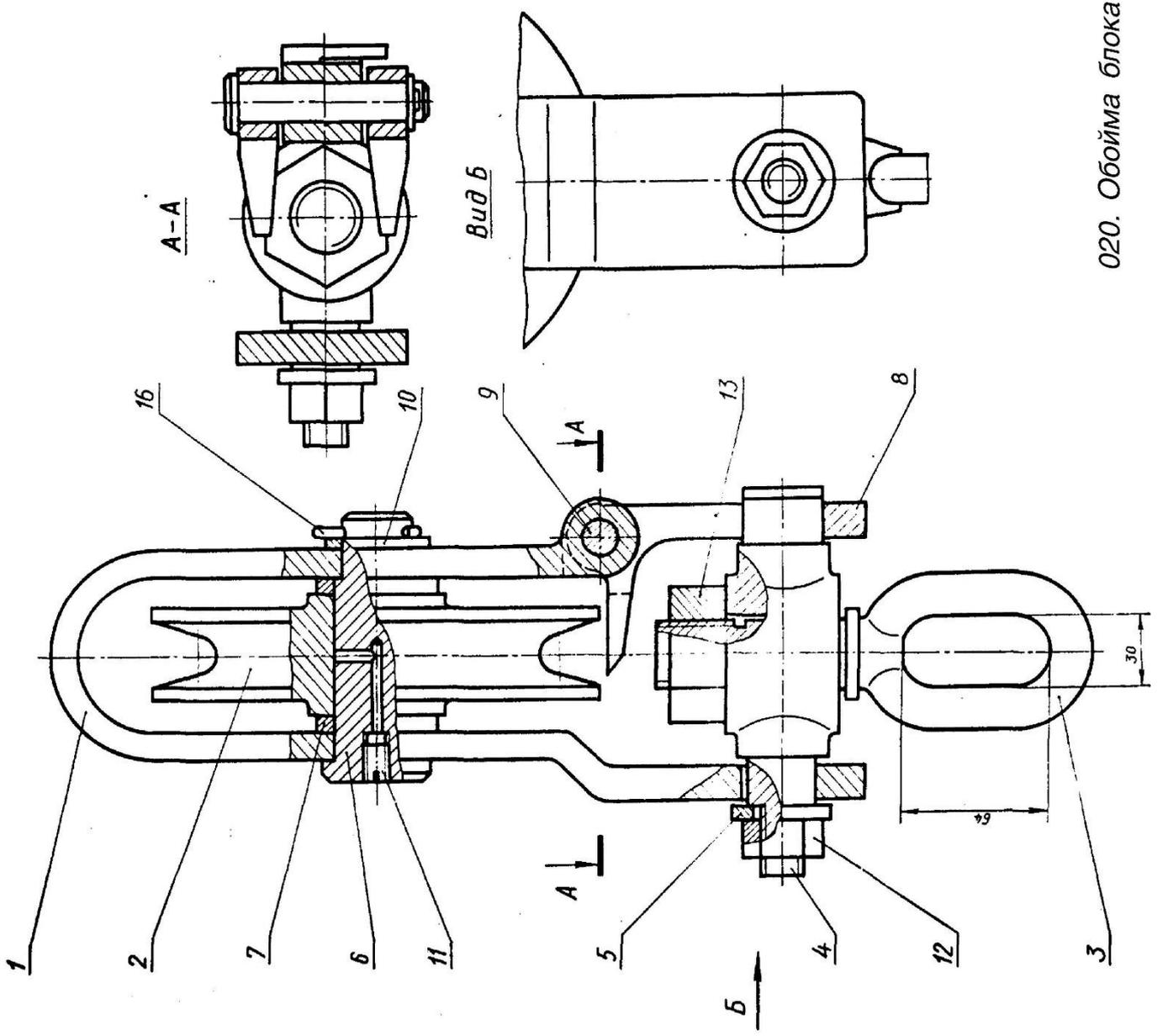
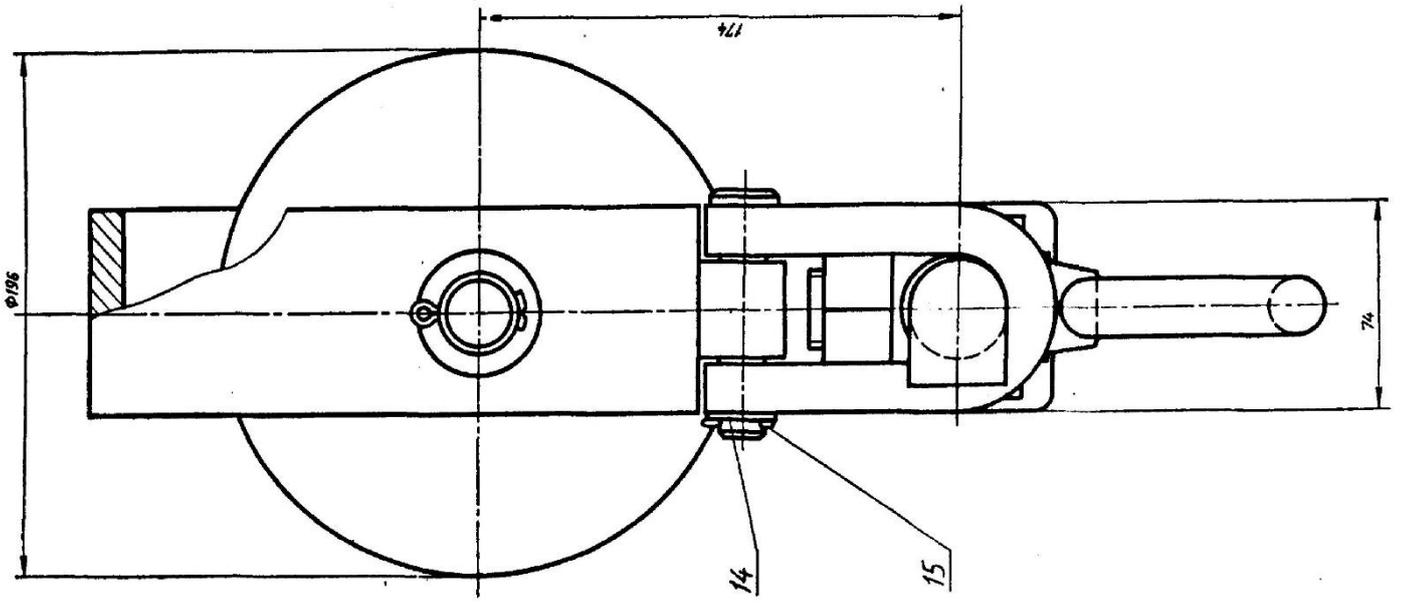
Прилад застосовують для виготовлення сегментних шпонок із заготовок на горизонтально-фрезерному станку. В корпус 1 вставлений прихват 2, що з'єднаний з шпилькою 8 з поршнем 5 циліндра зворотної дії. Зажим декількох заготовок, встановлених на призмі 9, здійснюється прихватом 2 під дією гідравлічного тиску на поршень 5. Пружина 7 повертає прихват 2 у вихідне положення після того, як у циліндрі знято тиск. Дискова фреза центрується по осі призми 9 і прорізі встановленої колодки 3 за допомогою щупа. Матеріали. Поз. 1, 4 – СІЧ 15 – 32 ГОСТ 1412 – 70; поз. 2, 3, 5, 6, 8, 9 – 20 ГОСТ 1050 – 60; поз. 7 – Сталь 75Г ГОСТ 1050 – 60.



**вид б**

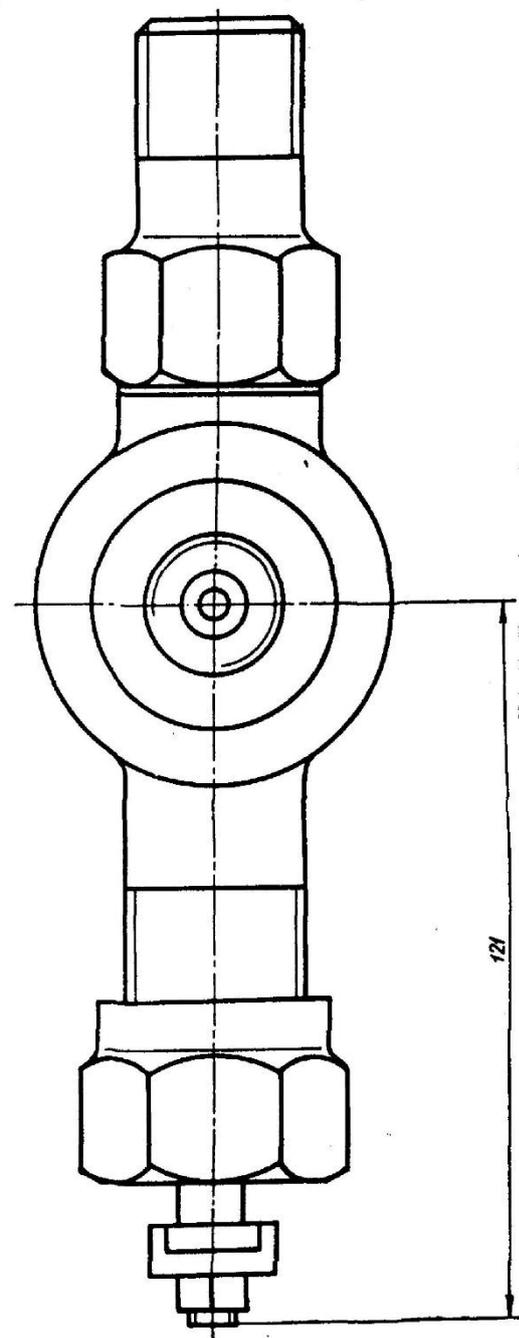
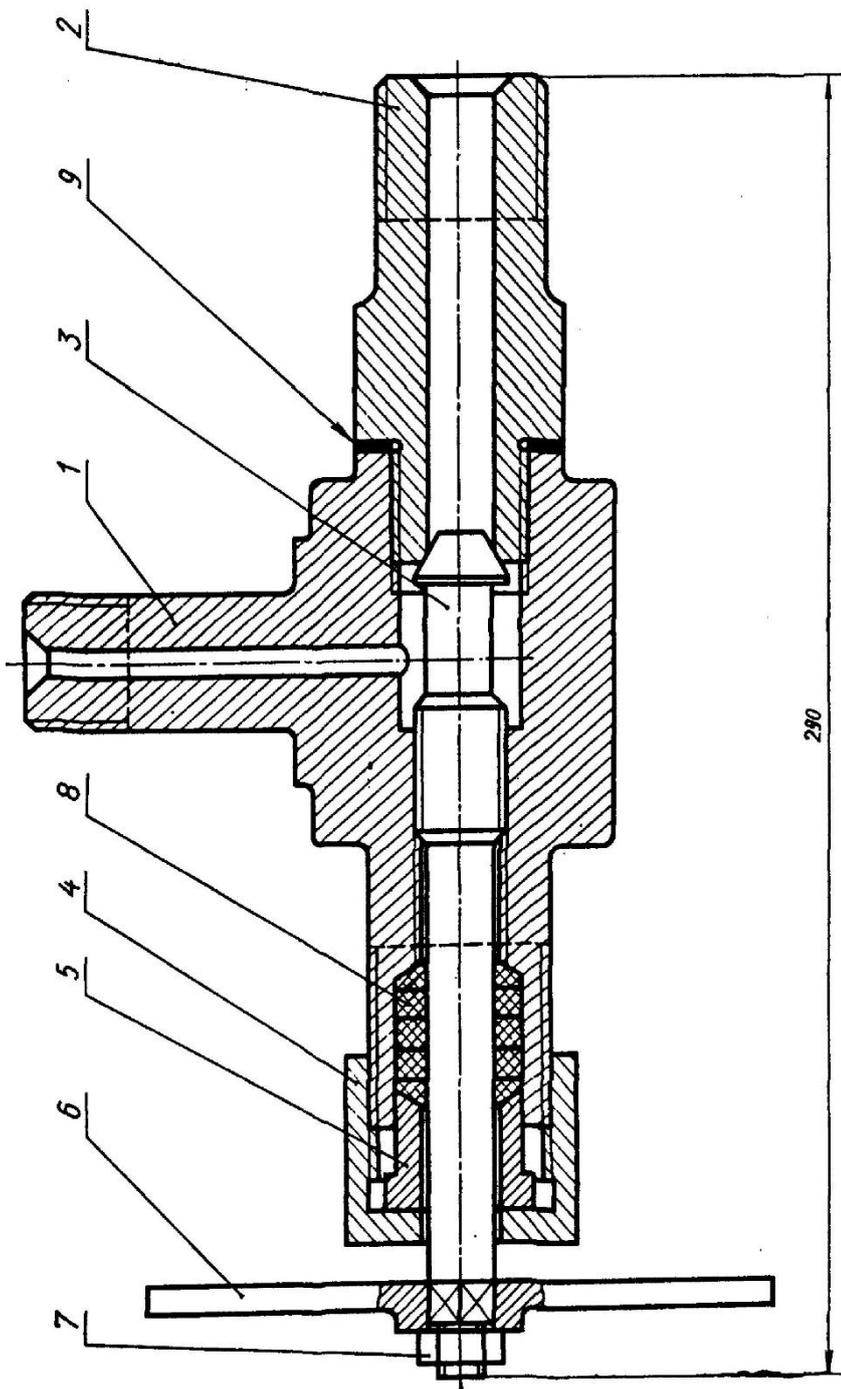
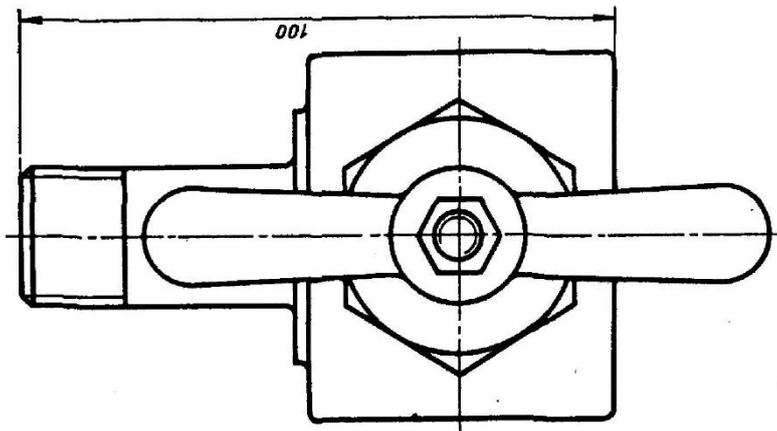






020. Обойма блока



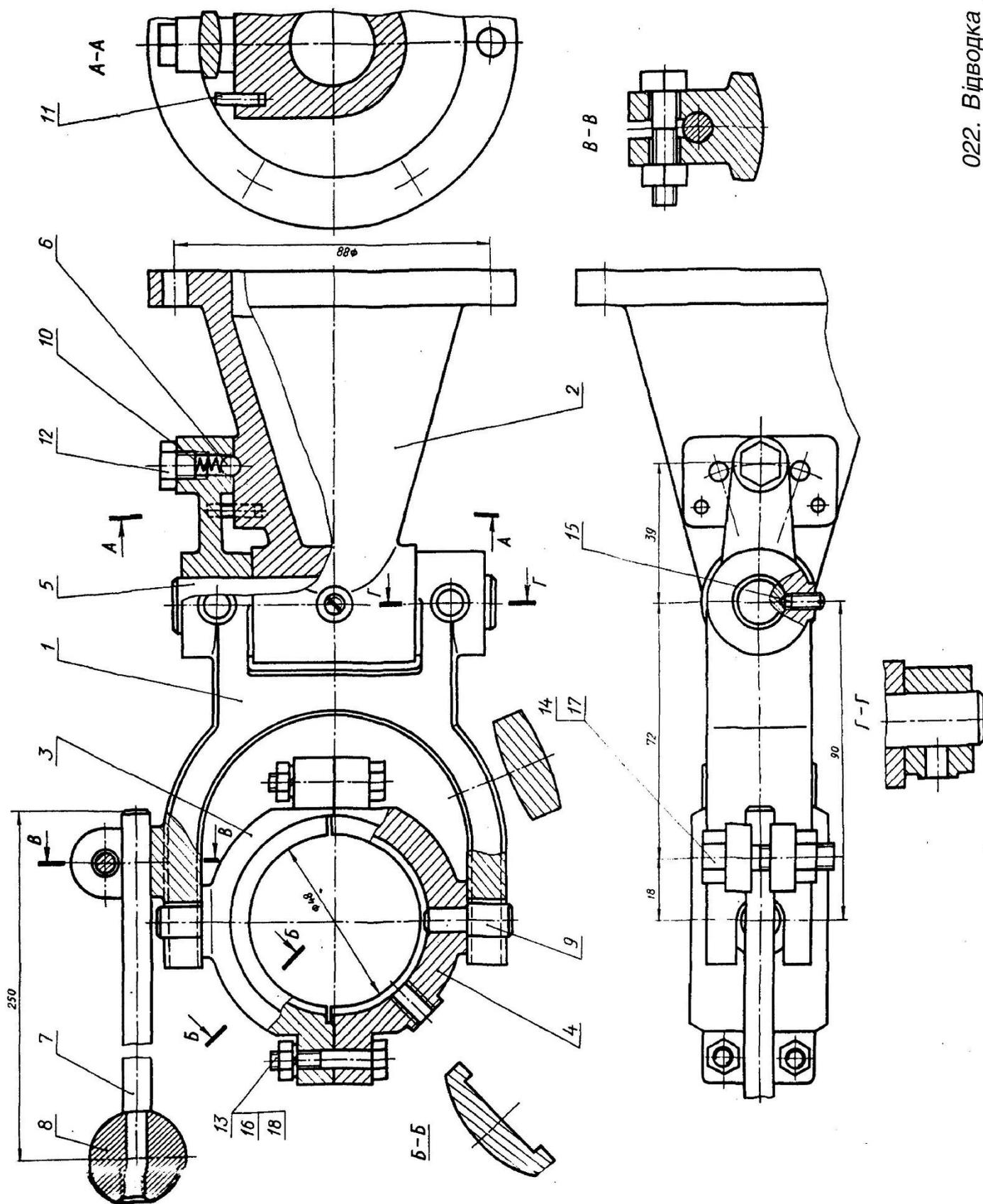


021. Кран кутовой

Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка
				<u>Документація</u>		
			НГКГД.009021.000 СК	<u>Складальне креслення</u>		
				<u>Деталі</u>		
		1	НГКГД.009021.001	Корпус	1	
		2	НГКГД.009021.002	Штуцер	1	
		3	НГКГД.009021.003	Шпindelь	1	
		4	НГКГД.009021.004	Гайка накидна	1	
		5	НГКГД.009021.005	Втулка	1	
		6	НГКГД.009021.006	Рукоятка	1	
				<u>Стандартні вироби</u>		
		7		Гайка М8.5 ГОСТ 5915 – 70	1	
		8		Кільце СГ 22 – 13 – 2.5	4	
				ГОСТ 6418 – 67		
		9		Прокладка П20х35х1.5	1	
				МН 3138 - 62		
НГКГД.009021.000						
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.			
Розробив		Впертий Л.		1.10.10	Літ.	Аркуш
Перевірів		Бабка В.				Аркушів
					КД-101	
Н.контр.		Бабка В.				
Затвердив						

Кутовий кран використовують для перекриття пару, що поступає з парового котла через штуцер 2 до машини чи приладу. Щоб запобігти втрати пари ставлять кільце 8, яке при затягуванні накидної гайки 4 щільно прилягає до шпindelя 3. Для цієї ж цілі використовують прокладки 9 між корпусом 1 і штуцером 2.

Матеріали. Поз. 1 – 5 – Сталь 35 ГОСТ 1050 – 60; поз. 6 – Сталь СТ.6 ГОСТ 380 – 71;



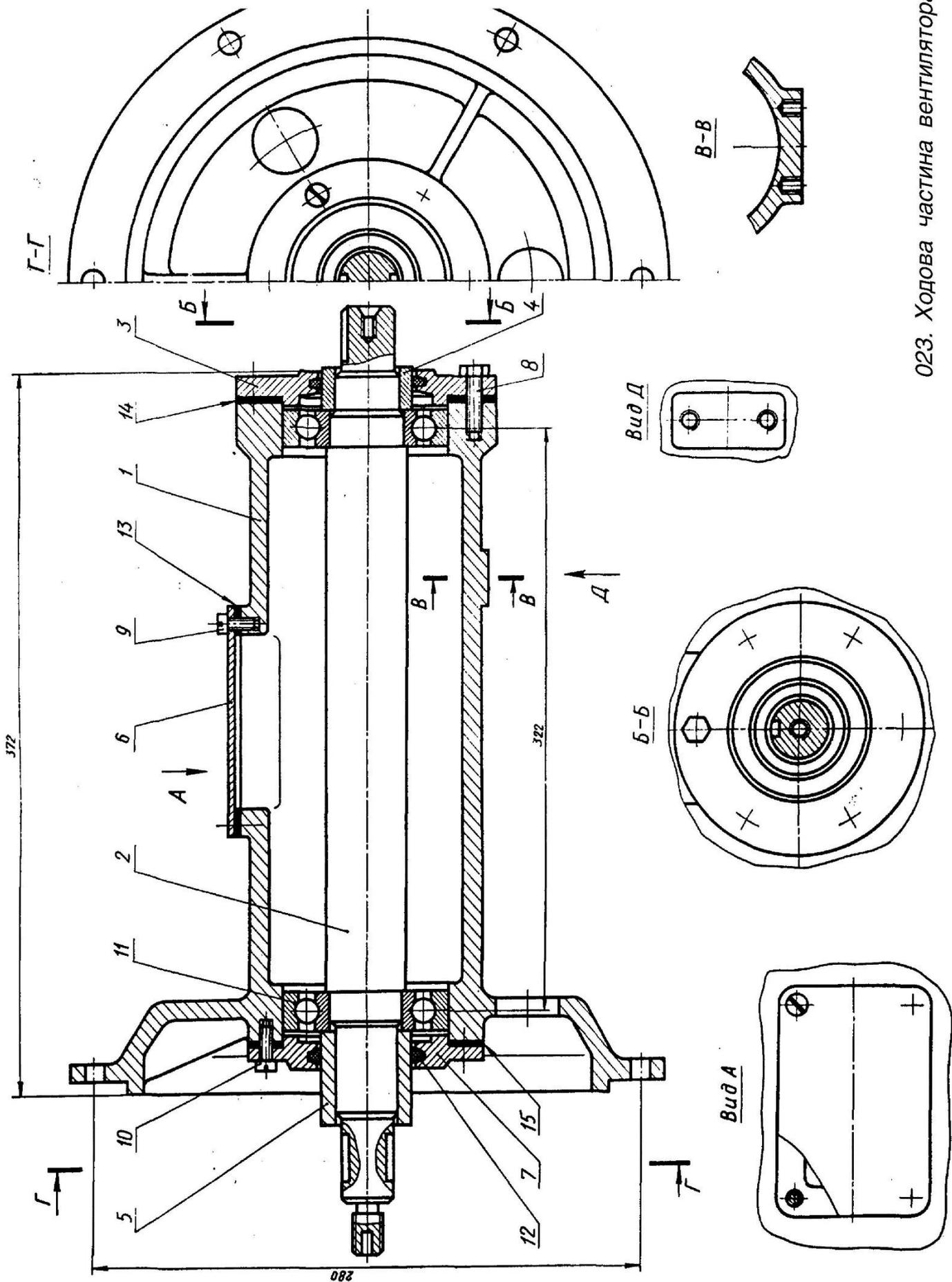
022. Відводка ручна

Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка
				<u>Документація</u>		
			НГКГД.009022.000 СК	<u>Складальне креслення</u>		
				<u>Деталі</u>		
		1	НГКГД.009022.001	Вилка	1	
		2	НГКГД.009022.002	Стійка	1	
		3	НГКГД.009022.003	Полукільце верхнє	1	
		4	НГКГД.009022.004	Полукільце нижнє	1	
		5	НГКГД.009022.005	Вісь	1	
		6	НГКГД.009022.006	Шарик	1	
		7	НГКГД.009022.007	Важіль	1	
		8	НГКГД.009022.008	Головка	1	
		9	НГКГД.009022.009	Палець	1	
		10	НГКГД.009022.010	Пружина		
		11	НГКГД.009022.011	Штифт спеціальний		
		12	НГКГД.009022.012	Болт М12		
				<u>Стандартні вироби</u>		
		13		Болт М6х32.58 ГОСТ 7798 – 70	4	
		14		Болт М8х32.58 ГОСТ 7798 – 70	1	
		15		Гвинт М5х14.58 ГОСТ 1478 – 64	1	
		16		Гайка М6.5ГОСТ 5915 – 70	4	
		17		Гайка М8.5 ГОСТ 5915 – 70	1	
		18		Шайба 10 65Г ГОСТ 6402 - 70 ГОСТ 9833 – 61	4	
////////////////////////////////////						
				НГКГД.009022.000		
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.			
Розробив		Впертий Л.		1.10.10	Літ.	Аркуш
Перевірів		Бабка В.				Аркушів
Н.контр.		Бабка В.			КД-101	
Затвердив						

У машинобудуванні для з'єднання обертаючих деталей машин велике призначення знаходять муфти різних конструкцій. Зображена на кресленні ручне відведення використовують для включення і виключення муфти без зупинки ведучого валу. У напівкільці 3 і 4 пресовані пальці 9, які захоплюються вилкою 1 і обертаються навколо осі 5, що закріплена на стійці 2. Стійка з чотирма болтами кріпиться до станини чи стіни.

При повороті важеля 7 вилка 1, повертаючись навколо осі 5, переміщує кільце відведення і рухома частину муфти вздовж осі вала. Вилка на своєму правому кінці має шарик 6, що фіксує відводку у трьох положеннях, двох крайніх і середніх. Крім того, на кресленні показані два обмежувачі у вигляді штифтів 11, вгвинчених у стійку 2.

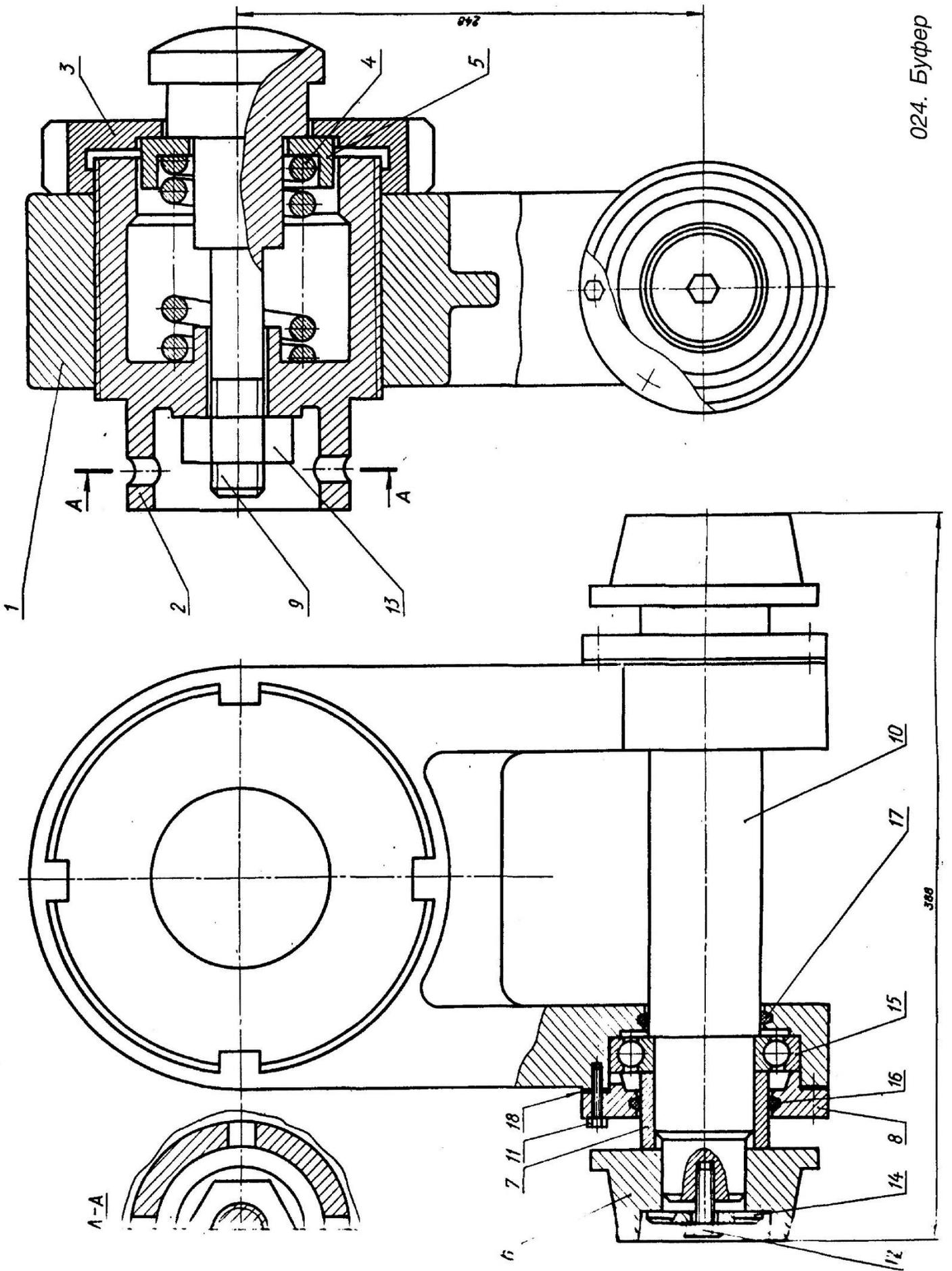
Матеріали. Поз.1, 2 – СЧ 15 – 32 ГОСТ 1412 – 70; поз.3, 4, 7, 8 – Сталь Ст.6 ГОСТ 380 – 71; поз. 5, 6, 9 – Сталь 20 ГОСТ 1050 – 60.



023. Ходова частина вентилятора

Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка	
				<u>Документація</u>			
			НГКГД.009023.000 СК	<u>Складальне креслення</u>			
				<u>Деталі</u>			
		1	НГКГД.009023.001	Корпус	1		
		2	НГКГД.009023.002	Вал	1		
		3	НГКГД.009023.003	Кришка	1		
		4	НГКГД.009023.004	Втулка розпірна	1		
		5	НГКГД.009023.005	Втулка розпірна	1		
		6	НГКГД.009023.006	Кришка	1		
		7	НГКГД.009023.007	Кришка	1		
				<u>Стандартні вироби</u>			
		8		Болт М6х30.58 ГОСТ 7798 - 70	6		
		9		Гвинт М4х18.58 ГОСТ 1491 – 72	4		
		10		Гвинт М6х22.58 ГОСТ 1491 – 72	6		
		11		Шарикопідшипник 309 ГОСТ 8338 – 57	2		
		12		Кільце СГ 76 – 59 – 6 ГОСТ 6418 – 67	2		
		13		Прокладка П90х120х3 МН 3138 - 62	1		
		14		Прокладка П70х130х3 МН 3138 – 62	2		
		15		Прокладка П60х130х3 МН 3138 – 62	1		
////////////////////////////////////							
				НГКГД.009023.000			
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.				
Розробив	Впертий Л.		1.10.10	Ходова частина вентилятора	Літ.	Аркуш	Аркушів
Перевірів	Бабка В.						
Н.контр.	Бабка В.				КД-101		
Затвердив							

Вентилятор використовують для переміщення газів, що містять пилюку та ін. шкідливі домішки. Зображена на кресленні ходова частина вентилятора складається з корпусу 1, вала 2, підшипників 11, кришок 3, 6, і 7. Спиральний вентилятор з'єднаний з ходовою частиною фланцем корпусу 1. Крутний момент передається робочому колесу, що посаджений на вал 2. В якості приводу використовують плоско - чи клиноремонтну передачу.  
Матеріали. Поз. 1, 3, 7 – СЧ 15 – 32 ГОСТ 1412 – 70; поз. 2 – Сталь 45 ГОСТ 1050 – 60; поз. 4, 5 – Сталь 20 ГОСТ 1050 – 60.

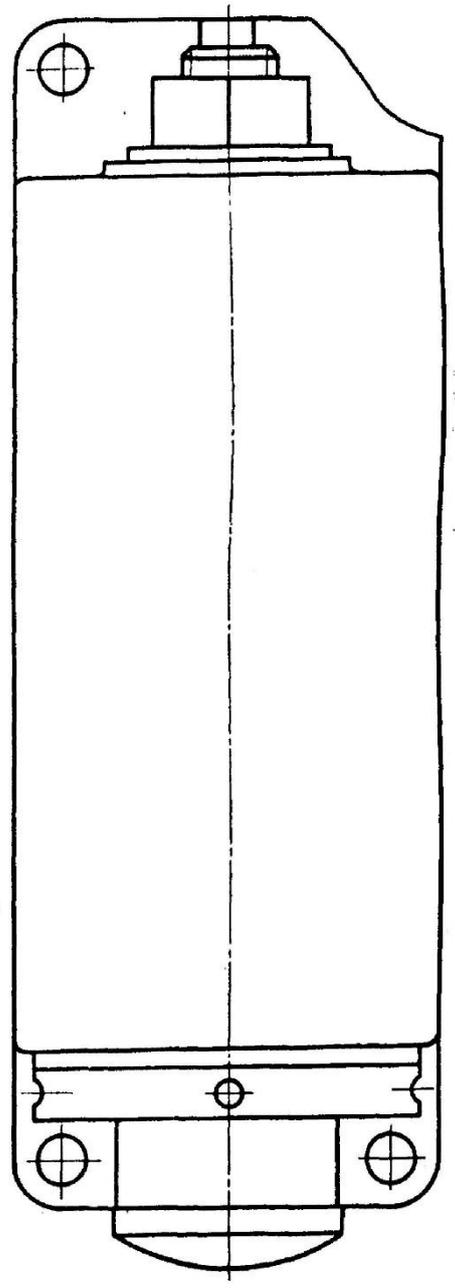
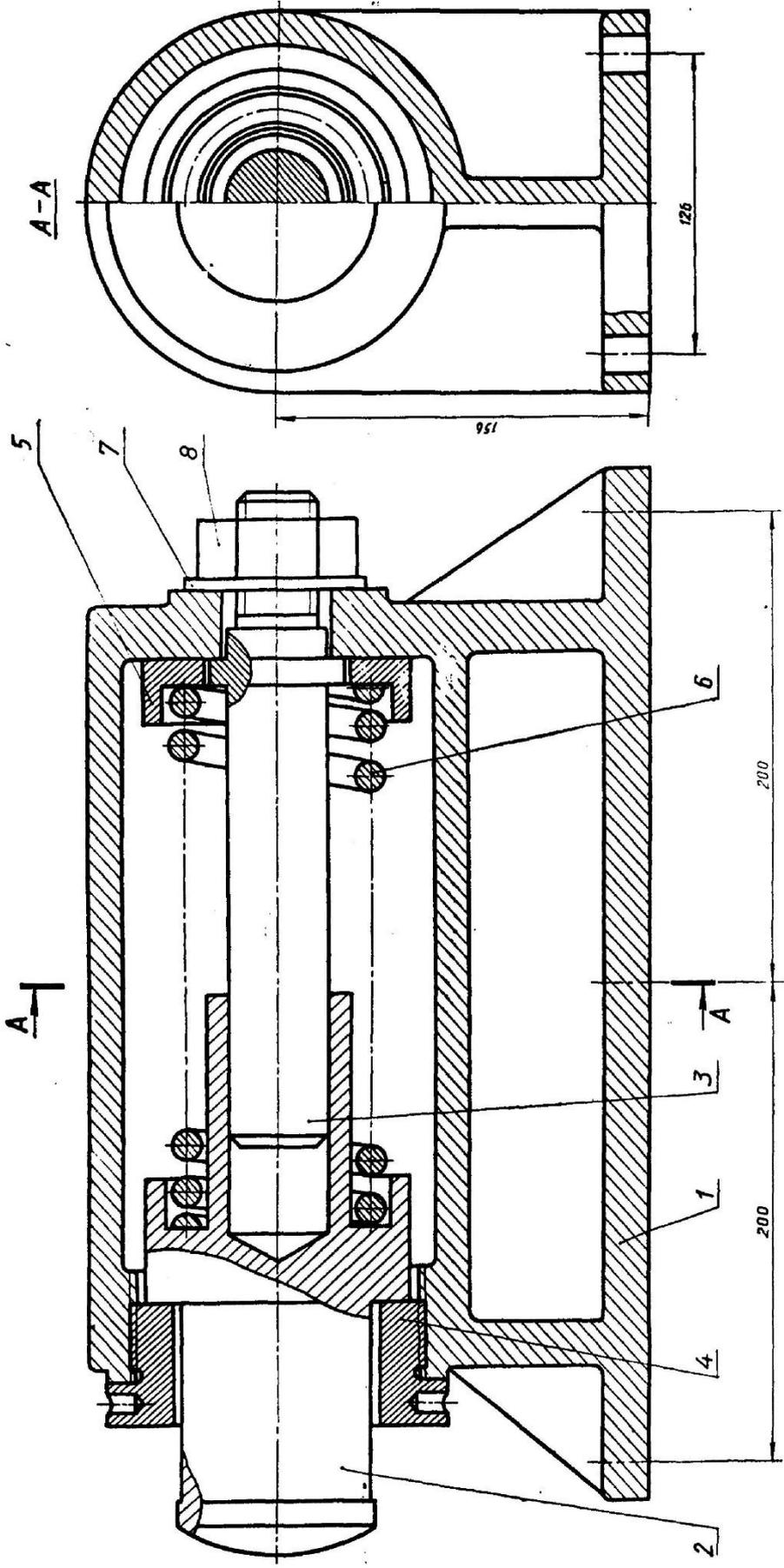


Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка
				<u>Документація</u>		
			НГКГД.009024.000 СК	<u>Складальне креслення</u>		
				<u>Деталі</u>		
		1	НГКГД.009024.001	Корпус	1	
		2	НГКГД.009024.002	Стакан	1	
		3	НГКГД.009024.003	Гайка упорна	1	
		4	НГКГД.009024.004	Пружина	1	
		5	НГКГД.009024.005	Тарілка	1	
		6	НГКГД.009024.006	Бігунок	2	
		7	НГКГД.009024.007	Втулка	2	
		8	НГКГД.009024.008	Кришка	2	
		9	НГКГД.009024.009	Буфер	2	
		10	НГКГД.009024.010	Вісь	1	
				<u>Стандартні вироби</u>		
		11		Болт М6х28.58 ГОСТ 7798 - 70	12	
		12		Болт М12х32.58 ГОСТ 7798 – 70	2	
		13		Гайка М30.5 ГОСТ 5915 – 70	1	
		14		Шайба 12 ГОСТ 11371 – 68	2	
		15		Шарикопідшипник 212 ГОСТ 8338 – 57	2	
		16		Кільце СГ 37 – 24 – 5 ГОСТ 6418 – 67	2	
		17		Кільце СГ 37 – 24 – 5 ГОСТ 6418 – 67	2	
		18		Прокладка П60х120х3 МН 3138 – 62	2	
НГКГД.009024.000						
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.	Буфер		
Розробив	Впертий Л.		1.10.10			
Перевірів	Бабка В.					
Н.контр.	Бабка В.					
Затвердив						
				Літ.	Аркуш	Аркушів
				КД-101		

Буфер використовують при обробці деталей на метало ріжучих станках, на автоматичних лініях.

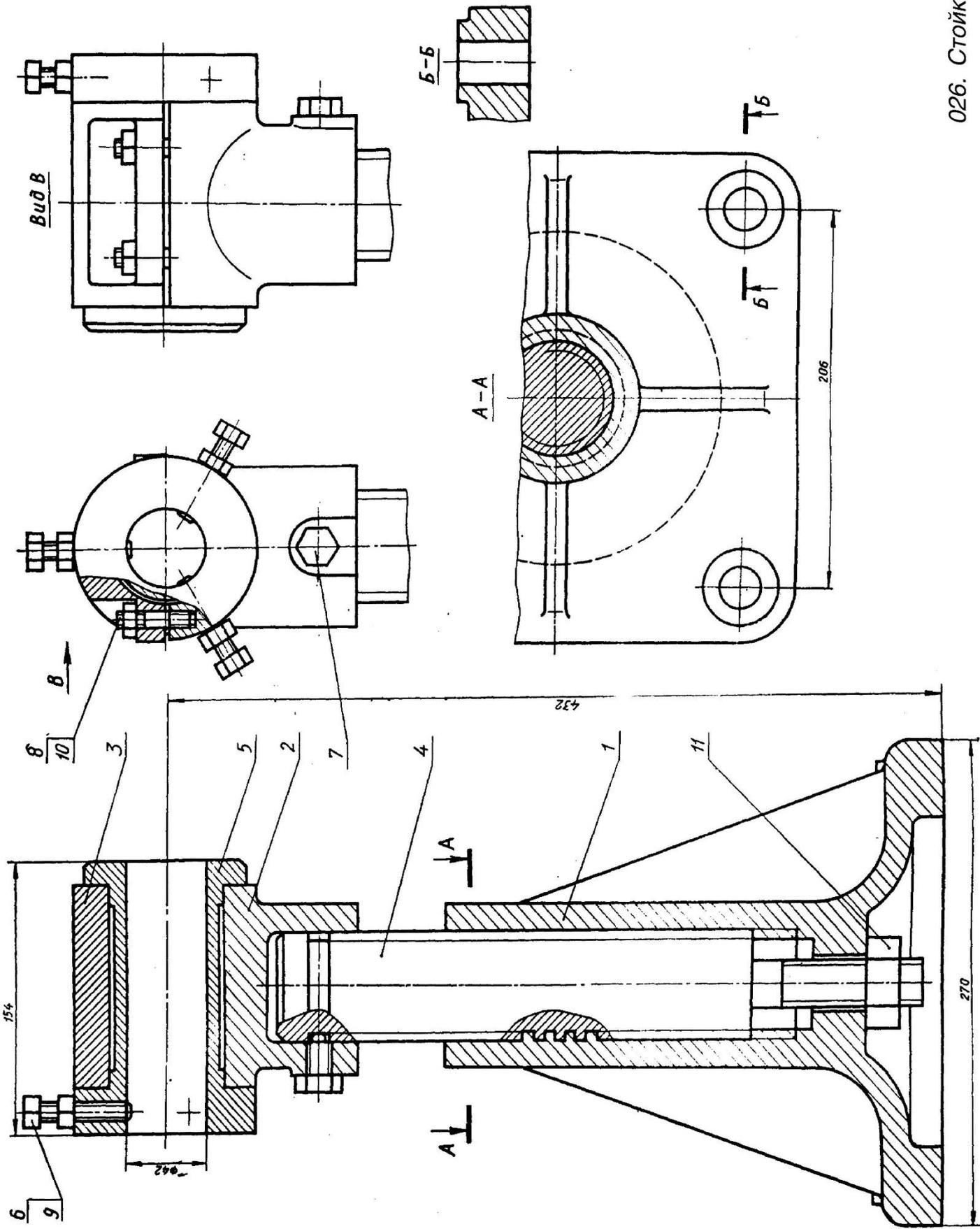
Деталь. подана на транспортний пристрій, встановлюється в осьовому напрямку під тиском штовхача, який підводить деталь до буфера 9, за допомогою бігунків 6 деталь подається на наступну операцію автоматичної лінії.

Матеріали. Поз. 1 – СЧ 15 – 32 ГОСТ 1412 – 70; поз. 2, 5, 7, 8 – Сталь Ст.5 ГОСТ 380 – 71; поз. 3, 6, 9, 10 – Сталь 30 ГОСТ 1050 – 60; поз. 4 – Сталь 65Г ГОСТ 1050 – 60.

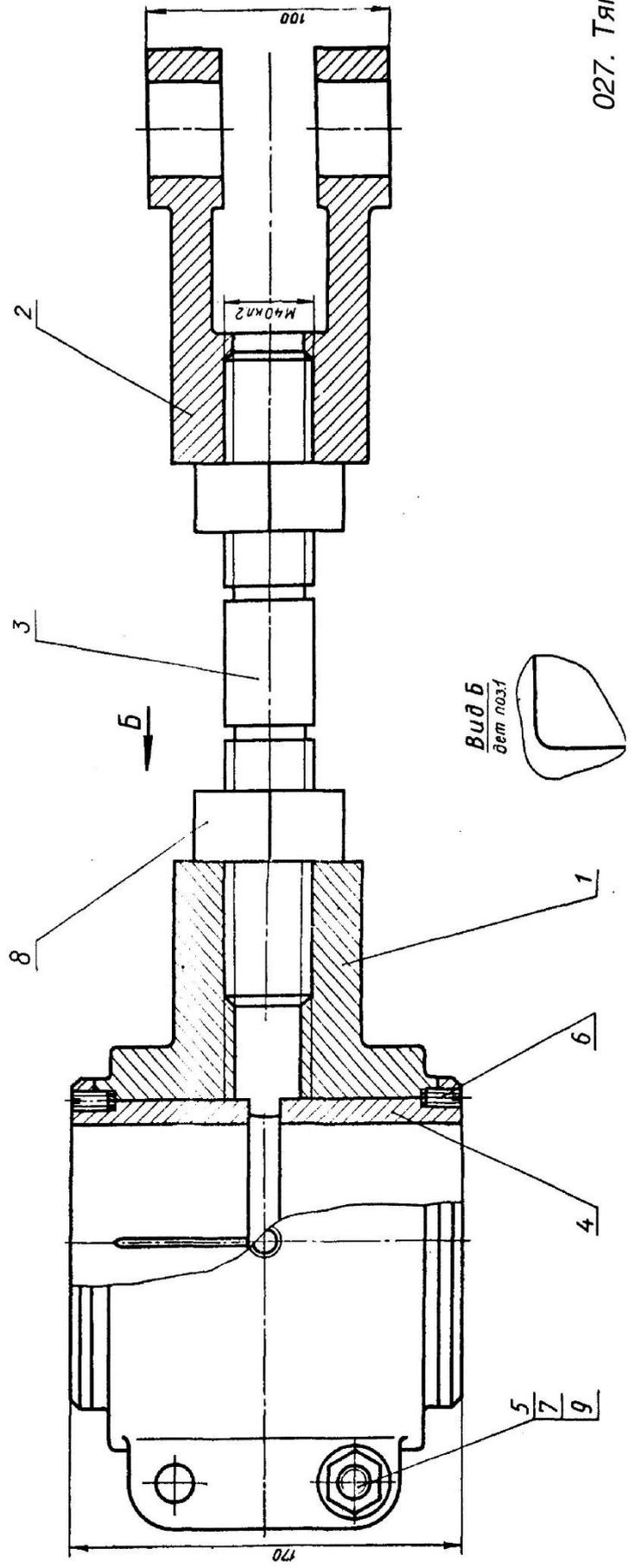
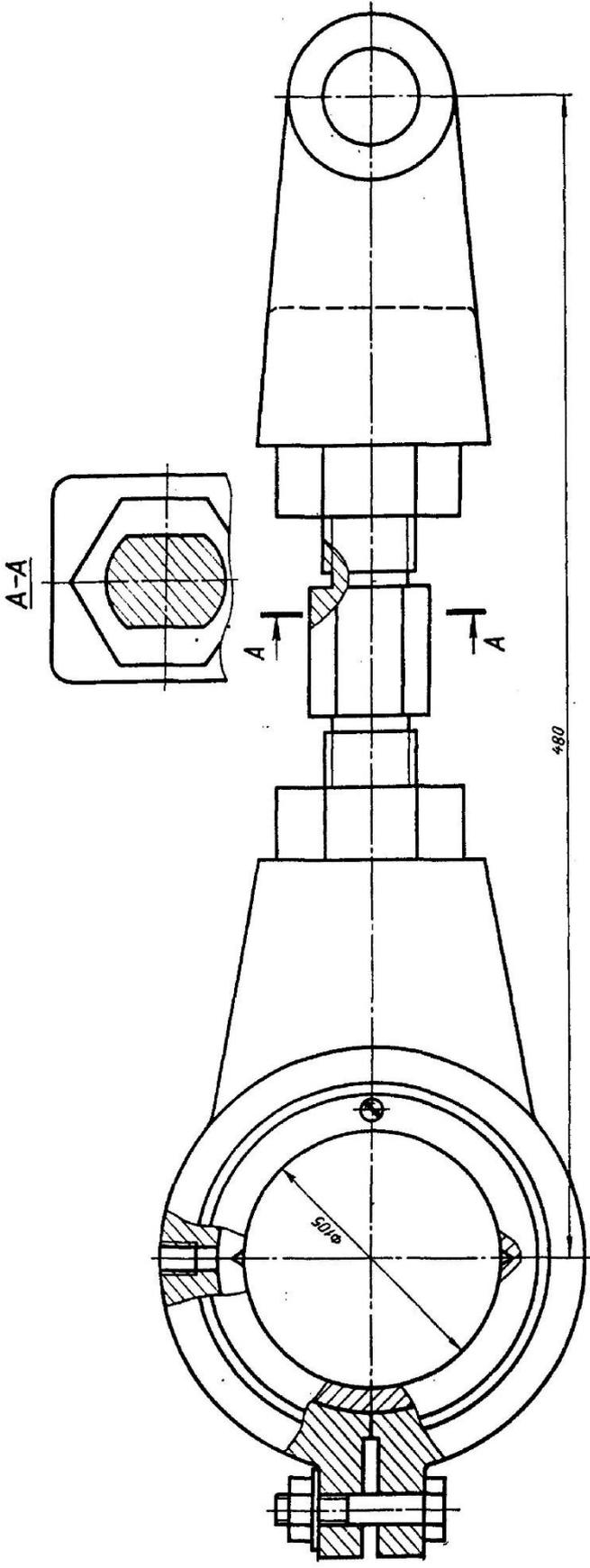


025. Буфер





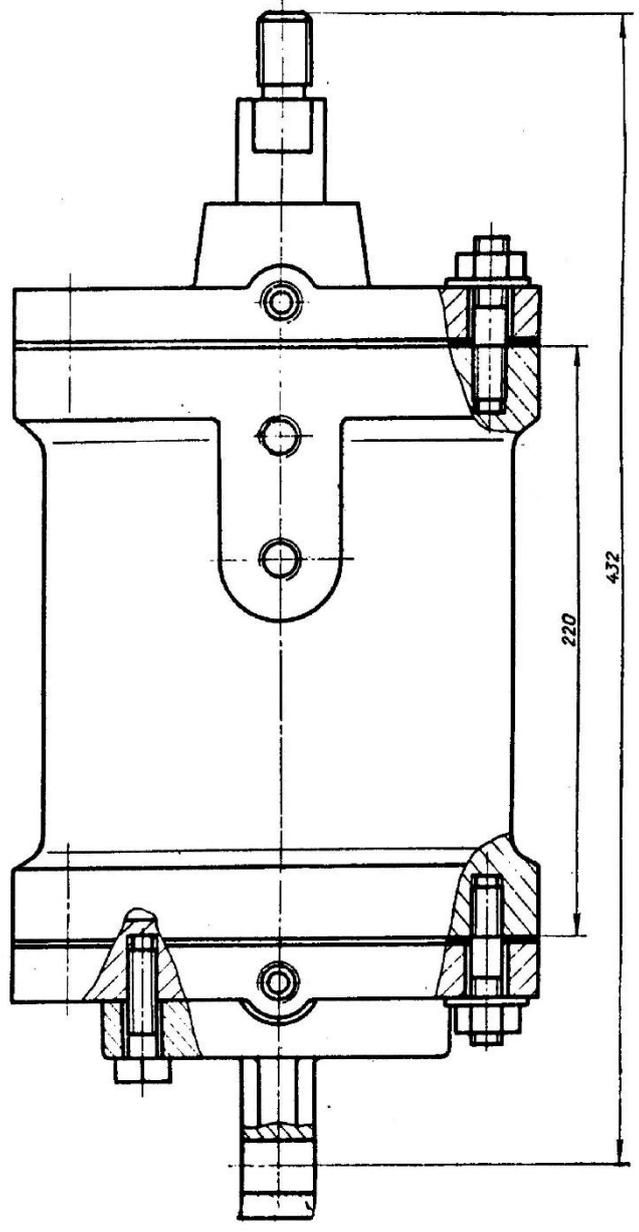
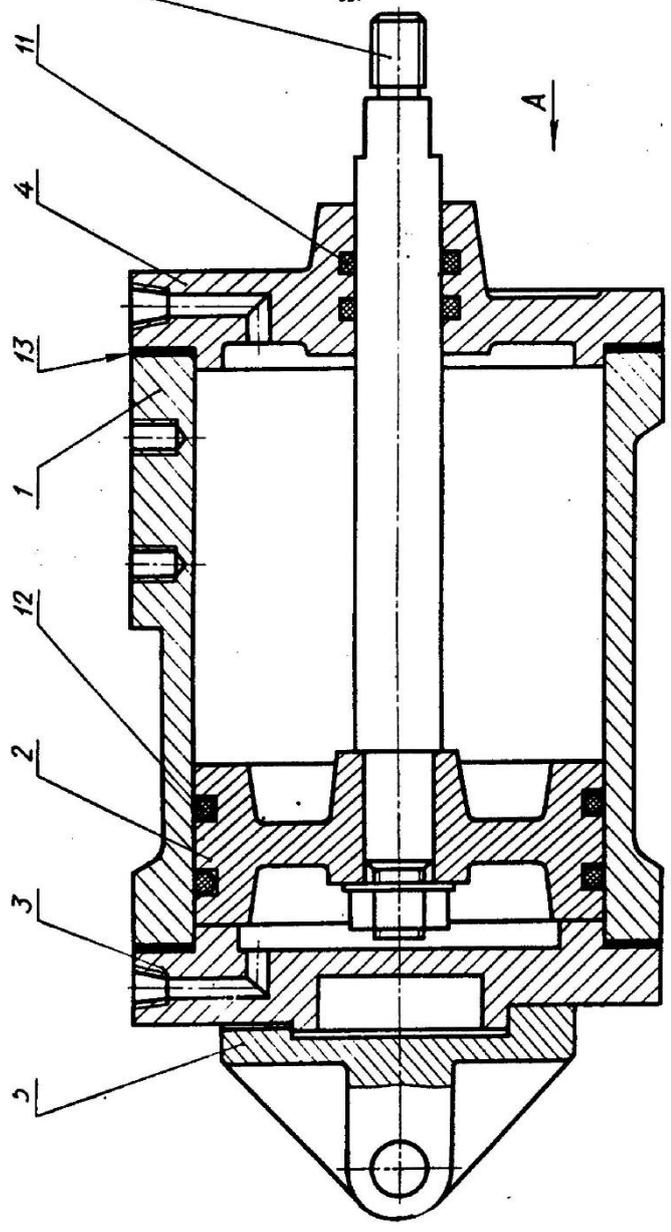
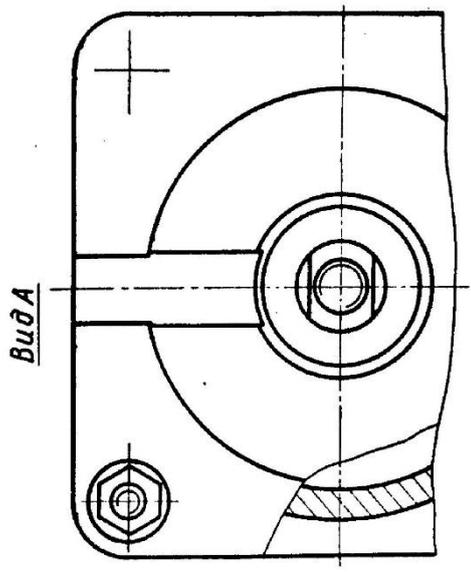
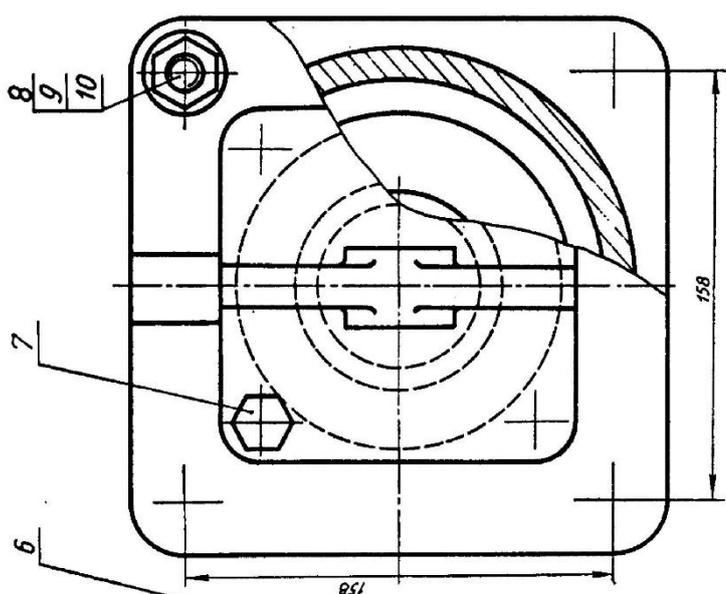




Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка	
				<u>Документація</u>			
			НГКГД.009027.000 СК	<u>Складальне креслення</u>			
				<u>Деталі</u>			
		1	НГКГД.009027.001	Головка	1		
		2	НГКГД.009027.002	Вилка	1		
		3	НГКГД.009027.003	Стяжка	1		
		4	НГКГД.009027.004	Вкладиш	2		
				<u>Стандартні вироби</u>			
		10		Болт М12х60.58	2		
				ГОСТ 7798 - 70			
		11		Гвинт М6х25.58	2		
				ГОСТ 1477 - 64			
				Гайка М12.5 ГОСТ 5915 – 70	2		
		15		Гайка М40.5 ГОСТ 5915 – 70	2		
				Шайба 12 ГОСТ 11371 - 68	2		
		16		ГОСТ 11371 - 68			
////////////////////////////////////							
НГКГД.009027.000							
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.				
Розробив		Впертий Л.	1.10.10	Тяга	Літ.	Аркуш	Аркушів
Перевірів		Бабка В.					
Н.контр.		Бабка В.			КД-101		
Затвердив							

Дана тяга є проміжною ланкою частин механізмів. Тяга має головку 1 з двома щільно встановленими змінними втулками 4, застопореними гвинтами, через верхній отвір головки 1 підводиться густе мастило. Права частина тяги – вилка 2, що з'єднується з головою 1 чи гвинтовою стяжкою 3, що має на кінцях праву і ліву різьби. довжину тяги можна регулювати. Для треба ключом відпустити гайки 8 і повернути стяжку 3 за середню частину до нижнього розміру між центром голівки 1 і вилки 2. Після регулювання тягу закріплюють, затягуючи ключом гайки 8, які запобігають вільному вигинчуванню стяжки від відстаней поштоєхів при роботі механізму.

Матеріали. Поз. 1 – 3 Сталь 20 ГОСТ 1050 – 60; поз. 4 – Бр. ОЦС 5-5-5 ГОСТ 613 – 65.



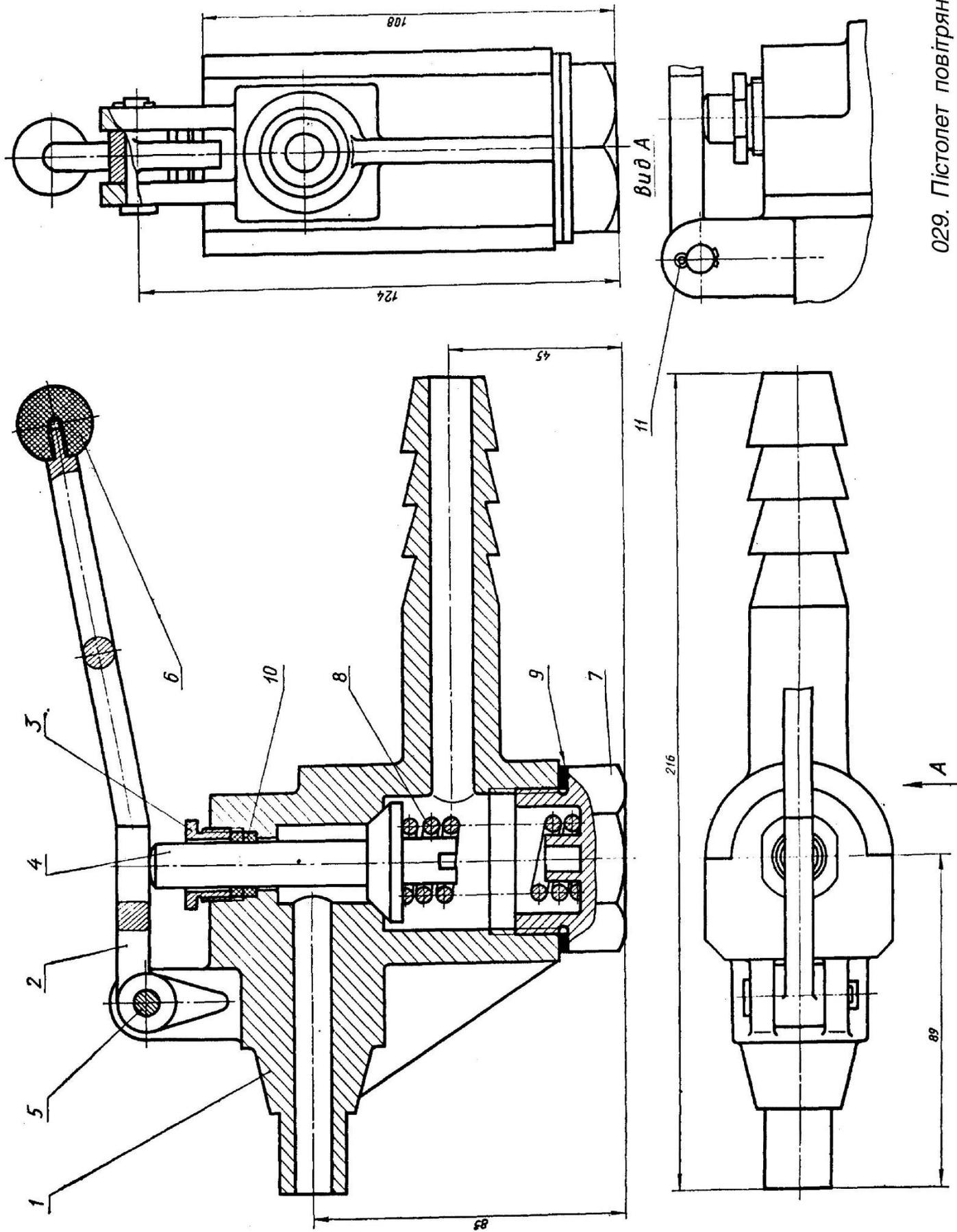
028. Циліндр пневматичний

Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка		
				<u>Документація</u>				
			НГКГД.009028.000 СК	<u>Складальне креслення</u>				
				<u>Деталі</u>				
		1	НГКГД.009028.001	Циліндр	1			
		2	НГКГД.009028.002	Поршень	1			
		3	НГКГД.009028.003	Кришка	1			
		4	НГКГД.009028.004	Кришка	1			
		5	НГКГД.009028.005	Фланець	1			
		6	НГКГД.009028.006	Шток	1			
				<u>Стандартні вироби</u>				
		7		Болт М10х38.58 ГОСТ 7798 - 70	4			
		8		Шпилька М12х42(15/30)58 ГОСТ 11765 - 66	8			
		9		Гайка М12.5 ГОСТ 5915 – 70	8			
		10		Шайба 12 ГОСТ 11371 - 68	8			
		11		Кільце НІ – 38х30 – 1 ГОСТ9833 – 61	2			
		12		Кільце НІ – 150х140 – 1 ГОСТ 9833 – 61	2			
		13		Прокладка	2			
НГКГД.009028.000								
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.	Циліндр пневматично коливаючий		Літ.	Аркуш	Аркушів
Розробив	Впертий Л.		1.10.10					
Перевірів	Бабка В.					КД-101		
Н.контр.	Бабка В.							
Затвердив								

Для швидкого встановлення і надійного закріплення обробних деталей на металообробних станках використовують пристрої з пневматичними циліндрами. Зображений на кресленні Пневматичний циліндр є коливаючий і кріпиться на станку спеціальними шарнірними пристроями. Основними елементами пневматичного циліндра циліндр 1 і поршень 2.

Циліндр через отвори кришок 3 і 4 з одного то з ін. боку поршня 2 поперемінно підводять стиснуте повітря, під тиском якого поршень здійснює зворотно-поступальний рух. Поршень 2 у середині циліндра і шток 6 в середині отвору кришки 4 уцільнені кільцями 11, 12.

Матеріали. Поз. 1 – 5 – СЧ 15 – 32 ГОСТ 1412 – 70; поз. 2 – 6 Сталь 35 ГОСТ 1050 – 60.

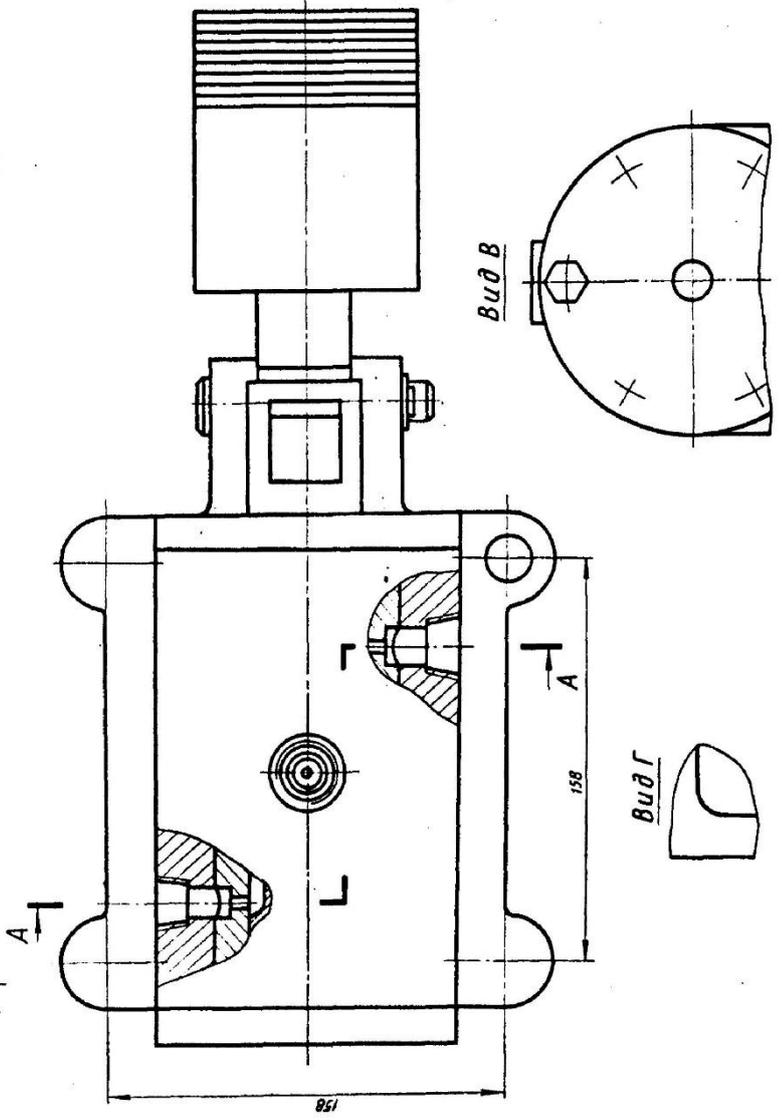
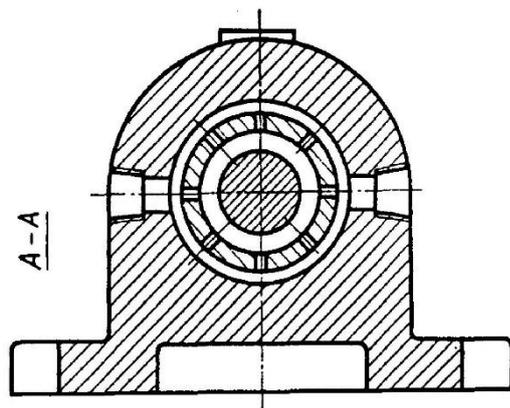
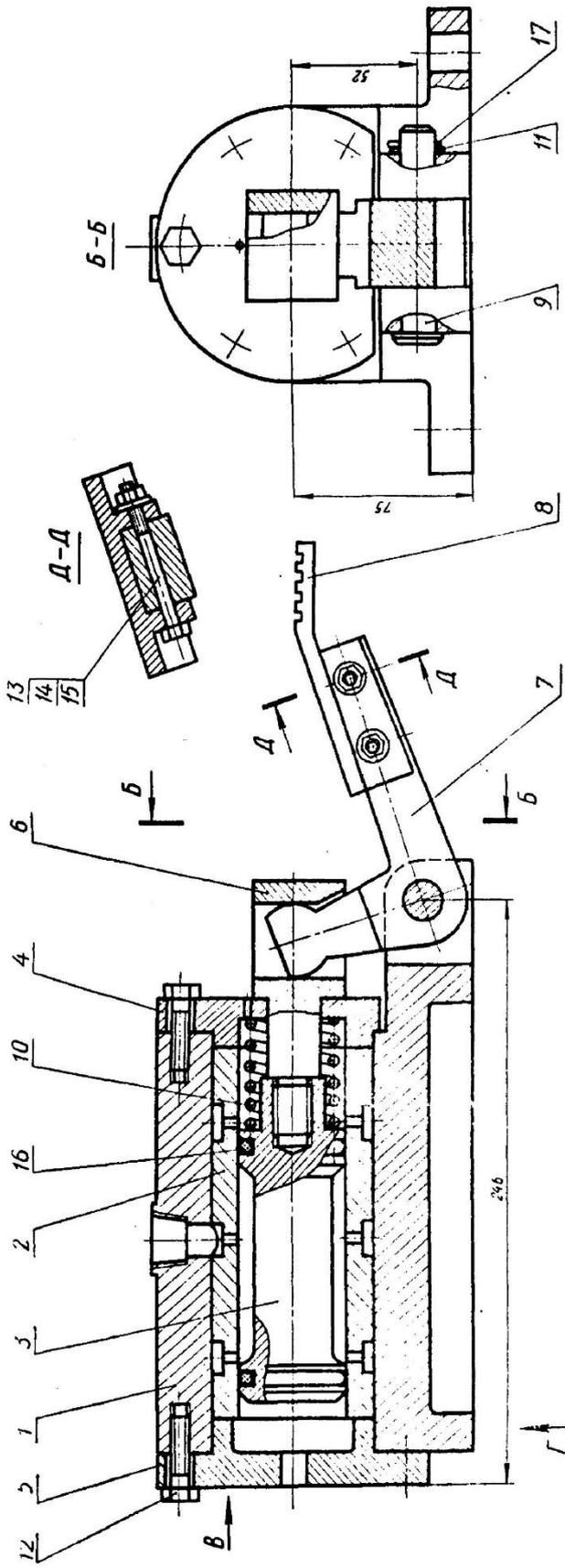


029. Пістолет повітряний

Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка
				<u>Документація</u>		
			НГКГД.009029.000 СК	<u>Складальне креслення</u>		
				<u>Деталі</u>		
		1	НГКГД.009029.001	Корпус	1	
		2	НГКГД.009029.002	Рукоятка	1	
		3	НГКГД.009029.003	Втулка	1	
		4	НГКГД.009029.004	Клапан	1	
		5	НГКГД.009029.005	Вісь	1	
		6	НГКГД.009029.006	Наконечник	1	
		7	НГКГД.009029.007	Пробка	1	
		8	НГКГД.009029.008	Пружина	1	
				<u>Стандартні вироби</u>		
		9		Кільце СГ 23 – 14 – 2.5 ГОСТ 6818 – 67	2	
		10		Прокладка П38х50х3 МН 3138 – 62	1	
		11		Шплінт 2х20 ГОСТ 397 - 66	1	
////////////////////////////////////						
				НГКГД.009029.000		
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.	Повітряний пістолет		
Розробив	Впертий Л.		1.10.10			
Перевірів	Бабка В.					
Н.контр.	Бабка В.					
Затвердив						
				Літ.	Аркуш	Аркушів
				КД-101		

Повітряний пістолет використовують для продування вуглекислим газом форм і стержнів, виготовлених з хімічно-твердіючих сумішей. Перед продування до правого кінця корпусу 1 приєднається гумовий шланг, що йде від балона з вуглекислим газом. при натиску рукоятку 2 клапан 4 відкриває пропускний отвір. вуглекислий газ через лівий отвір корпусу 1 йде до продувної форми чи стержень. При відпусканні рукоятки пружина 8, що спирається на опорну пробку 7, повертає клапан у вихідне положення.

Матеріали. Поз. 1 – 3, 7 – Сталь 20 ГОСТ 1050 – 60; поз. 4, 5 – Сталь 35 ГОСТ 1050 – 60; поз. 6 – пластмаса.



030. Кран пневматичний

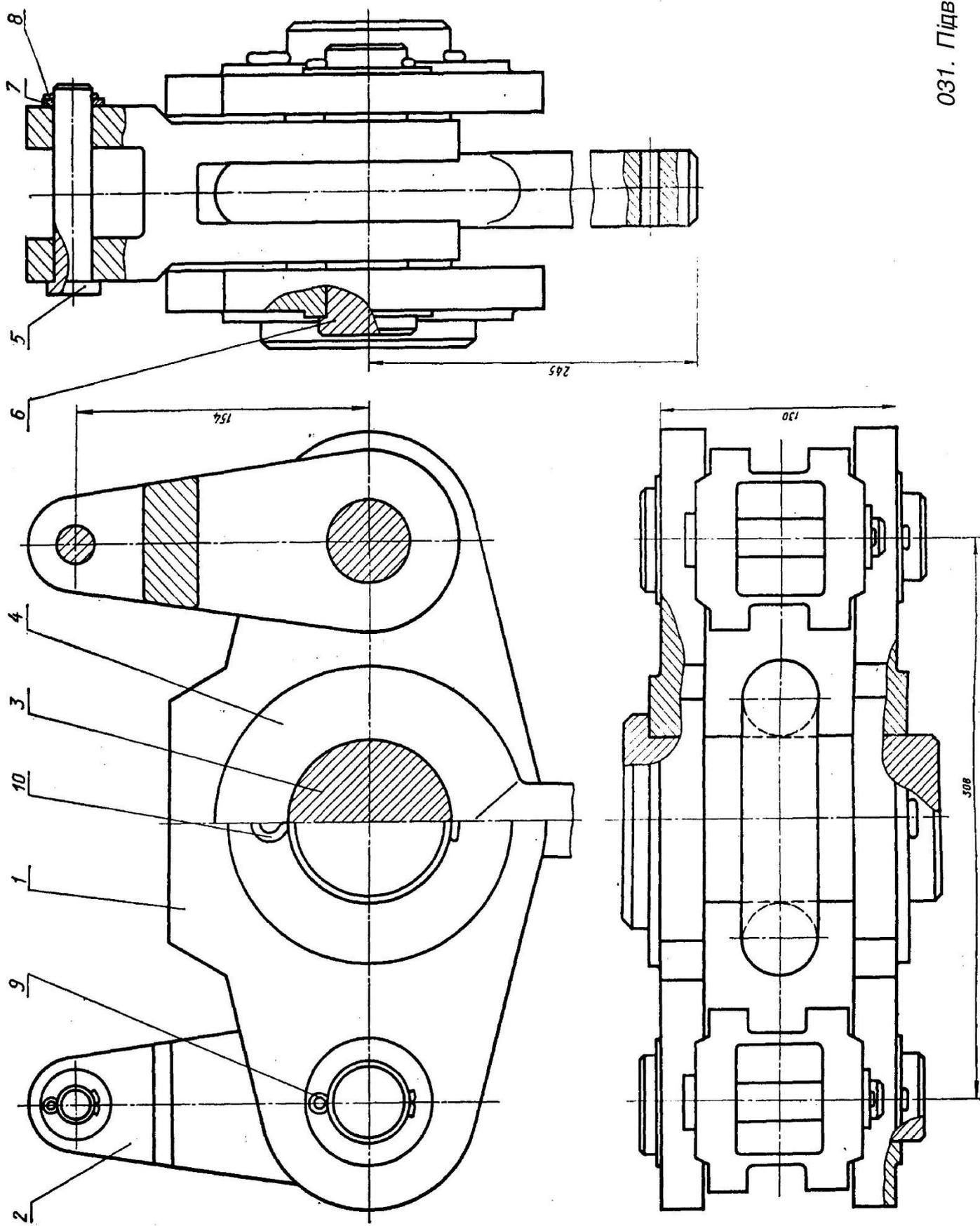
Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка
				<u>Документація</u>		
			НГКГД.009030.000 СК	<u>Складальне креслення</u>		
				<u>Деталі</u>		
		1	НГКГД.009030.001	Корпус	1	
		2	НГКГД.009030.002	Плунжер	1	
		3	НГКГД.009030.003	Золотник	1	
		4	НГКГД.009030.004	Кришка	1	
		5	НГКГД.009030.005	Кришка	1	
		6	НГКГД.009030.006	Тяга	1	
		7	НГКГД.009030.007	Важіль	1	
		8	НГКГД.009030.008	Педаль	1	
		9	НГКГД.009030.009	Вісь	1	
		10	НГКГД.009030.010	Пружина	1	
		11	НГКГД.009030.011	Шайба	1	
				<u>Стандартні вироби</u>		
		12		Болт М8х30.58 ГОСТ 7798 - 70	11	
		13		Болт М8х30.58 ГОСТ 7798 - 70	2	
		14		Гайка М8.5 ГОСТ 5916 – 70	2	
		15		Шайба 8 ГОСТ 11371 - 68	2	
		16		Кільце НІ – 70х60 – 1 ГОСТ 9833 – 61	2	
		17		Шплінт 2.5х16 ГОСТ 397 - 66	1	

				НГКГД.009030.000					
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.	Пневматичний кран			Літ.	Аркуш	Аркушів
Розробив	Впертий Л.		1.10.10						
Перевірів	Бабка В.								
Н.контр.	Бабка В.						КД-101		
Затвердив									

Через пневматичний кран стиснуте повітря йде в пневматичний циліндр, поршень якого з'єднаний з пристроєм, що призначений для затискання оброблюваної деталі на металоріжучому станку.

Кран працює наступним чином: в корпусі 1 є три отвори; через верхній отвір поступає стиснуте повітря, яке під тиском по чергово, то через правий, то через лівий отвір корпусу 1 попадає у порожнину корпусу пневматичного циліндра, приводячи корпус у зворотню поступовий рух. При крайньому лівому положенні золотника педаль 8 знаходиться у верхньому положенні, що забезпечується тиском пружини 10 на торець золотника 3. Натискаючи на педаль 8, золотник буде знаходитися у крайньому правому положенні, при цьому пружина стискається.

Матеріали. Поз. 1 – 3, 6, 7, 9 – Сталь 35 ГОСТ 1050 – 60; поз. 4, 5, 8 – Сталь Ст. 6 ГОСТ 380 – 71.і



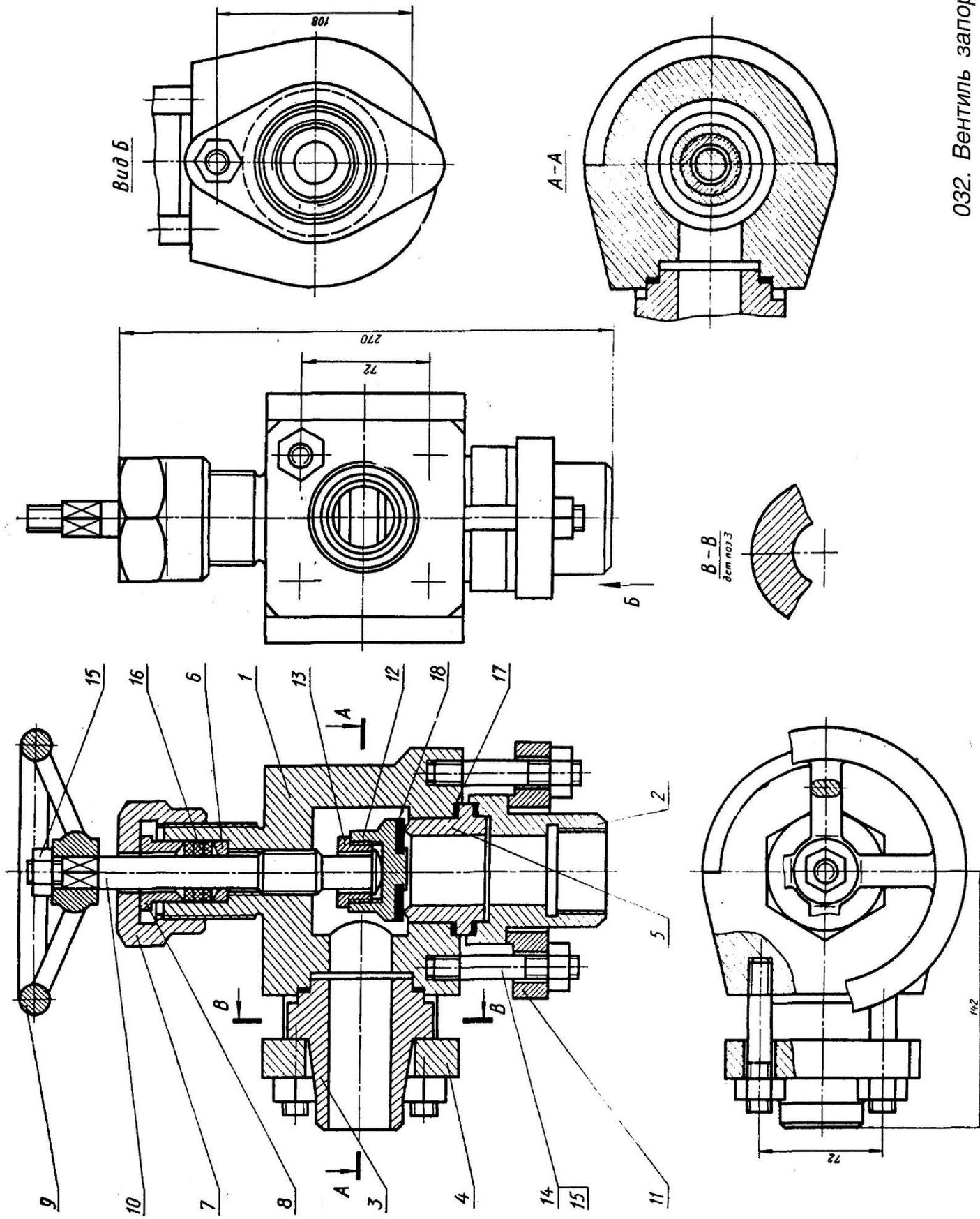
031. Підвіска

Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка			
				<u>Документація</u>					
			НГКГД.009031.000 СК	<u>Складальне креслення</u>					
				<u>Деталі</u>					
		1	НГКГД.009031.001	Щека	2				
		2	НГКГД.009031.002	Сережка	2				
		3	НГКГД.009031.003	Вісь	1				
		4	НГКГД.009031.004	Тяга	2				
		5	НГКГД.009031.005	Вісь	2				
		6	НГКГД.009031.006	Вісь	2				
		7	НГКГД.009031.007	Шайба	2				
				<u>Стандартні вироби</u>					
		8		Шплінт 4x36 ГОСТ 397 - 66	2				
		9		Шплінт 6x70 ГОСТ 397 – 66	2				
		10		Шплінт 12x100 ГОСТ 397 - 66	1				
НГКГД.009031.000									
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.	Підвіска			Літ.	Аркуш	Аркушів
Розробив	Впертий Л.		1.10.10						
Перевірів	Бабка В.								
Н.контр.	Бабка В.						КД-101		
Затвердив									

Підвіску використовують для з'єднання під ємного стержня – тяги 4 з двома кінцями грузових ланцюгів механізму підйому шибера мартенівських печей.

Кінці ланцюгів захватують вісі 5 підвіски. Вісі входять в верхній отвір сережки 2. Сережки вільно посаджені на вісі 6. Тяга 4 до кінця якої шарнірно приєднаний шибер печі, також вільно підвішена на центральній осі 3. На кінцях всіх осей поставлені шплінти 8-10.

Матеріали. Поз. 1, 2 – Сталь 20 ГОСТ 1050 – 60; поз. 3, 4, 5, 6 – Сталь 35 ГОСТ 1050 – 60.

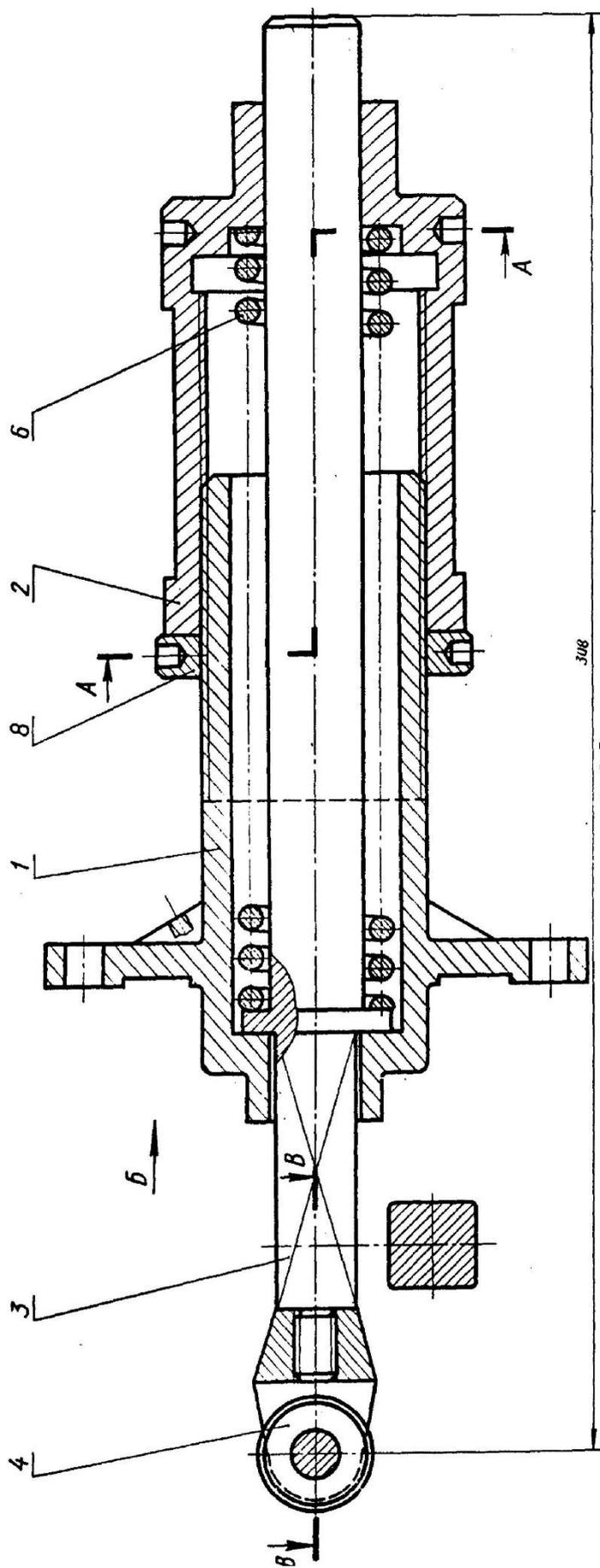


032. Вентиль запорный

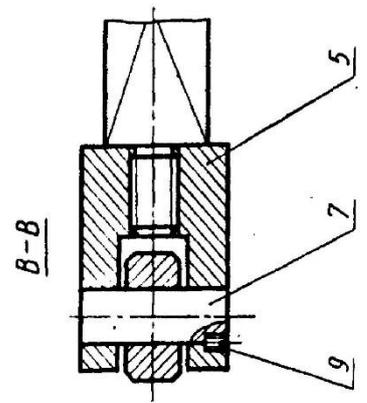
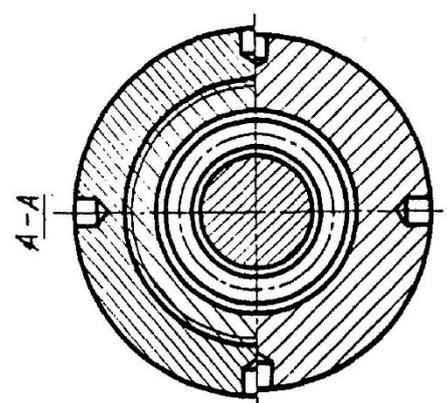
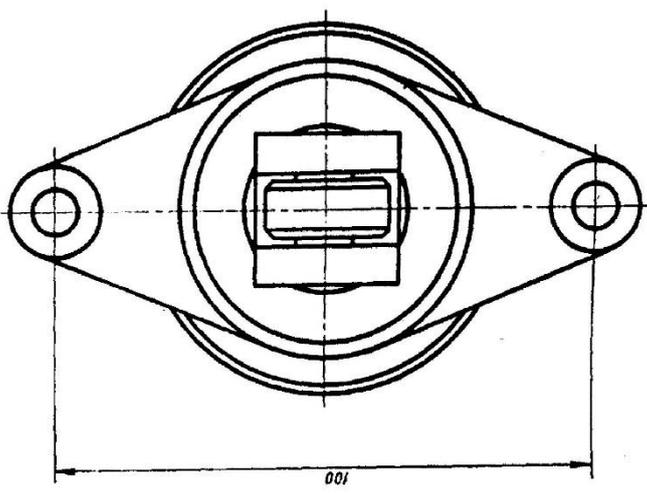
Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка		
				<u>Документація</u>				
			НГКГД.009032.000 СК	<u>Складальне креслення</u>				
				<u>Деталі</u>				
		1	НГКГД.009032.001	Корпус	1			
		2	НГКГД.009032.002	Штуцер	1			
		3	НГКГД.009032.003	Штуцер	1			
		4	НГКГД.009032.004	Фланець	1			
		5	НГКГД.009032.005	Втулка	1			
		6	НГКГД.009032.006	Кільце	1			
		7	НГКГД.009032.007	Гайка	1			
		8	НГКГД.009032.008	Втулка	1			
		9	НГКГД.009032.009	Маховик	1			
		10	НГКГД.009032.010	Шпindelь	1			
		11	НГКГД.009032.011	Фланець	1			
		12	НГКГД.009032.012	Клапан	1			
		13	НГКГД.009032.013	Втулка	1			
				<u>Стандартні вироби</u>				
		14		Шпилька М14х45(14/34)58 ГОСТ 11765 – 66	6			
		15		Гайка М12.5 ГОСТ 5915 – 70	7			
		15		Кільце СГ28 – 17 – 3.5 ГОСТ 6418 – 67	2			
		17		Прокладка П56х66х2.5 МН 3138 – 62	2			
		18		Прокладка П118х35х2 МН 3138 - 62	1			
////////////////////////////////////								
				НГКГД.009032.000				
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.					
Розробив		Впертий Л.		1.10.10	Запірний вентиль	Літ.	Аркуш	Аркушів
Перевірів		Бабка В.						
Н.контр.		Бабка В.				КД-101		
Затвердив								

Запірний вентиль монтується на трубопроводі, по якому рухається рідина чи газ. За допомогою вентилля можна періодично відключати одну частину трубопроводу від іншої. Щоб відключити частину трубопроводу, треба закрити запірний клапан 12, тобто опустити його вниз до доторкання з торцем втулки 5. Переміщення клапана у вертикальному напрямку відбувається обертанням маховика 9, посаженого на квадратний кінець шпindelя 10. Гайка 15 попереджує скок маховика 9 з шпindelя 10. Корпус 1 приєднують штуцерами 3 і 2 з кінцями трубопроводу. На місці виходу шпindelя 10 з корпусу 1 встановлено сальникове ущільнення, що представляє собою набивку з азбестового просаленого шнура 16 прямокутного перерізу. Набивка, що прижимається зверху втулкою 8, щільно прилягає до шпindelя. При затягуванні гаїчним ключом гайки 7 сальника стиск набивки збільшується.

Матеріали. Поз. 1 – 3, 5, 7, 10 – Сталь 30 ГОСТ 1050 – 60; поз. 4 – 8 – Сталь Ст.6 ГОСТ 380 – 71; поз. 6, 9, 11 – Сталь 20 ГОСТ 1050 – 60; поз. 12 – Бр. ОЦС 5-5-5 ГОСТ 613 – 65.



Вид Б

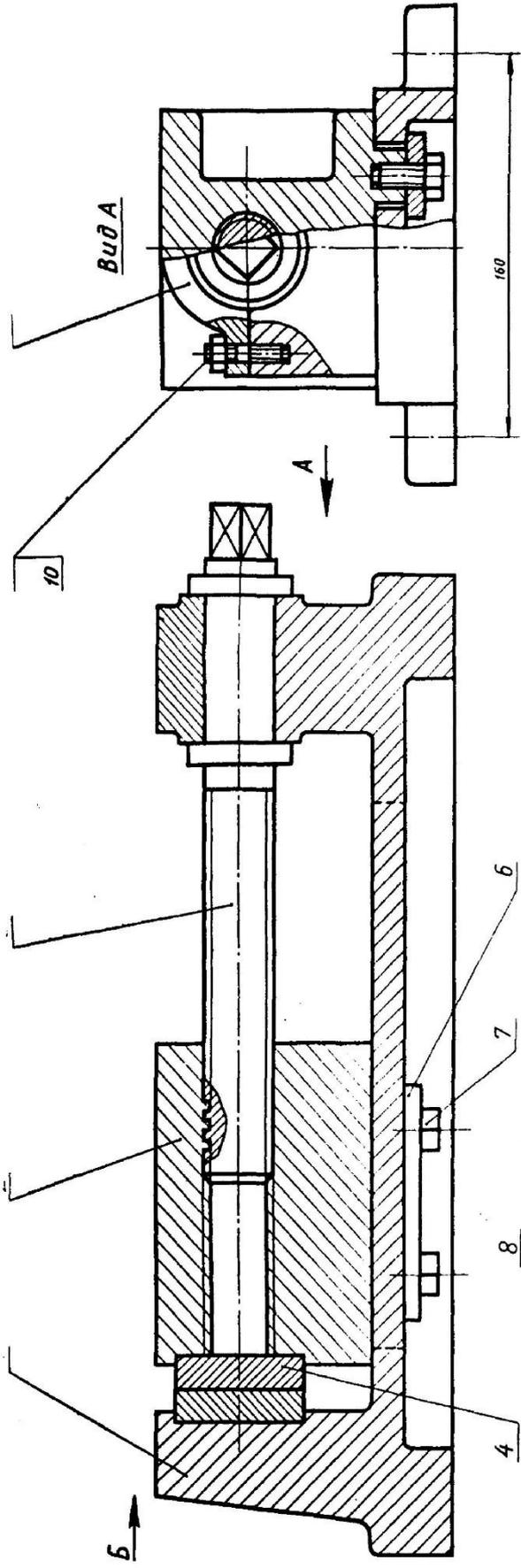


033. Обойма пружинна

Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка
				<u>Документація</u>		
			НГКГД.009033.000СК	<u>Складальне креслення</u>		
				<u>Деталі</u>		
		1	НГКГД.009033.001	Корпус	1	
		2	НГКГД.009033.002	Стакан	1	
		3	НГКГД.009033.003	Шток	1	
		4	НГКГД.009033.004	Ролик	1	
		5	НГКГД.009033005	Вилка	1	
		6	НГКГД.009033.006	Пружина	1	
		7	НГКГД.009033.007	Вісь	1	
		8	НГКГД.009033.008	Гайка круга	1	
				<u>Стандартні вироби</u>		
		9		Гвинт М4х10.58	1	
НГКГД.009033.000						
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.	Обойма пружинна		
Розробив	Впертий Л.		1.10.10			
Перевірів	Бабка В.					
Н.контр.	Бабка В.					
Затвердив						
				Аркуш	Аркушів	
				КД-101		

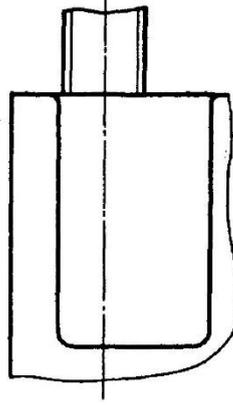
Обойма пружинна використовується у сортувальних пристроях і слугує для поглинання навантаження, що виникає при ударі сортувального виробу об ролик 4, закріплений у вилці 5 віссю 7. Удар передається через шток 3 на пружину 6. Пружина упирається в стакан 2, який нагвинчується на корпус 1 для запобігання само відгвинчування стакана при струсі передбачена гайка 8, за допомогою якої можна створити необхідний натяг між різьбами корпусу і стакана 2. Вилка 5 з'єднана з штоком 3 різьбою М10.

Матеріали. Поз. 1, 2, 4, 5 – Сталь 35 ГОСТ 1050 – 60; поз. 3, 7 – Сталь 45 ГОСТ 1050 – 60; поз. 6 – Сталь 65Г ГОСТ 1050 – 60.

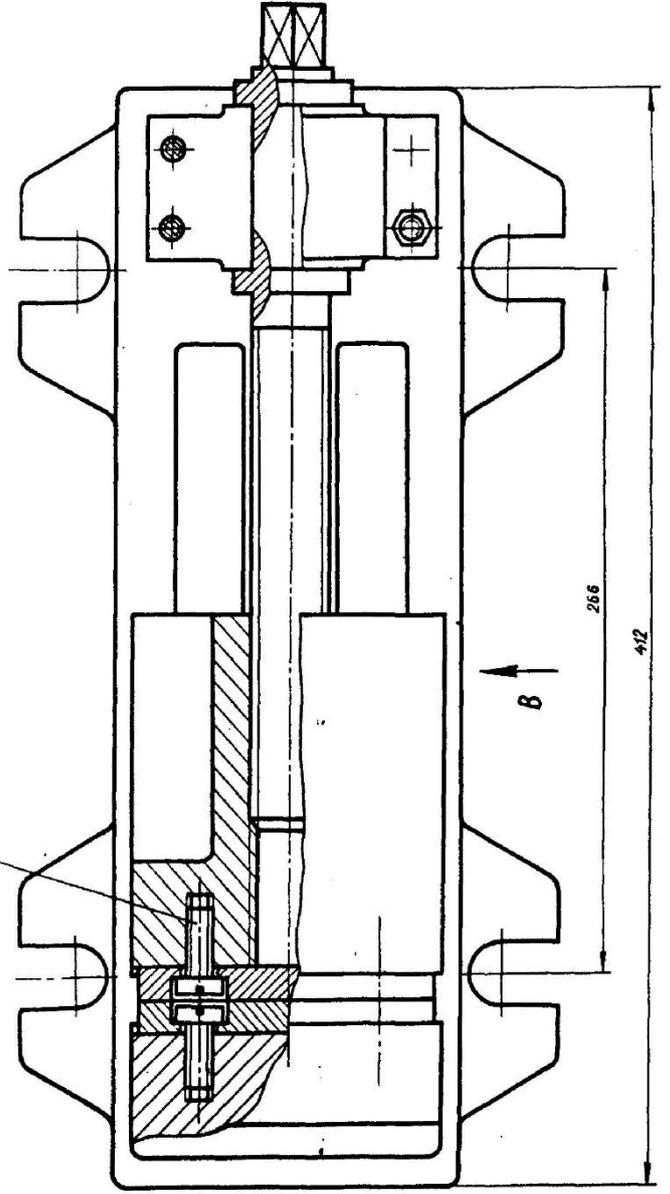
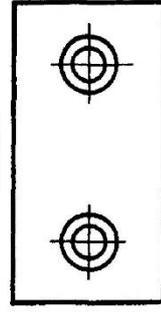


*Вид А*

*Вид В*  
дет. поз. 2



*Вид Б*  
дет. поз. 4

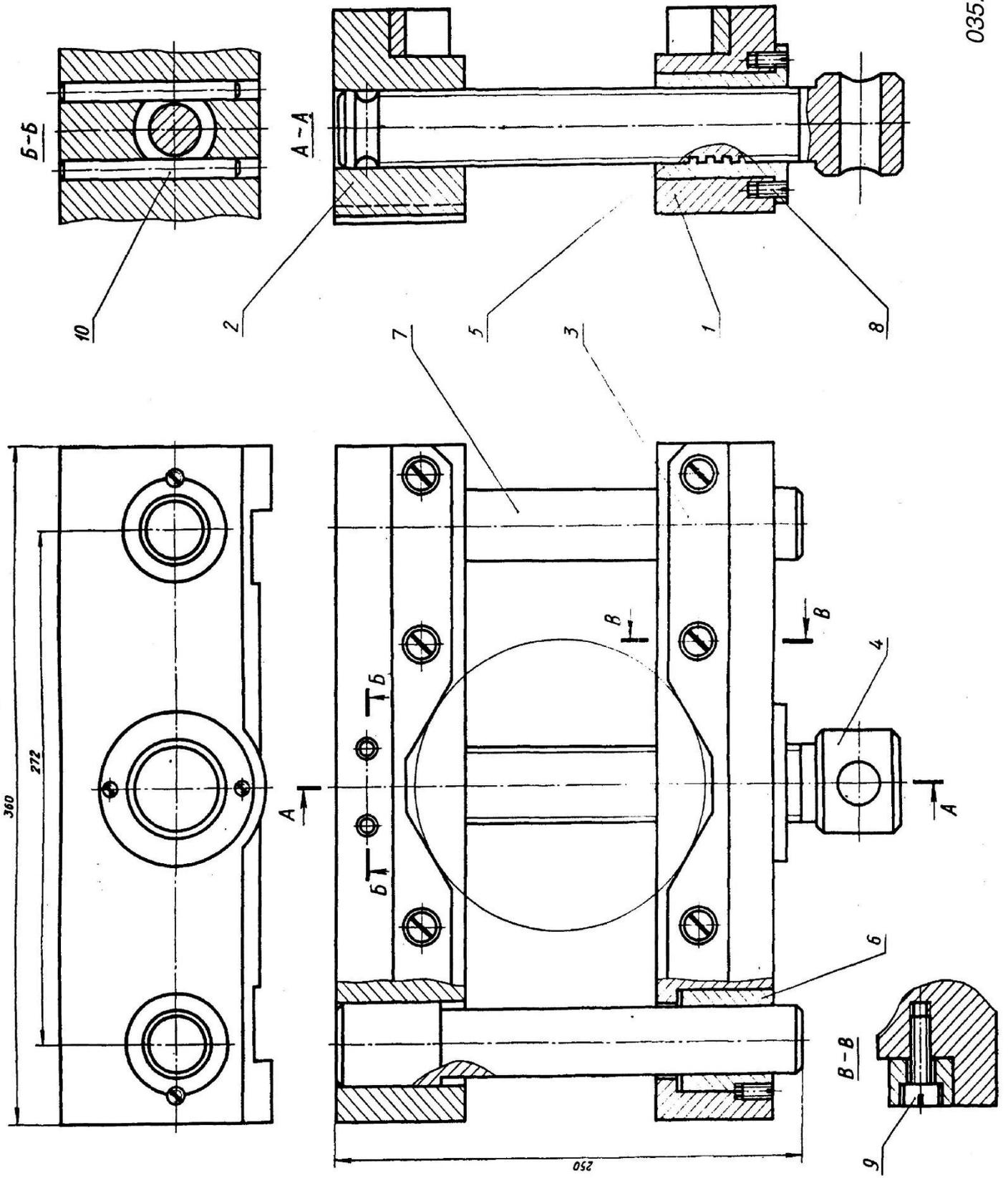


Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка			
				<u>Документація</u>					
			НГКГД.009034.000 СК	<u>Складальне креслення</u>					
				<u>Деталі</u>					
		1	НГКГД.009034.001	Корпус	1				
		2	НГКГД.009034.002	Губка рухома	1				
		3	НГКГД.009034.003	Призма	2				
		4	НГКГД.009034.004	Гвинт	1				
		5	НГКГД.009034.005	Гайка	1				
		6	НГКГД.009034.006	Втулка	2				
		7	НГКГД.009034.007	Колонка	2				
				<u>Стандартні вироби</u>					
		8		Гвинт М8х14.58 ГОСТ 1477 - 64	4				
		9		Гвинт М12х50.58 ГОСТ 1491 – 72	8				
		10		Штифт 6Гх40 ГОСТ 3128 - 70	2				
НГКГД.009034.000									
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.	Лещата			Літ.	Аркуш	Аркушів
Розробив		Впертий Л.	1.10.10						
Перевірів		Бабка В.							
Н.контр.		Бабка В.					КД-101		
Затвердив									

Дані лещата є універсальними і слугують для закріплення оброблюваних деталей на фрезерних і стругальних станках.

Корпус 1 прикріплюється до столу станка чотирма болтами, які входять в (прорізи основи корпусу). Оброблювану деталь закладають між двома суміжними пластинами 4, одна з яких прикріплена гвинтами до корпусу, друга до рухомої губки 2. Ходовий гвинт 3, що має прямокутну різьбу правого напрямку, фіксується від осьового переміщення своїми бортиками, що упираються в торці отворів корпусу 11 і кришки 5. При переміщенні губки 2 вліво оброблювана деталь зажимається між пластинками 4. Щоб губка 2 не піднімалась, до неї з низу болтами 7 прикріплені дві напрямні направляючі планки 6.

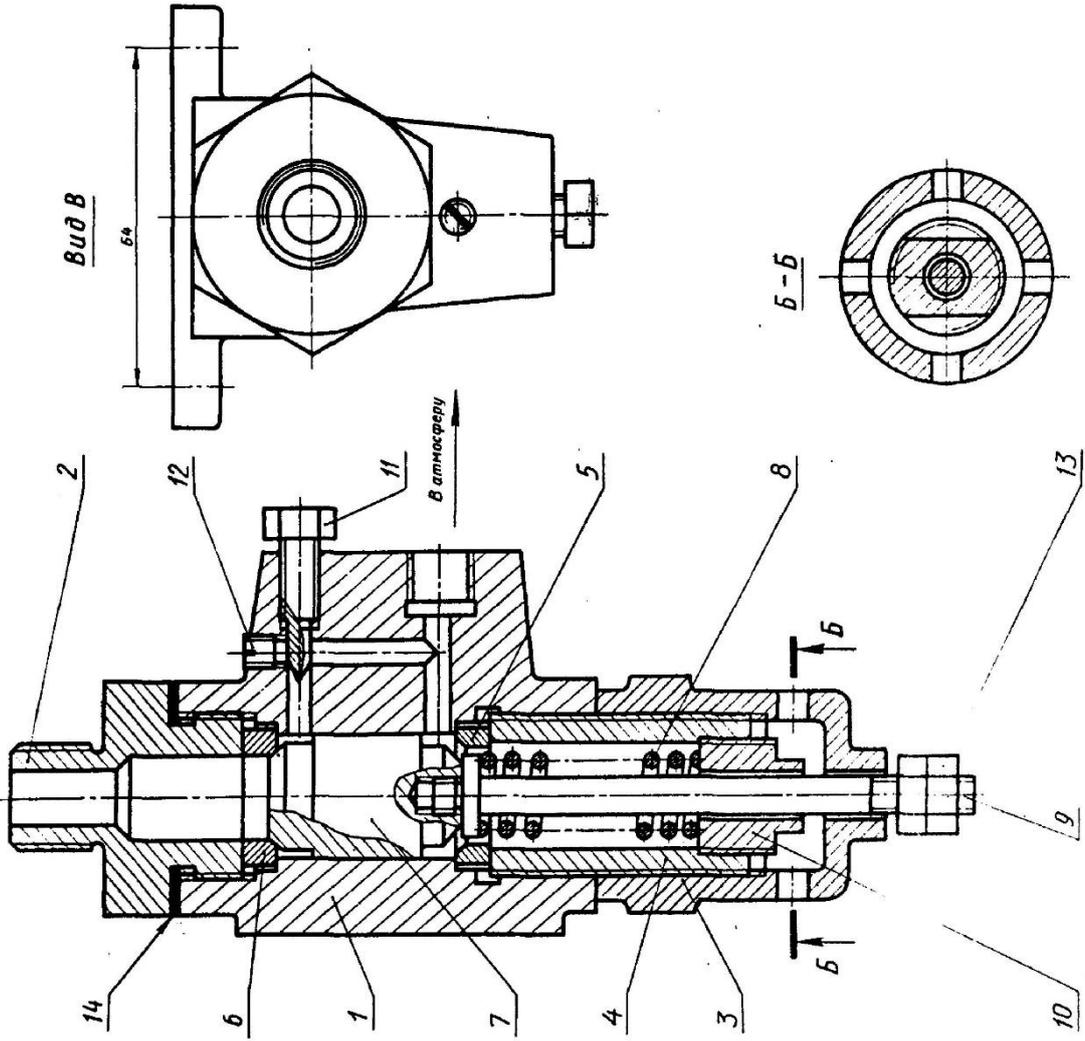
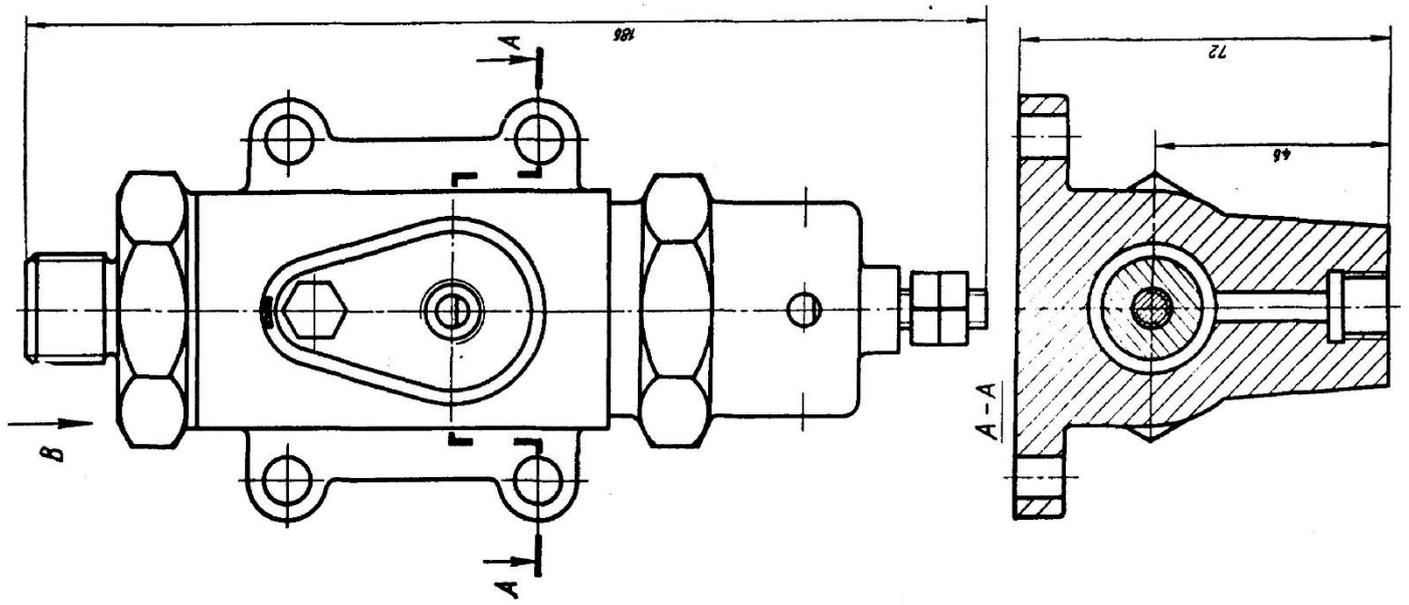
Матеріали. Поз. 1 – 3, 5 – Сталь 35 ГОСТ 1050 – 60; поз. 4 – Ст.6 ГОСТ 380 – 71; поз. 6 – Сталь 20 ГОСТ 1050 – 60.



Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка
				<u>Документація</u>		
			НГКГД.009035.000 СК	<u>Складальне креслення</u>		
				<u>Деталі</u>		
		1	НГКГД.009035.001	Корпус	1	
		2	НГКГД.009035.002	Штуцер	1	
		3	НГКГД.009035.003	Стакан	1	
		4	НГКГД.009035.004	Циліндр	1	
		5	НГКГД.009035.005	Сідло	1	
		6	НГКГД.009035.006	Сідло	1	
		7	НГКГД.009035.007	Клапан	1	
		8	НГКГД.009035.008	Пружина	1	
		9	НГКГД.009035.009	Шток	1	
		10	НГКГД.009035.010	Втулка	1	
		11	НГКГД.009035.010	Голка	1	
				<u>Стандартні вироби</u>		
		12		Гвинт М6х10.58 ГОСТ 1477 - 64	1	
		13		Гайка М8.5 ГОСТ 5915 – 70	1	
		14		Прокладка П26х35х2 МН 3138 - 62	1	
НГКГД.009035.000						
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.	Тиски		
Розробив	Впертий Л.		1.10.10			
Перевірів	Бабка В.					
Н.контр.	Бабка В.					
Затвердив						
				Літ.	Аркуш	Аркушів
				КД-101		

Тиски використовують для зажимання деталей. Деталь зажимається в призмах 3. Призми кріпляться губками 1 і 2, гвинтами 9. Переміщення рухомої губки 1 відбувається за допомогою ходового гвинта 4 і гайки 5, закріпленої в рухомій губці гвинтами 8. Ходовий бинт 4, що має прямокутну різьбу закріплений до нерухомої губки штифтами 10. Колонки 7 є направляючими рухомої губки 1.

Матеріали. Поз. 1, 2, 4, 7 – Сталь 20 ГОСТ 1050 – 60; поз. 3, 5, 6 – Сталь 35 ГОСТ 1050 – 60.



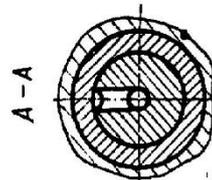
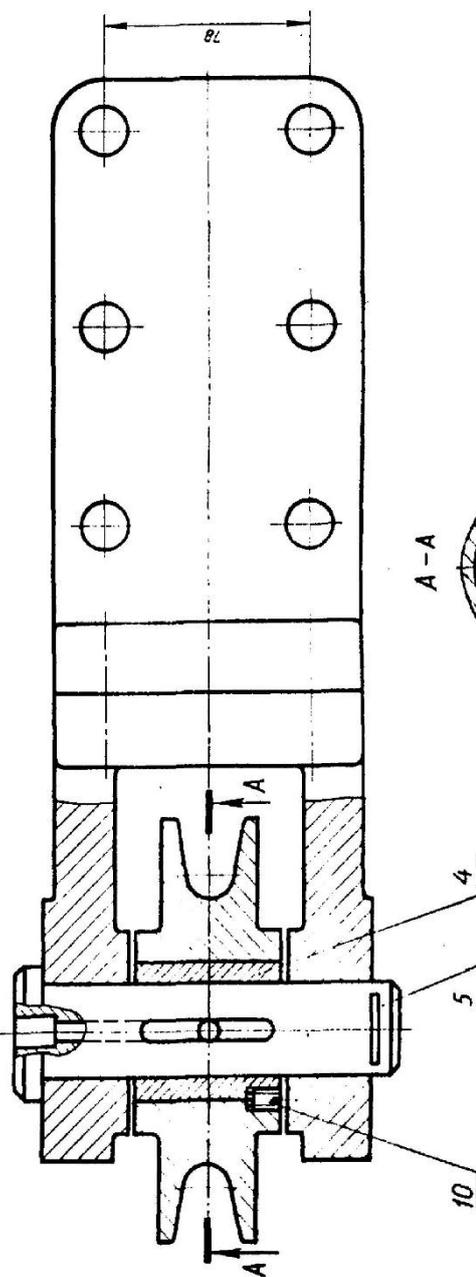
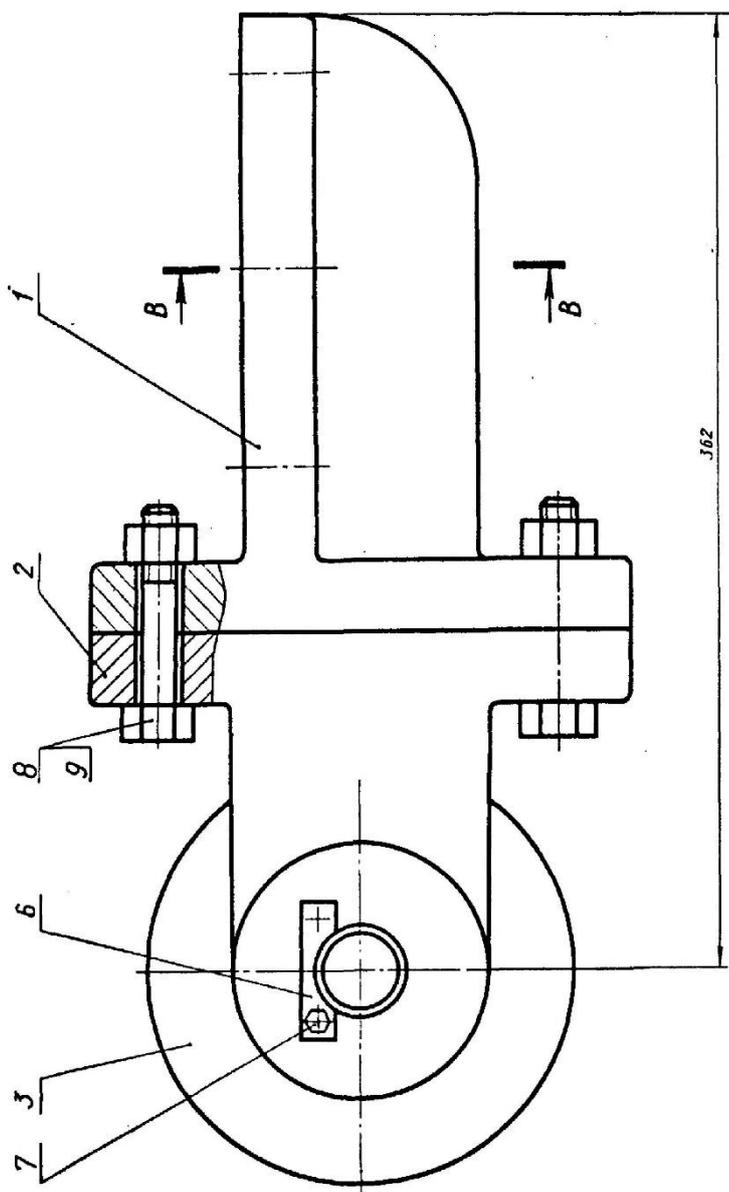
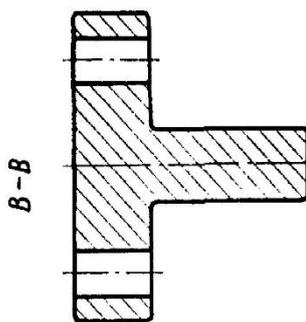
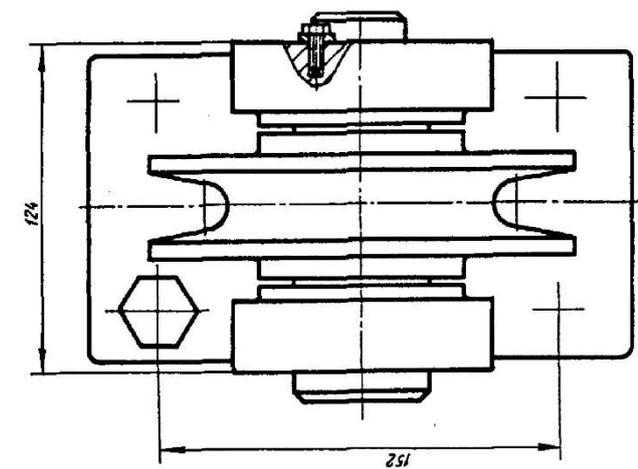
036. Регулятор тиску

Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка
				<u>Документація</u>		
			НГКГД.009036.000 СК	<u>Складальне креслення</u>		
				<u>Деталі</u>		
		1	НГКГД.009036.001	Корпус	1	
		2	НГКГД.009036.002	Штуцер	1	
		3	НГКГД.009036.003	Стакан	1	
		4	НГКГД.009036.004	Циліндр	1	
		5	НГКГД.009036.005	Сідло	1	
		6	НГКГД.009036.006	Сідло	1	
		7	НГКГД.009036.007	Клапан	1	
		8	НГКГД.009036.008	Пружина	1	
		9	НГКГД.009036.009	Шток	1	
		10	НГКГД.009036.010	Втулка	1	
		11	НГКГД.009036.011	Голка	1	
				<u>Стандартні вироби</u>		
		12		Гвинт М6х10,58 ГОСТ 1477-64	1	
		13		Гайка М8.5 ГОСТ 5915 – 70	1	
		14		Прокладка П26х34х2 МН 3138 - 62	1	
-----						
				НГКГД.009036.000		
Зм.	Арк.	№ докum.	Підп.			
Розробив		Впертий л.	1.10.10	Регулятор тиску		
Перевірів		Бабка В.				
Н.контр.		Бабка В.				
Затвердив						
				Літ.	Аркуш	Аркушіє
				КД-101		

Регулятор тиску встановлюють на трубопроводах для запобігання аварії у випадку надлишкового тиску газу чи повітря.

При нормальному тиску газ чи повітря, що поступає через штуцер 2, давить на клапан 7, але під дією пружини 8 клапан 7 не відкриває отвір верхнього сідла 6. При зростанні тиску більше нормального клапан 7 опускається вниз, газ чи повітря по каналам корпусу 1 виходять в атмосферу. Голкою 11 регулюють величину виходу газу чи повітря при різкій зміні тиску, що запобігає аварії в трубопровідній мережі. При великому збільшенні тиску клапан 7 перекриває нижнє сідло 5. Під час продувки трубопровідній мережі необхідно повністю відкрити отвір сідла 6 шляхом підввинчування гайок 13, а шток 9, опираючись на торець стакана 3, починає відтягувати донизу клапан 7.

Матеріали. Поз. 1-3, 7-Бр 5-5-5 ГОСТ 613 – 65; поз. 4 – 6 Сталь Ст.3 ГОСТ 380 – 71; поз. 8 – Сталь 65Г ГОСТ 1050 – 60; поз. 9 – Сталь 20 ГОСТ 1050 – 60.



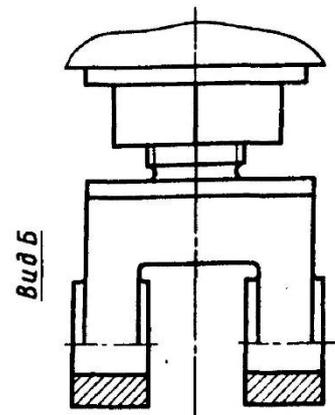
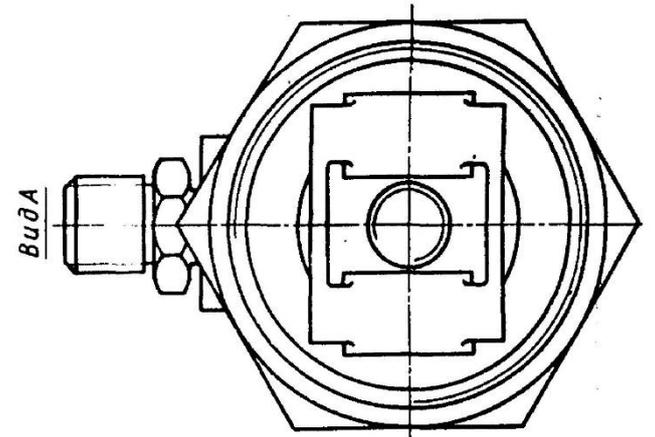
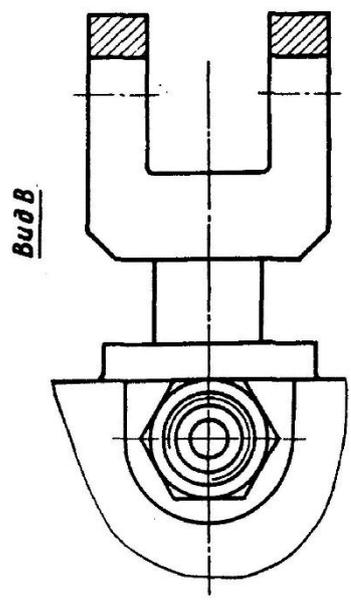
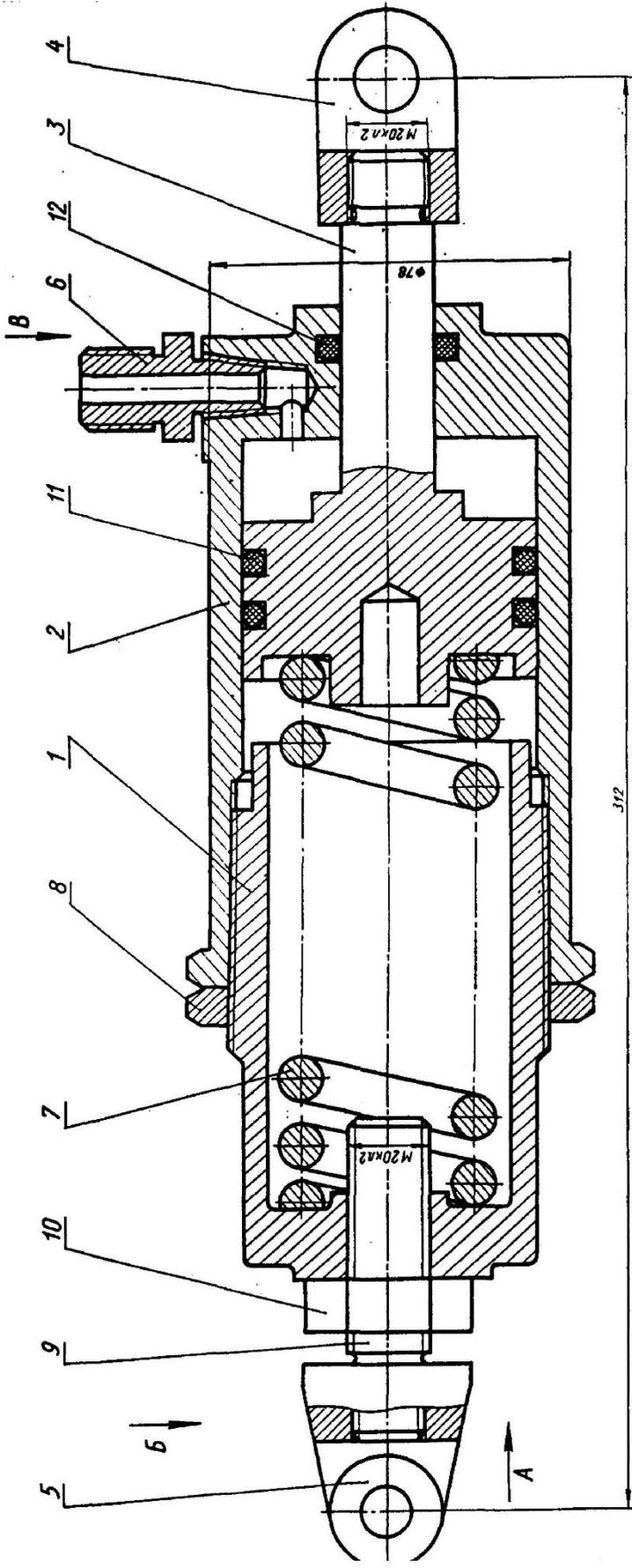
037. Блок направляющий

Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка	
				<u>Документація</u>			
			НГКГД.009037.000 СК	<u>Складальне креслення</u>			
				<u>Деталі</u>			
		1	НГКГД.009037.001	Кронштейн	1		
		2	НГКГД.009037.002	Вилка	1		
		3	НГКГД.009037.003	Блок	1		
		4	НГКГД.009037.004	Втулка	1		
		5	НГКГД.009037.005	Вісь	1		
		6	НГКГД.009037.006	Планка	1		
				<u>Стандартні вироби</u>			
		7		Болт М5х14.58 ГОСТ 7805 - 70	2		
		8		Болт М14х75.58 ГОСТ 7798-70	4		
		9		Гайка М14.5 ГОСТ 5915 – 70	4		
		10		Гвинт М6х12.58 ГОСТ 1477-64	1		
-----							
				НГКГД.009037.000			
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.				
Розробив	Впертий л.		1.10.10	Блок направляючий	Літ.	Аркуш	Аркушів
Перевірів	Бабка В.						
Н.контр.	Бабка В.				КД-101		
Затвердив							

Направляючий блок застосовують в (під'ємних) машинах. Призначення блоку – змінювати напрям Стального канату – тросу.

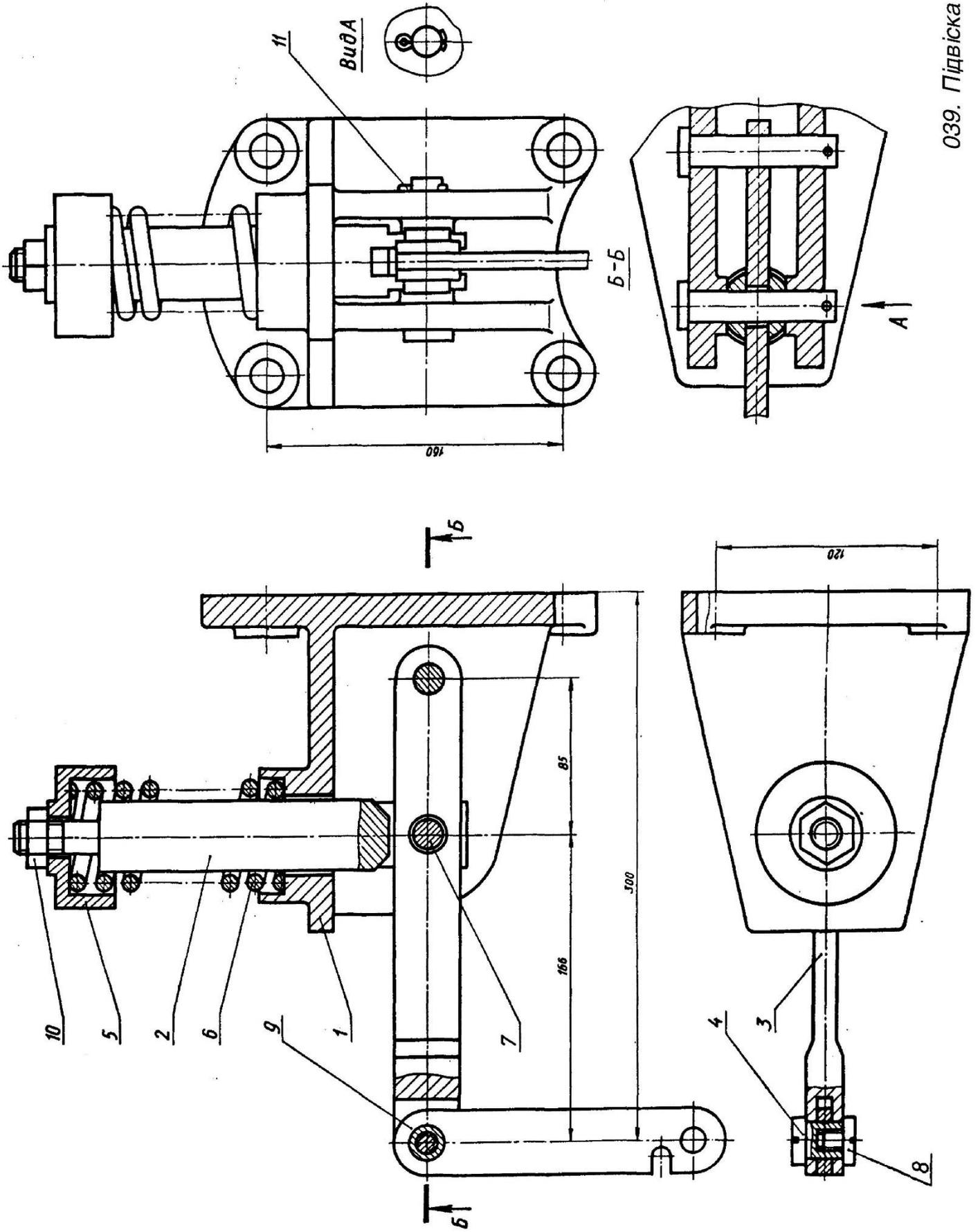
Трос направляєтся жолобом блоку 3, що вільно обертається на осі 5, яка нерухомо закріплена в виделці 2 планкою 6, що входить в паз осі 5 і закріплена до вилки 2 болтами 7. Всередині блоку 3 запресована змінна втулка 4, закріплена від повороту гвинтом 10. В отворі з різьбою осі 5 підводиться густе мастило для поверхонь втулки 4 і осі 5, що труться.

Матеріали. Поз. 1, 2 – СЧ 15 – 32 ГОСТ 1412 – 70; поз. 3, 4 – Сталь 35 ГОСТ 1050 – 60; поз. 5 – Сталь 45 ГОСТ 1050 – 60; поз. 6 – Ст.6 ГОСТ 380 – 71.і



038. Циліндр пневматичний



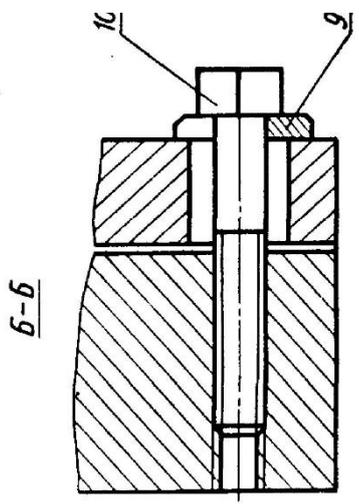
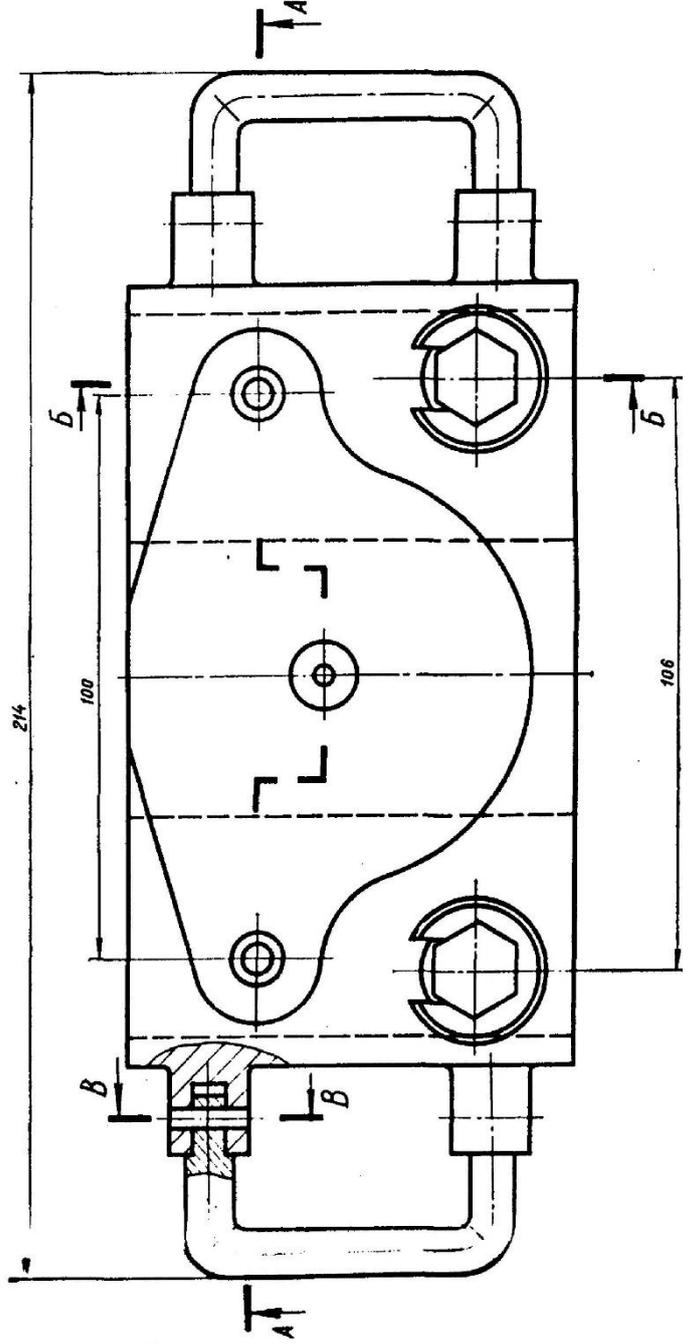
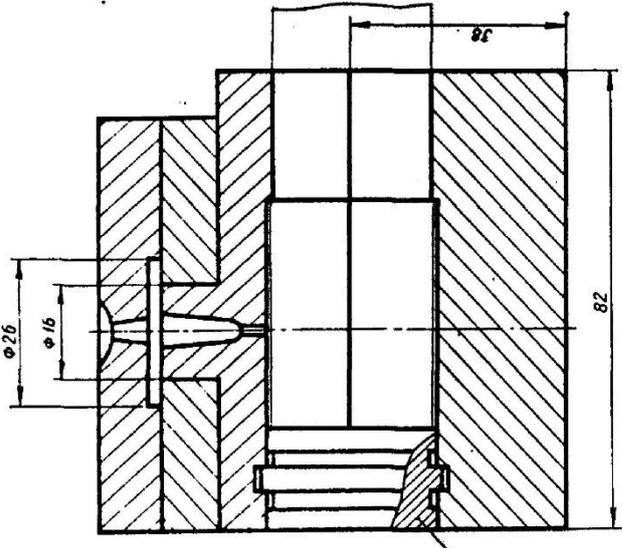
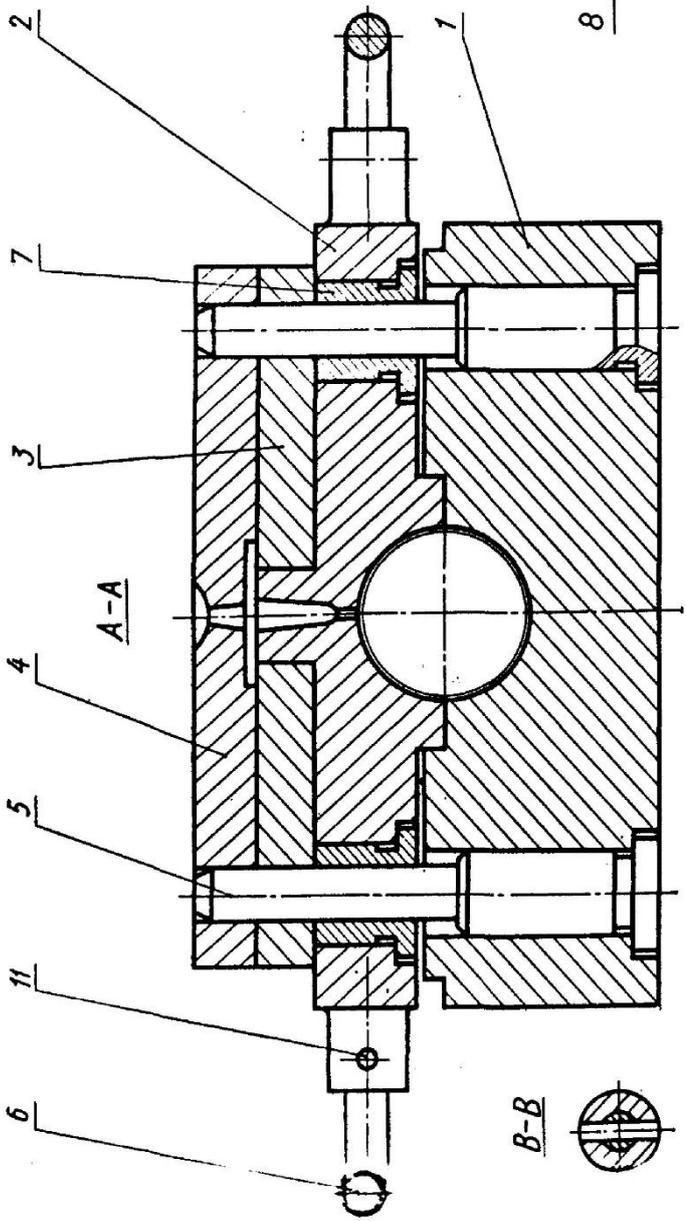


Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка
				<u>Документація</u>		
			НГКГД.009039.000 СК	<u>Складальне креслення</u>		
				<u>Деталі</u>		
		1	НГКГД.009039.001	Кронштейн	1	
		2	НГКГД.009039.002	Шток	1	
		3	НГКГД.009039.003	Коромисло	1	
		4	НГКГД.009039.004	Вісь	1	
		5	НГКГД.009039.005	Тарілка	1	
		6	НГКГД.009039.006	Пружина	1	
		7	НГКГД.009039.007	Вісь	2	
		8	НГКГД.009039.008	Гвинт М10	1	
		9	НГКГД.009039.009	Планка	1	
				<u>Стандартні вироби</u>		
		13		Гайка М20.5 ГОСТ 5915 – 70	1	
		16		Шплінт 4х36 ГОСТ 397 – 66	2	
НГКГД.009039.000						
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.	Підвіска		
Розробив	Впертий п.		1.10.10			
Перевірів	Бабка В.					
Н.контр.	Бабка В.					
Затвердив						
				Літ.	Аркуш	Аркушів
				КД-101		

Підвіска є складовою частиною механізму, призначеного для сортувальних пристроїв. Підвіска складається з кронштейна 1, через отвір якого проходить шток 2. На штоці встановлена пружина 6. Коромисло 3 закріплене в штоці 2 і кронштейні 1 осями 7.

Кулачковий механізм переміщує планку 9 з коромислом 3 вниз. Після виконання операцій сортувального процесу пружина 6 повертає коромисло 3 у попереднє положення.

Матеріали. Поз. 1,5 – Сталь 20 ГОСТ 1050 – 60; поз. 2, 3, 4, 7 – Сталь 35 ГОСТ 1050 – 60; поз. 6 – Сталь 65Г ГОСТ 1050 – 60.



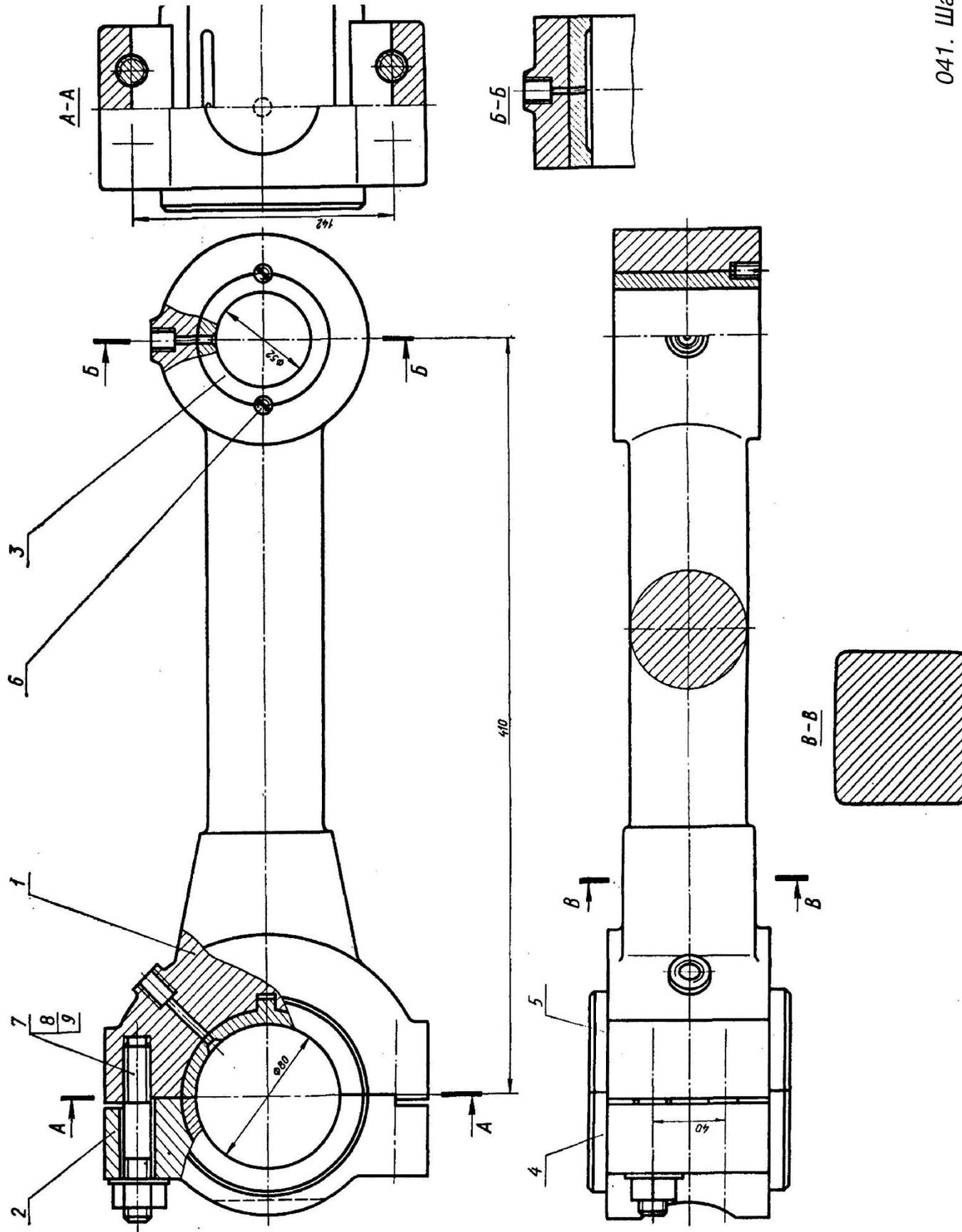
040. Прес-форма

Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка			
				<u>Документація</u>					
			НГКГД.009040.000 СК	<u>Складальне креслення</u>					
				<u>Деталі</u>					
		1	НГКГД.009040.001	Корпус	1				
		2	НГКГД.009040.002	Зажим	1				
		3	НГКГД.009040.003	Плита відкриваюча	1				
		4	НГКГД.009040.004	Плита ливникова	1				
		5	НГКГД.009040.005	Колонка направляюча	2				
		6	НГКГД.009040.006	Ручка	2				
		7	НГКГД.009040.007	Втулка	2				
		8	НГКГД.009040.008	Вкладиш	1				
		9	НГКГД.009040.009	Шайба	2				
				<u>Стандартні вироби</u>					
		10		Болт М10х55.58 ГОСТ 7798 – 70	2				
		11		штифт 8Гх20 ГОСТ 3128 - 70	4				
НГКГД.009040.000									
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.	Прес – Формат			Літ.	Аркуш	Аркушів
Розробив	Впертий л.		1.10.10				КД-101		
Перевірів	Бабка В.								
Н.контр.	Бабка В.								
Затвердив									

Прес – Формат, зображена на кресленні, призначена для нанесення під тиском капронового покриття на поверхні вала для підвищення строку служби і захисту від корозії. Покриваюча частина вала встановлюється між корпусом 1 і зажимом 2. Зажим регулюється болтами 10.

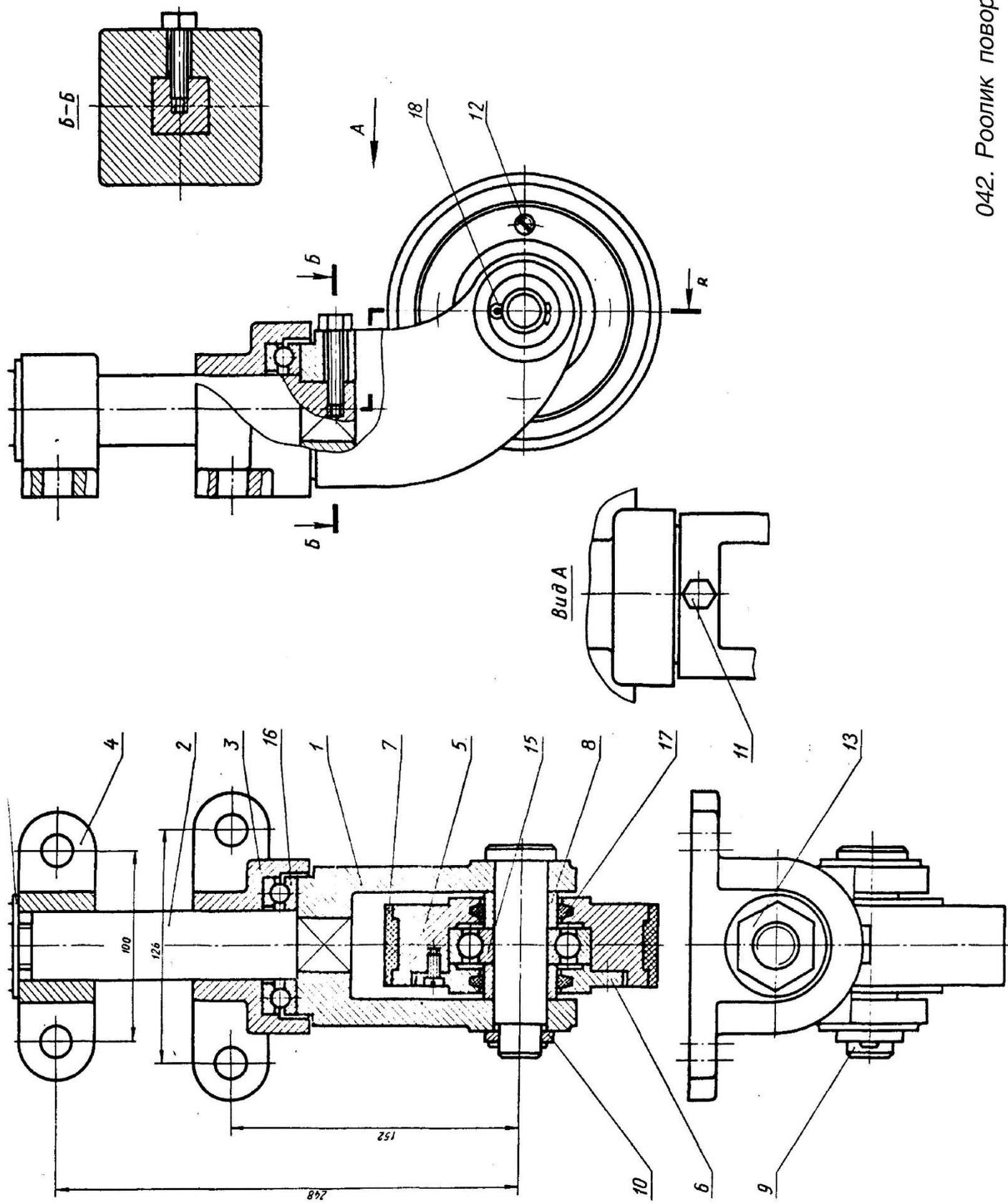
Рідкий капрон під тиском через отвори деталей 2 і 4 заповнює проміжки між валом і зажимом 2 і покриває задану поверхню валу. (Вкладиш) 8 слугує заглушкою і опорою валу.

Матеріали. Поз. 1, 2, 5, 6, 9 – Сталь 20 ГОСТ 1050 – 60; поз. 3, 4, 7, 8 – Сталь 35 ГОСТ 1050 – 60.



041. Шатун

Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка	
				<u>Документація</u>			
			НГКГД.009041.000 СК	<u>Складальне креслення</u>			
				<u>Деталі</u>			
		1	НГКГД.009041.001	Корпус	1		
		2	НГКГД.009041.002	Кришка	1		
		3	НГКГД.009041.003	Вкладиш	1		
		4	НГКГД.009041.004	Вкладиш лівий	1		
		5	НГКГД.009041.005	Вкладиш правий	1		
				<u>Стандартні вироби</u>			
		6		Гвинт М8х20.58 ГОСТ 1477-64	2		
		7		Шпилька М16х65(16/38)58 ГОСТ 11765 – 66	4		
		8		Гайка М16.5 ГОСТ 5915 – 70	4		
		9		Шайба 16 ГОСТ 11371 - 68	4		
-----							
				НГКГД.009041.000			
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.				
Розробив		Впертий л.	1.10.10	Штатун	Літ.	Аркуш	Аркушіє
Перевірів		Бабка В.					
Н.контр.		Бабка В.			КД-101		
Затвердив							



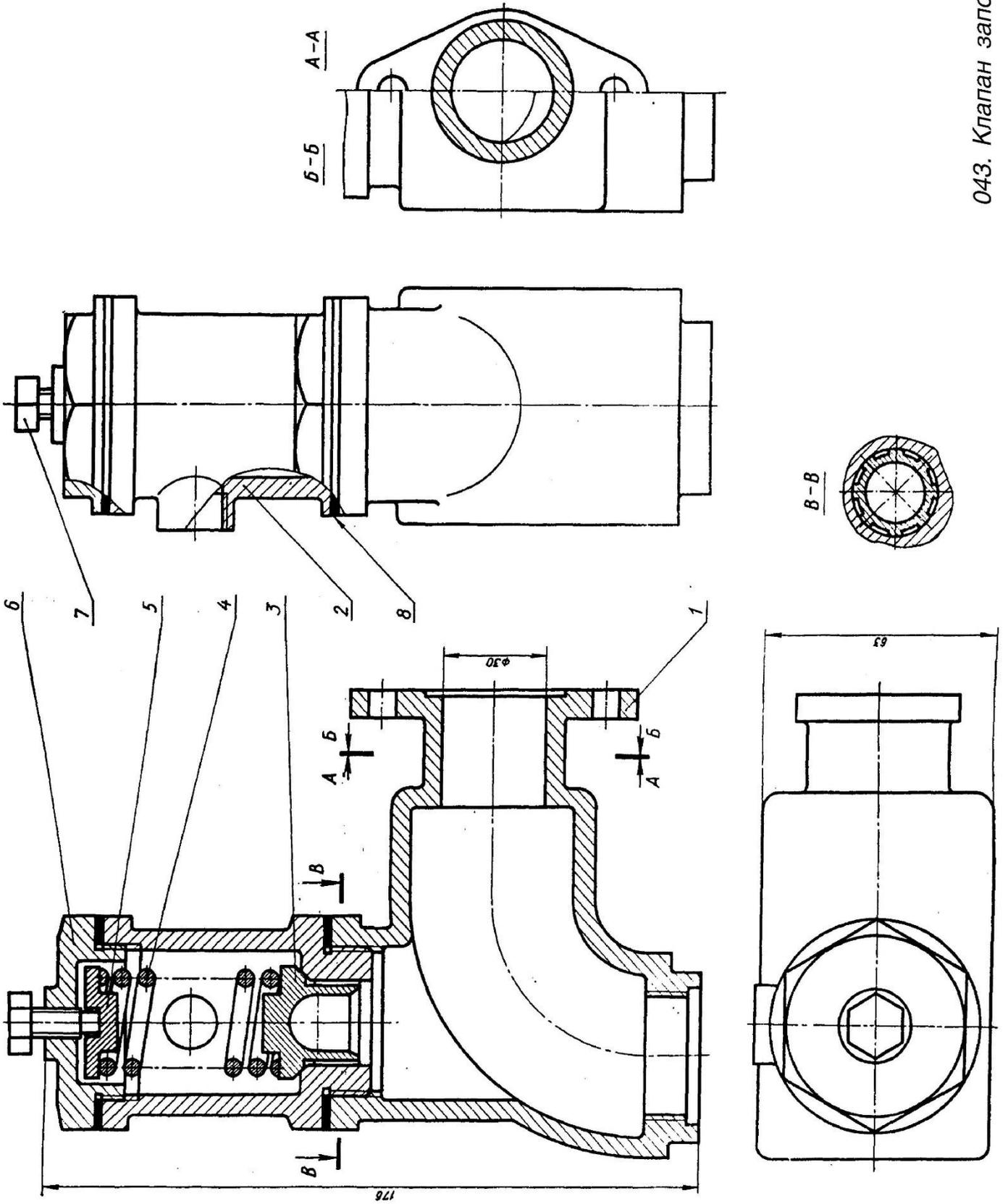
042. Ролик поворотный

Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка
				<u>Документація</u>		
			НГКГД.009042.000 СК	<u>Складальне креслення</u>		
				<u>Деталі</u>		
		1	НГКГД.009042.001	Вилка	1	
		2	НГКГД.009042.002	Стержень	1	
		3	НГКГД.009042.003	Кронштейн	1	
		4	НГКГД.009042.004	Кронштейн	1	
		5	НГКГД.009042.005	Ролик	1	
		6	НГКГД.009042.006	Кришка	1	
		7	НГКГД.009042.007	Бандаж	1	
		8	НГКГД.009042.008	Втулка	2	
		9	НГКГД.009042.009	Вісь	1	
		10	НГКГД.009042.0010	Шайба	1	
				<u>Стандартні вироби</u>		
		11		Болт М8х35.58 ГОСТ 7798 - 70	1	
		12		Гвинт М8х30.58 ГОСТ 1491 – 72	4	
		13		Гайка М24.5 ГОСТ 5915 - 70	1	
		14		Шайба 24 ГОСТ 11371 - 68	1	
		15		Шарикопідшипник 204 ГОСТ 8338 – 57	1	
		16		Шарикопідшипник 8104 ГОСТ 6874 – 54	1	
		17		Кільце 44х50 ГОСТ 288 – 72	1	
		18		Шплінт 4х36 ГОСТ 397 - 66	1	
			НГКГД.009042.000			
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.			
Розробив		Впертий Л.		1.10.10	Літ.	Аркуш
Перевірів		Бабка В.				Аркушів
Н.контр.		Бабка В			КД-101	
Затвердив						

(Поворотний) ролик використовують в (теліжках), що слугує для перевезення деталей машин в цехах заводів.

Ролик встановлюється в кронштейнах 3 і 4, які кріпляться болтами до теліжки. Через кронштейни 3 і 4 проходить циліндрична частина вилки 1, що закріплена гайкою 13. Між втулкою і кронштейном 3 і вилкою 1 встановлено опорний шарикопідшипник 16. У ролику 5 запресований шарикопідшипник 15, який зажимається кришкою 6, втулками 8, гвинтами 12. На ролик 5 натягнутий вантаж 7. У ролику 5 та кришці 6 є виточки підущільнені кільця 17, що запобігають попаданню пилу в підшипник.

Матеріали. Поз. 1, 2, 5, 6, 8, 9 – Сталь 35 ГОСТ 1050 – 60; поз. 3, 4 - Сталь Ст.6 ГОСТ 380 – 71; поз. 7 – гума ГОСТ 7338 – 65.

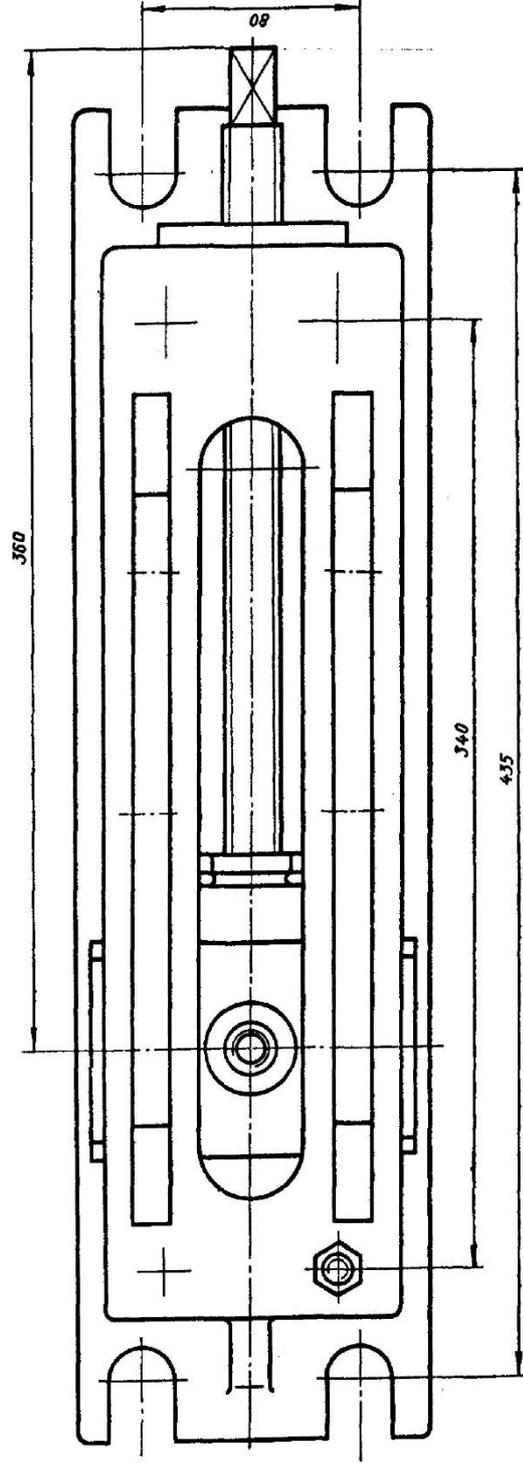
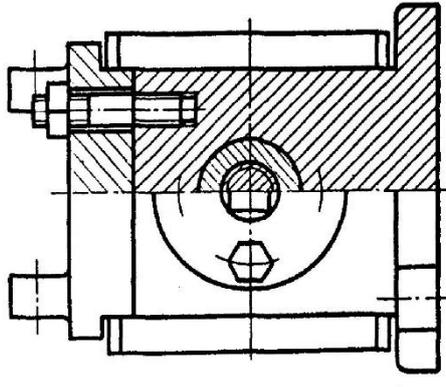
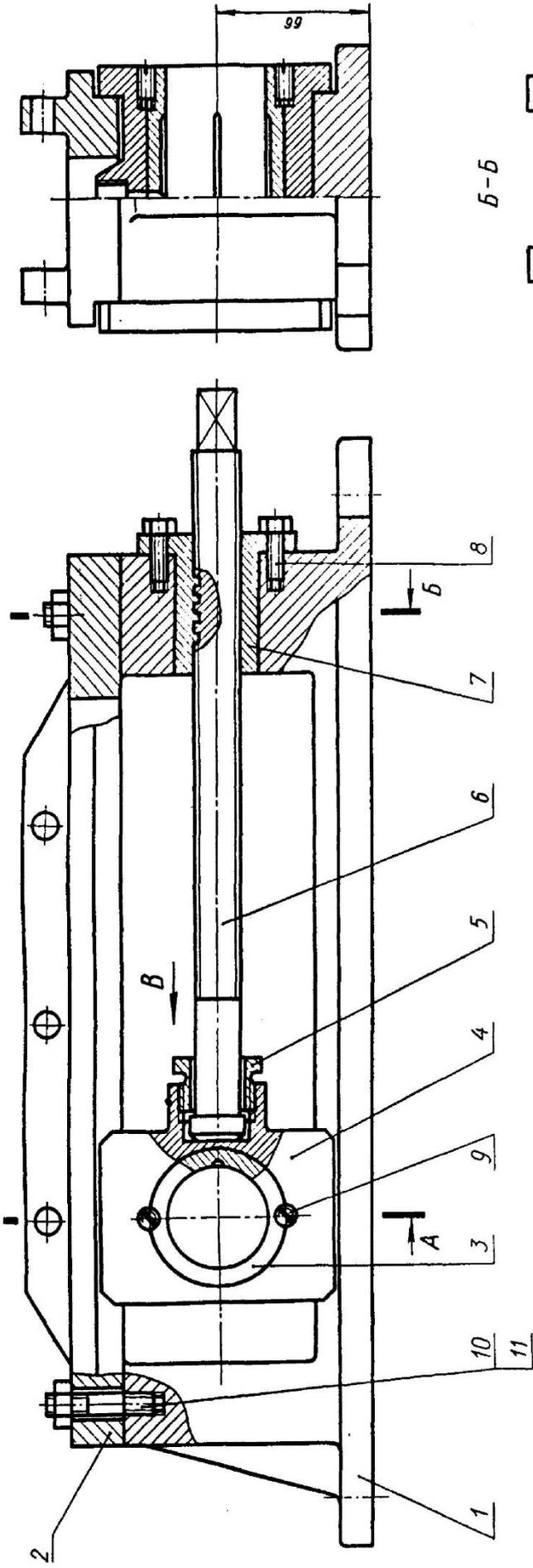


043. Клапан запобіжний

№ з/п	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка
				<u>Документація</u>		
			НГКГД.009043.000 СК	<u>Складальне креслення</u>		
				<u>Деталі</u>		
		1	НГКГД.009043.001	Корпус	1	
		2	НГКГД.009043.002	Стакан	1	
		3	НГКГД.009043.003	Клапан	1	
		4	НГКГД.009043.004	Пружина	1	
		5	НГКГД.009043.005	Тарілка	1	
		6	НГКГД.009043.006	Кришка	1	
				<u>Стандартні вироби</u>		
		7		Гвинт М10х20.58 ГОСТ 1481 – 64	1	
		8		Прокладка П40х58х2 МН 3138 – 62	1	
НГКГД.009043.000						
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.	Клапан запобіжний		
Розробив	Впертий п.		1.10.10			
Перевірів	Бабка В.					
Н.контр.	Бабка В.					
Затвердив						
				Літ.	Аркуш	Аркушів
				КД-101		

Запобіжний клапан використовують для обмеження тиску у повітряній магістралі. Якщо тиск у магістралі підвищується, то клапан 3 відкриває отвір стакана 2 і стискує пружину 4. В зазори, що виникли між клапаном 3 і сідлом стакана 2, буде поступати вода доки, доки тиск у магістралі не впаде до нормального. Надлишок води витікає через отвір, що знаходиться на задній стінці стакана 2. При нормальному тиску пружина 4 повертає клапан у попереднє положення.

Матеріали.



**Вид В**  
 Черт. №035

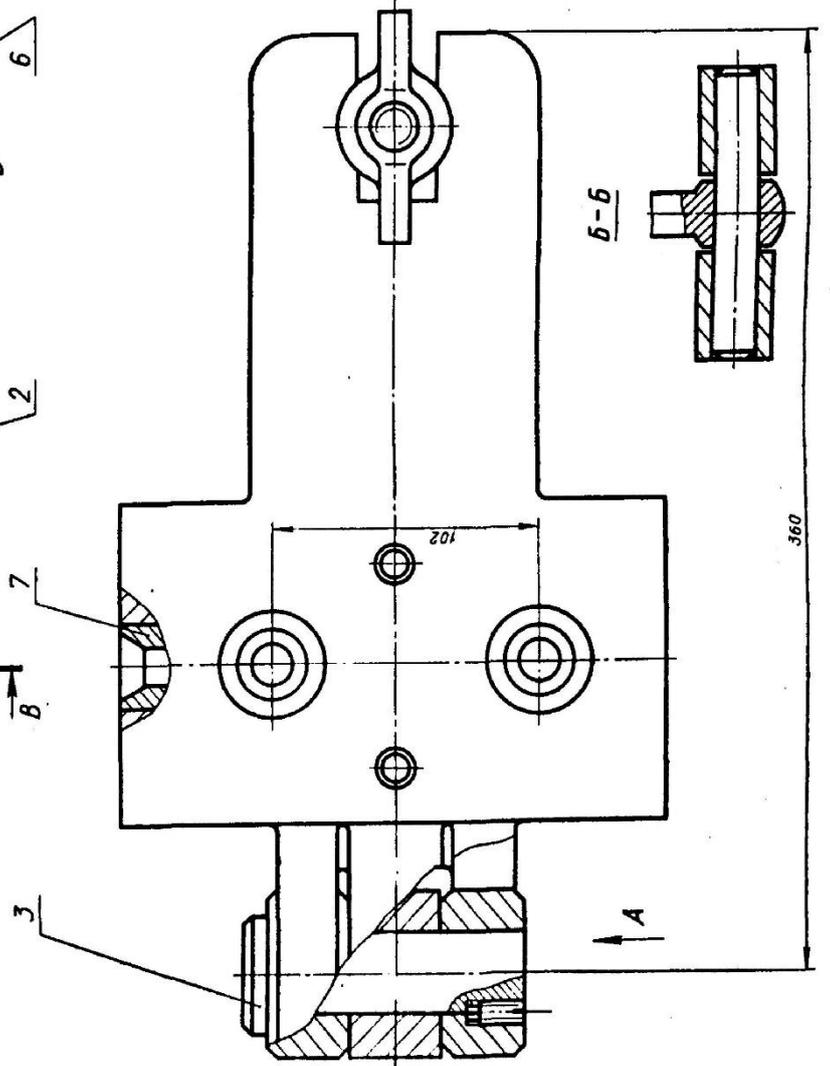
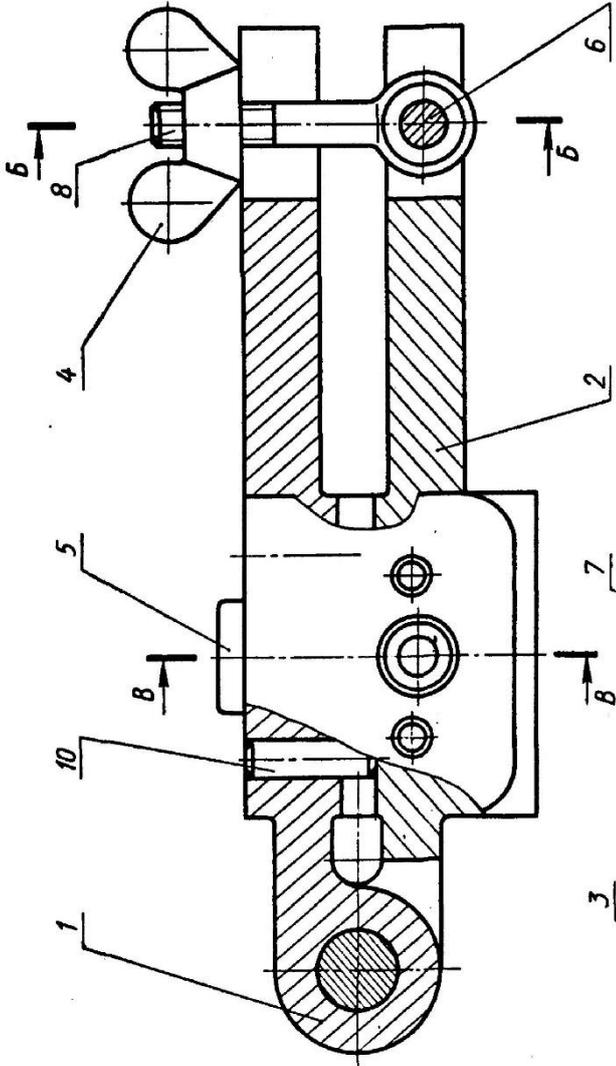
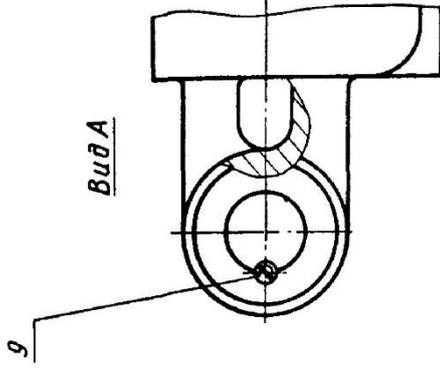
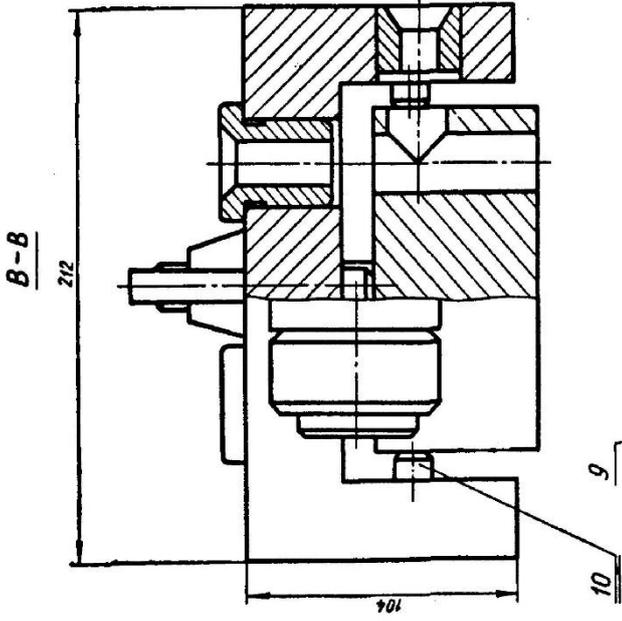
044. Натяжной пристрій

Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка		
			<u>Документація</u>				
		НГКГД.009044.000 СК	<u>Складальне креслення</u>				
			<u>Деталі</u>				
	1	НГКГД.009044.001	Корпус	1			
	2	НГКГД.009044.002	Кришка	1			
	3	НГКГД.009044.003	Вкладиш	1			
	4	НГКГД.009044.004	Повзун	1			
	5	НГКГД.009044.005	Втулка	1			
	6	НГКГД.009044.006	Гвинт	1			
	7	НГКГД.009044.007	Фланець	1			
			<u>Стандартні вироби</u>				
	8		Болт М8х35.58 ГОСТ 7798 – 70	4			
	9		Гвинт М6х16.58 ГОСТ 1477 – 64	2			
	10		Шпилька М10х60 ГОСТ 11765-66	4			
	11		Гайка М10.5 ГОСТ 5915-70	4			
<b>НГКГД.009044.000</b>							
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.				
Розробив		Впертий л.	1.10.10	<b>Натяжний пристрій</b>	Літ.	Аркуш	Аркушів
Перевірів		Бабка В.					
Н.контр.		Бабка В.			<b>КД-101</b>		
Затвердив							

Натяжний пристрій є невід'ємною частиною транспортера, який складається із нескінченної стрічки, до якої можуть бути прикріпленні робочі органи (скребни і ковші і т. д.), що захоплюють вантаж, що переміщується.

Натяжний прилад попереджує провисання стрічки або ланцюга під навантаженням. Натягування стрічки здійснюється горизонтальним переміщенням повзунка 4 з вкладишем 3 і гвинтами 9 в напрямку корпусу 1. Кришка 2 кріпиться до корпусу 1 чотирма шпильками 10. Корпус 1 прикріплюється до рами транспортера чотирма гвинтами, які дозволяють виконувати більш точну установку корпусу на рамі. В отворі з різьбою повзунка 4 подається мастило, яке за допомогою канавок розподіляється по всій поверхні тертя вкладиша 3. Гвинт 9 запобігає провертання вкладиша 3.

Матеріали. Поз. 1, 2, 4 – СЧ15 32

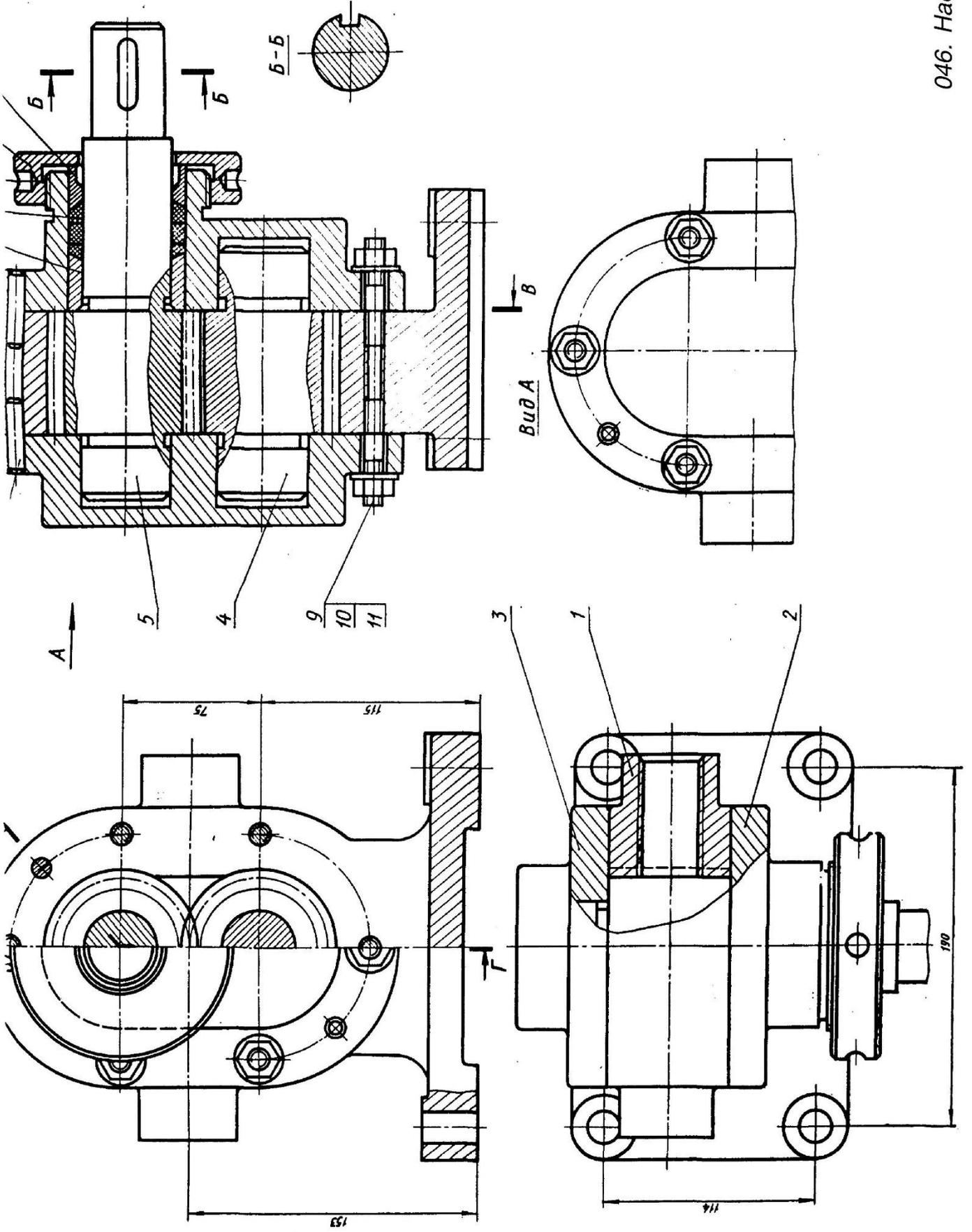


Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка			
				<u>Документація</u>					
			НГКГД.009045.000 СК	<u>Складальне креслення</u>					
				<u>Деталі</u>					
		1	НГКГД.009045.001	Плита верхня	1				
		2	НГКГД.009045.002	Плита нижня	1				
		3	НГКГД.009045.003	Ось	1				
		4	НГКГД.009045.004	Гайка-барашек М18	1				
		5	НГКГД.009045.005	Втулка	2				
		6	НГКГД.009045.006	Ось	1				
		7	НГКГД.009045.007	Втулка	2				
				<u>Стандартні вироби</u>					
		8		Болт відкидний М18х100 ГОСТ 3033 – 55	1				
		9		Гвинт М6х12.58 ГОСТ 1477 – 64	1				
		10		Штифт 5С4х60 ГОСТ 11738 – 72	6				
НГКГД.009045.000									
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.	Кондуктор			Літ.	Аркуш	Аркушів
Розробив	Впертий л.		1.10.10				КД-101		
Перевірів	Бабка В.								
Н.контр.	Бабка В.								
Затвердив									

Кондуктором називається станкове пристосування для свердильних, розточених та інших робіт.

Кондуктор, показаний на кресленні, використовують для свердління в скобі чотирьох отворів. Скобу, що оброблюється кладуть на площину нижньої плити 2 при піднятій верхній плиті 1 і встановлюють між двома боковими штифтами, запресованими в плиту 1. Потім верхню плиту 1 опускають вниз, загвинчують болт 8 в паз верхньої плити 1 і затягують гайку - (барашек) 4, при цьому скоба щільно зажимається між деталями 1 і 2. Кондуктор переміщують на столі станка так, щоб свердло увійшло конусом в одну із Стальних закалених направляючих втулок 7. Просвердливши один отвір, по чергово підводять під свердло втулки для свердління інших отворів. Для виходу свердла в нижній плиті зроблено отвори.

Матеріали. Поз. 1 – 7 – Сталь 20 ГОСТ 150 – 60; поз. 3 – Сталь 35 ГОСТ 150 – 60.

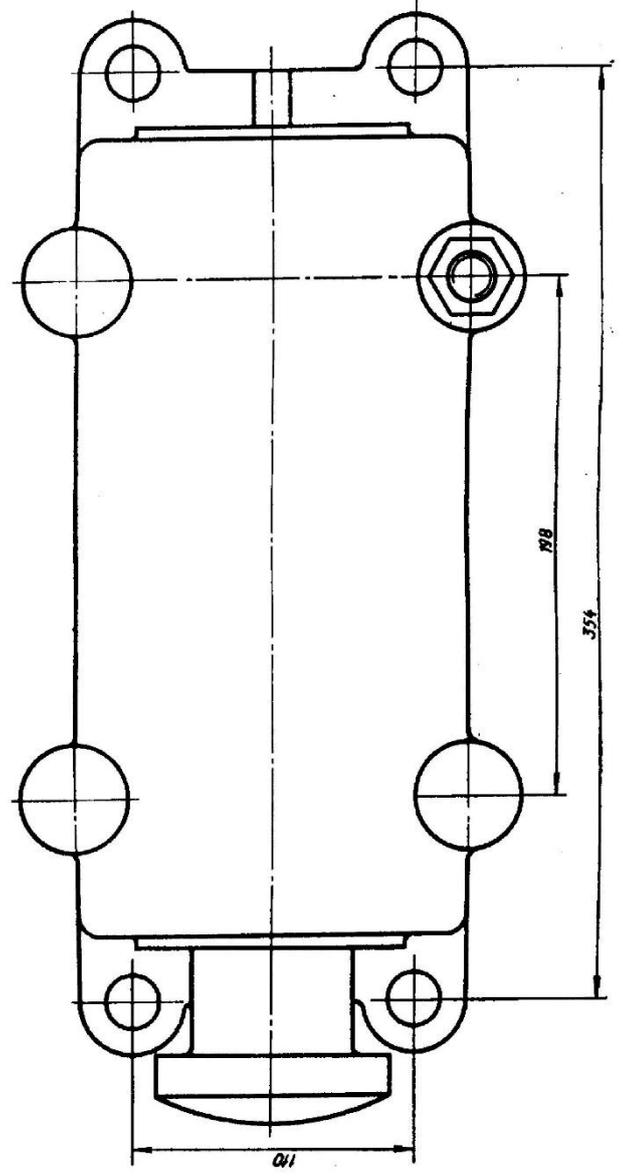
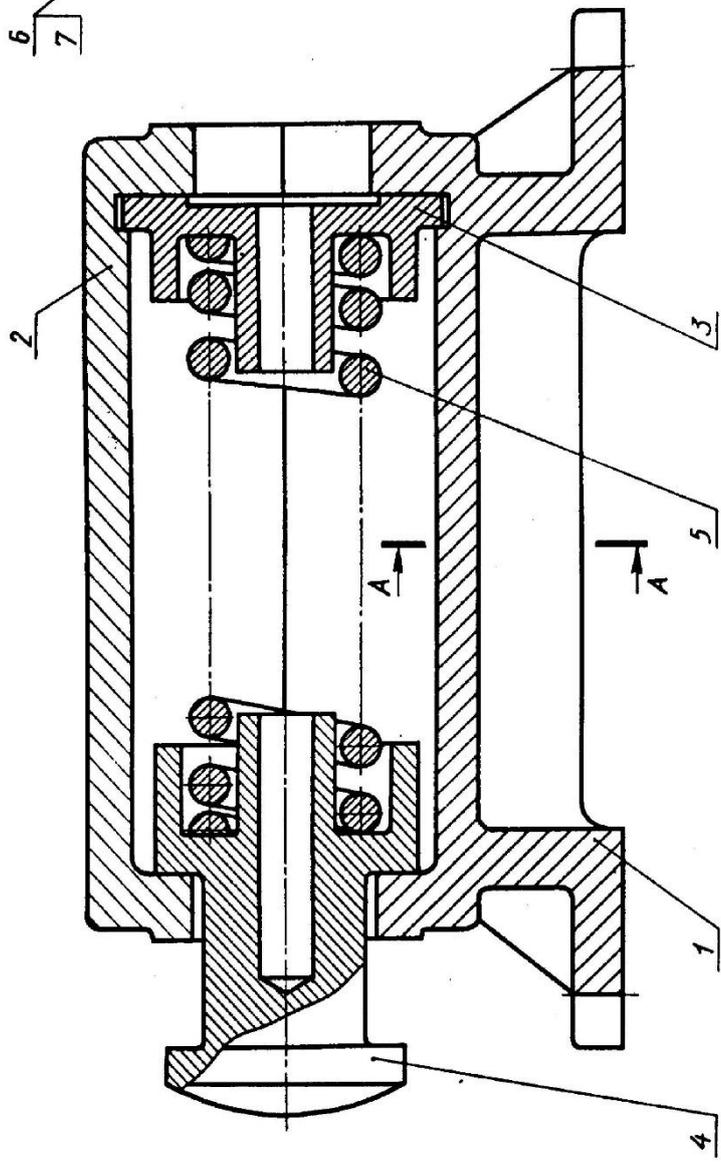
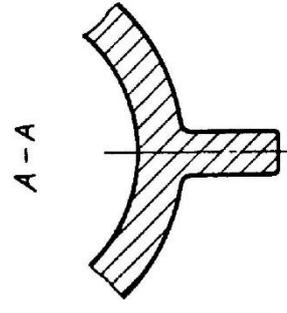
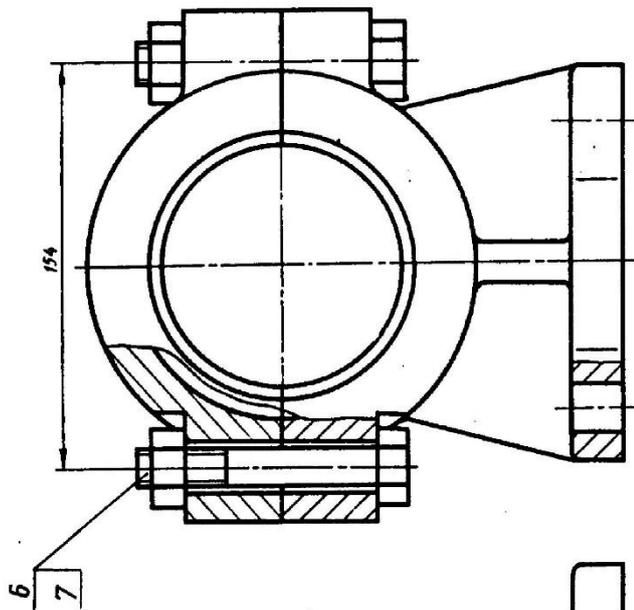


Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка		
			<u>Документація</u>				
		НГКГД.009046.000 СК	<u>Складальне креслення</u>				
			<u>Деталі</u>				
	1	НГКГД.009046.001	Корпус	1			
	2	НГКГД.009046.002	Кришка	1			
	3	НГКГД.009046.003	Кришка	1			
	4	НГКГД.009046.004	Шестерня z=19, m=5	1			
	5	НГКГД.009046.005	Вал-шестерня z=19, m=5	1			
	6	НГКГД.009046.006	Гайка кругла	1			
	7	НГКГД.009046.007	Втулка	1			
	8	НГКГД.009046.008	Втулка	1			
			<u>Стандартні вироби</u>				
	9		Шпилька М10х38 ГОСТ 11765 – 66	6			
	10		Гайка М10.5 ГОСТ 5915 – 70	6			
	11		Шайба 10 ГОСТ 11371 - 68	6			
	12		Штифт 8Сзх45 ГОСТ 3138 - 70	2			
	13		Кільце СГ 60 – 40 – 5 ГОСТ 6418 – 67	3			
НГКГД.009046.000							
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.				
Розробив	Впертий л.		1.10.10	Шестерінчастий насос	Літ.	Аркуш	Аркушів
Перевірів	Бабка В.						
Н.контр.	Бабка В.				КД-101		
Затвердив							

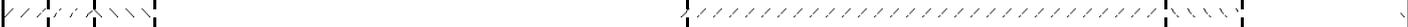
Шестерінчастий насос використовують для перекачування рідини. Основними робочими органами насоса є дві шестерні 4 і 5.

Верхня вал-шестерня 5 при допомозі муфти з'єднана з валом електродвигуна, від якого отримує обертальний рух. Рідина, що перекачується іде до насоса зліва і виходить в правий отвір. Кришки 2 і 3 з'єднані з корпусом 1 дванадцятьма шпильками 9 і гайками 10. У місці виходу з корпусу вала-шестерні 5 є ущільнений пристрій, який запобігає просоченню рідини через зазор між валом 5 і втулкою 8. Ущільнення являє собою сальникову набивку, яка складається з трьох азбестових, просочених салом кілець. Кільця притискаються до поверхні вала за допомогою втулки 7 і гайки 6.

Матеріали. Поз. 1 – 3 – СЧ 15 – 32 ГОСТ 1412 – 70; поз. 4 – 6 – Сталь 35 ГОСТ 1050 – 60; поз. 7 , 8 – Сталь 20 ГОСТ 1050 – 60.

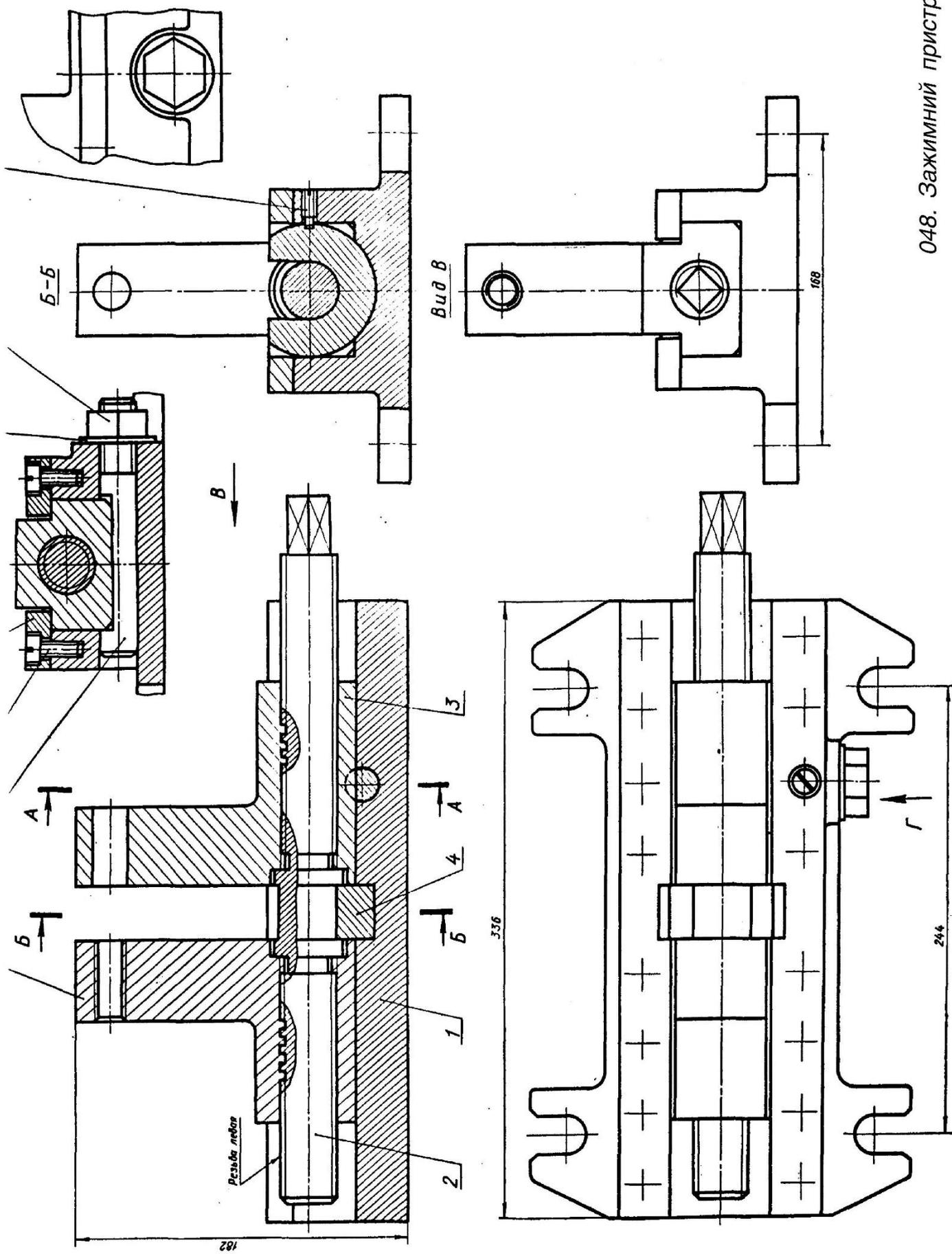


047. Амортизатор

Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка	
				<u>Документація</u>			
			НГКГД.009047.000 СК	<u>Складальне креслення</u>			
				<u>Деталі</u>			
		1	НГКГД.009047.001	Корпус	1		
		2	НГКГД.009047.002	Кришка	1		
		3	НГКГД.009047.003	Тарілка	1		
		4	НГКГД.009047.004	Буфер	1		
		5	НГКГД.009047.005	Пружина	1		
				<u>Стандартні вироби</u>			
		6		Болт М16х90.58 ГОСТ 7798 – 70	4		
		7		Гайка М 16.5 ГОСТ 5915 – 70	4		
							
				НГКГД.009047.000			
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.				
Розробив	Впертий л.		1.10.10	Амортизатор	Літ.	Аркуш	Аркушів
Перевірів	Бабка В.						
Н.контр.	Бабка В.				КД-101		
Затвердив							

Амортизатор використовують для поглинання удару при раптовій зупинці (теліжки) мостового крану. Амортизатор приєднаний до рами (теліжки) чотирма болтами. При ударі буфер 4 упирається в пружину 5, яка стискається, поглинаючи удар. В корпусі 1 встановлюються деталі 3 і 5. Корпус 1 закривається кришкою 2, яка прикріплена до нього болтами 6 і гайкою 7.

Матеріали. Поз. 1 – 3 – СЧ 15 – 32 ГОСТ 1412 – 70; поз. 4 – Сталь 20 ГОСТ 1050 – 60; поз. 5 – Сталь 65Г ГОСТ 1050 – 60.

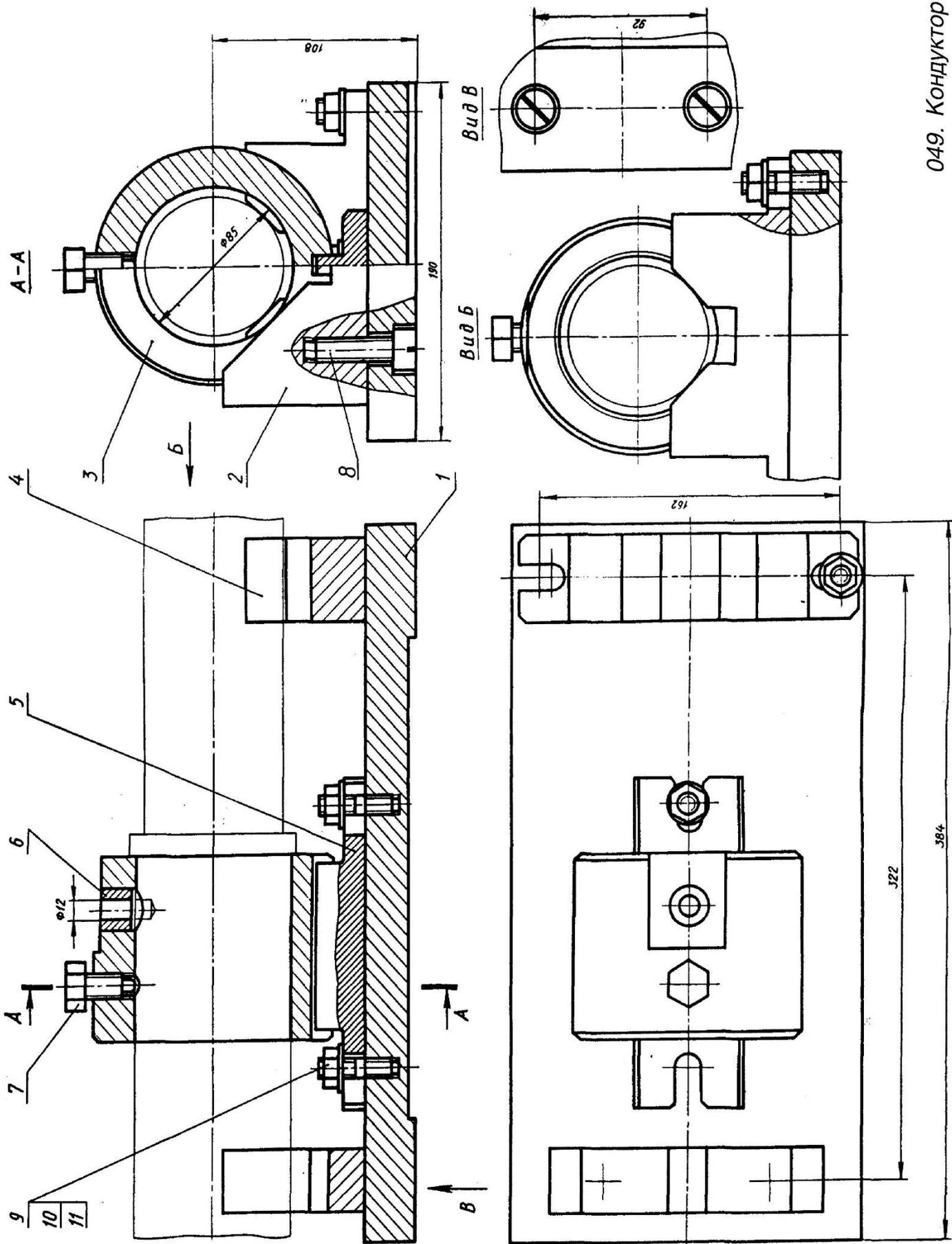


048. Зажимний пристрій

Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка	
				<u>Документація</u>			
			НГКГД.009048.000 СК	<u>Складальне креслення</u>			
				<u>Деталі</u>			
		1	НГКГД.009048.001	Корпус	1		
		2	НГКГД.009048.002	Гвинт	1		
		3	НГКГД.009048.003	Кулачок	1		
		4	НГКГД.009048.004	Вкладень	1		
		5	НГКГД.009048.005	Планка	2		
		6	НГКГД.009048.006	Кулачок	1		
		7	НГКГД.009048.007	Шпилька М18	1		
				<u>Стандартні вироби</u>			
		8		Гвинт М8х25.58 ГОСТ 1478 - 64	1		
		9		Гвинт М8х35.58 ГОСТ 1491 – 72	16		
		10		Гайка М18.5 ГОСТ 5915 – 70	1		
		11		Шайба 18 ГОСТ 11371 - 68	1		
				НГКГД.009048.000			
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.	Зажимний пристрій	Літ.	Аркуш	Аркушів
Розробив	Впертий л.		1.10.10				
Перевірів	Бабка В.						
Н.контр.	Бабка В.				КД-101		
Затвердив							

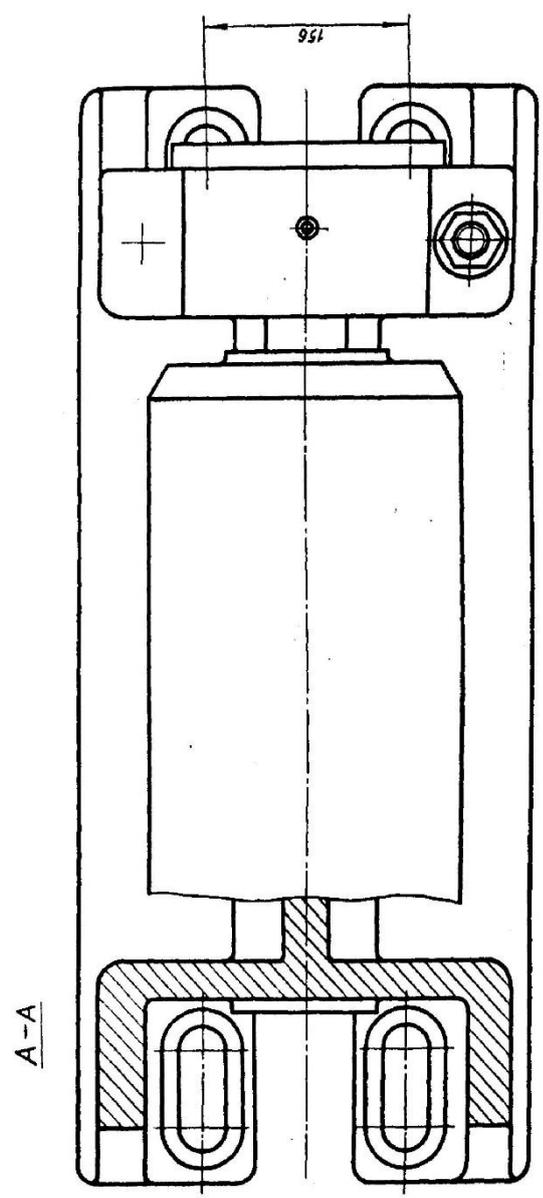
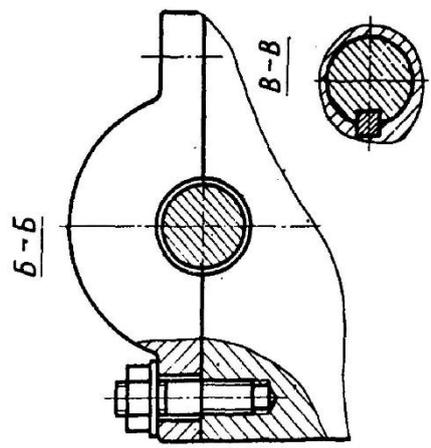
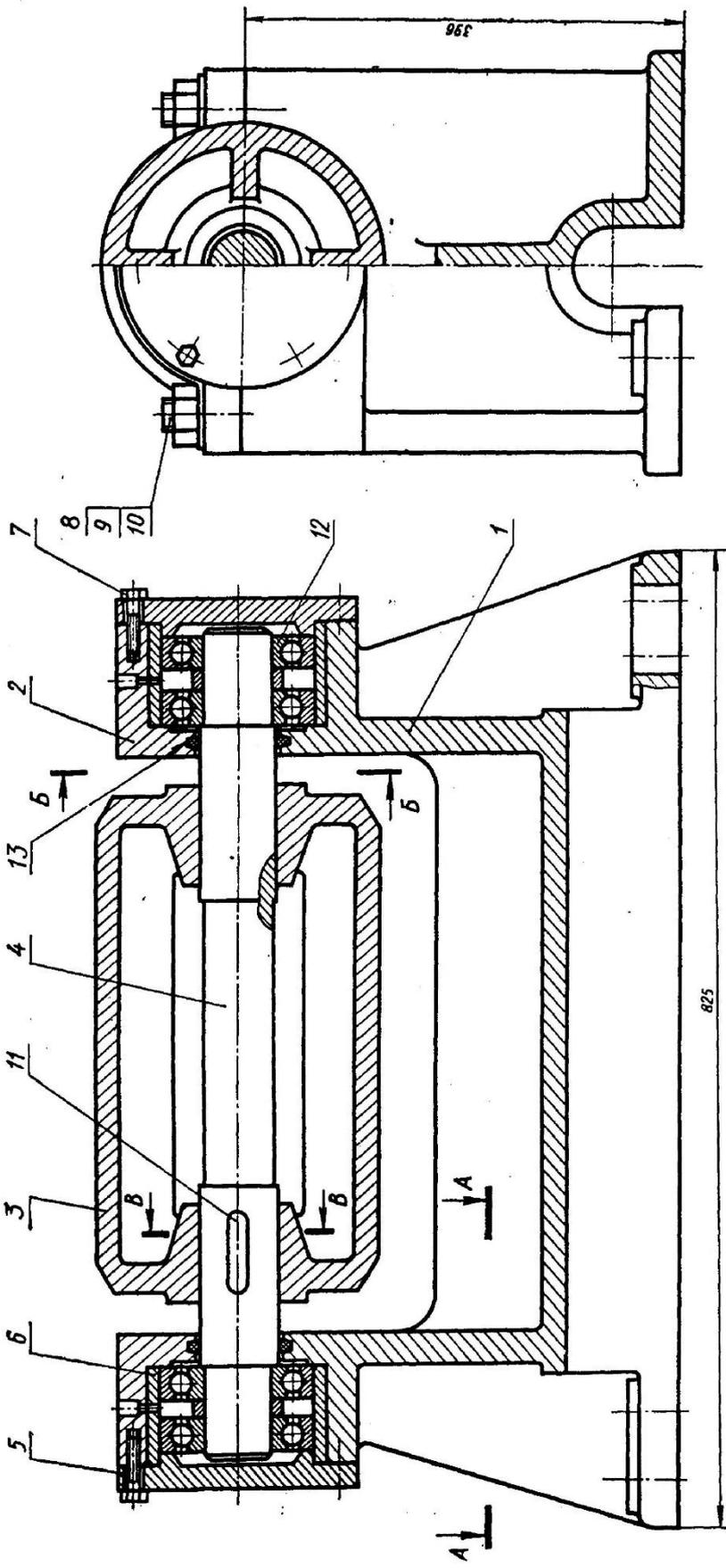
Прилад застосовують для зажиму оброблюваних деталей на фрезерних станках. Корпус 1 привинчують до станка чотирима гвинтами. В паз корпусу 1 вставлена вкладиш 4, в якому крутиться гвинт 2, що має праву і ліву різьби. Для переміщення кулачків 3 і 6 потрібно ключем повертати гвинт 2. Після того як кулачки 3 і 6 затиснуть обробляючу деталь, затиснуть ключем гайку 10. Ліва стінка паза шпильки 7 притискується кулачком 3.

Матеріали. Поз. 1, 5 – 7 – Сталь 20 ГОСТ 1050 – 60; поз. 2 – 4 – Сталь 35 ГОСТ 1050 – 60.



049. Кондуктор





050. Ролік холостий

Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка	
				<u>Документація</u>			
			НГКГД.009050.000 СК	<u>Складальне креслення</u>			
				<u>Деталі</u>			
		1	НГКГД.009050.001	Корпус	1		
		2	НГКГД.009050.002	Кришка	1		
		3	НГКГД.009050.003	Ролик	1		
		4	НГКГД.009050.004	Вісь	1		
		5	НГКГД.009050.005	Кришка	2		
		6	НГКГД.009050.006	Втулка	2		
				<u>Стандартні вироби</u>			
		7		Болт М12х40.58 ГОСТ 7798 - 70	12		
		8		Шпилька М24х70 ГОСТ 11765 – 66	4		
		9		Гайка М24.5 ГОСТ 5915 – 70	4		
		10		Шайба 24 ГОСТ 11371 - 68	4		
		11		Шпонка 18х11х70 ГОСТ 8789 – 68	1		
		12		Шарикопідшипник 206 ГОСТ 8338 – 57	4		
		13		Кільце СГ 64 – 88 – 6 ГОСТ 6418 – 67	2		
							
				НГКГД.009050.000			
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.				
Розробив	Впертий л.		1.10.10	Ролик холостий	Літ.	Аркуш	Аркуші
Перевірів	Бабка В.						
Н.контр.	Бабка В.				КД-101		
Затвердив							

Холостий ролик рольганга, показаний на креслені, використовують для підтримки переміщуючої полоси прокату.  
Ролик 3 посаджений на вісь 4 встановлених на двох шарикопідшипниках 12. Зібраний ролик закладають зверху в гніздо корпусу 1, потім закривають кришками 2, приєднуючи до корпусу 1 шпильками 8 і гайками 9. Раму 1 пригвинчують чотирма болтами до рами рольганга.

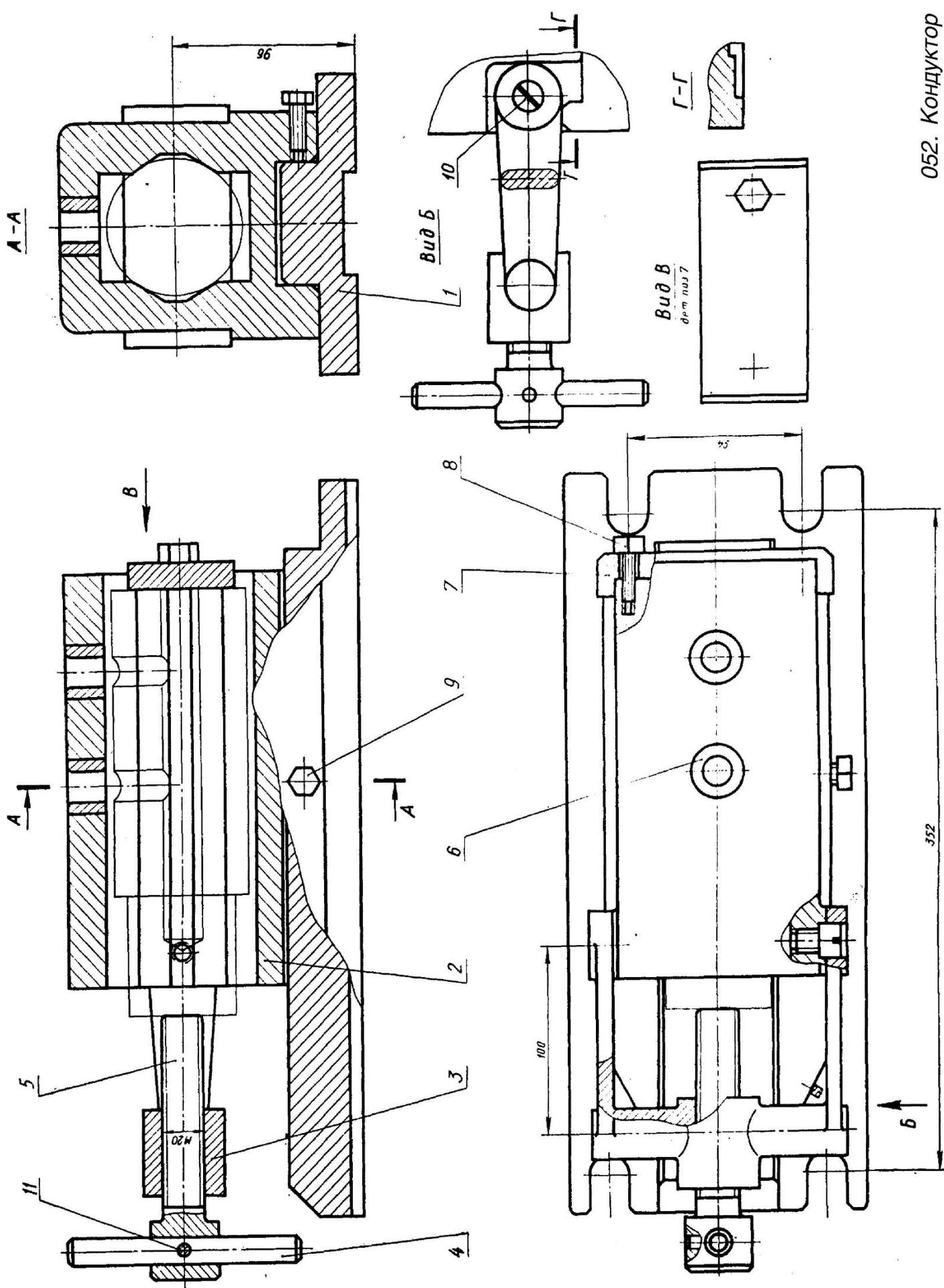
Матеріали. Поз. 1 – 3, 5 – СЧ 18 – 36 ГОСТ 1412 – 70;. поз. 4, 6 – Сталь 35 ГОСТ 1050 – 60.



Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка
				<u>Документація</u>		
			НГКГД.009051.000 СК	<u>Складальне креслення</u>		
				<u>Деталі</u>		
		1	НГКГД.009051.001	Кронштейн	2	
		2	НГКГД.009051.002	Півкільце	2	
		3	НГКГД.009051.003	Головка	1	
		4	НГКГД.009051.004	Вилка	1	
		5	НГКГД.009051.005	Вісь	1	
		6	НГКГД.009051.006	Важіль	1	
				<u>Стандартні вироби</u>		
		7		Болт М10х35.58 ГОСТ 7798 - 70	2	
		8		Болт М14х60.58 ГОСТ 7798 - 70	1	
		9		Гайка М10.5 ГОСТ 5915 – 70	2	
		10		Гайка М14.5 ГОСТ 5915 – 70	1	
		11		Гайка М16.5 ГОСТ 5915 – 70	2	
		12		Шайба 10 ГОСТ 11371 - 68	2	
		13		Шайба 14 ГОСТ 11371 - 68	1	
		14		Шайба 16 ГОСТ 11371 - 68	2	
НГКГД.009051.000						
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.	Обвідка ручна		
Розробив	Впертий п.		1.10.10			
Перевірів	Бабка В.					
Н.контр.	Бабка В.					
Затвердив						
				Літ.	Аркуш	Аркушів
				КД-101		

Ручне відведення призначена для включення і виключення спеціальних муфт без запинки ведучого валу. Полукольце 2 ручного відведення входить в кільцеву проточку рухомої частини муфти посаженої на вал, і затягуються двома болтами 10, потім закріплюються на кронштейнах 1 гайками 11. Вилка 4 кріпиться до фундаменту, до рами, до стінки і т.д.. При повороті важеля 6 кронштейн 1 обертаючись навколо осі 5, переміщає півкільце 2 (обвідки) вздовж вісі валу у напрямку, перпендикулярному до площини креслення, і включаючи виключає муфту.

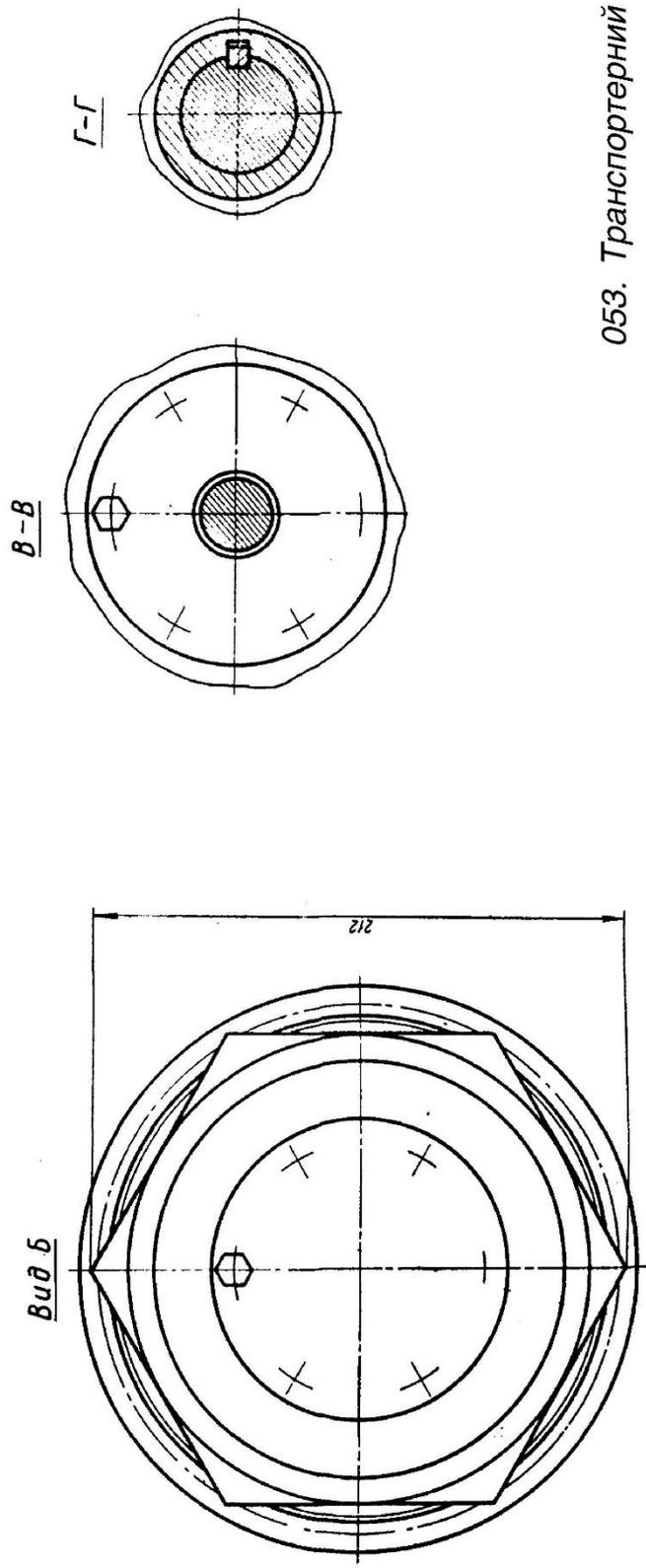
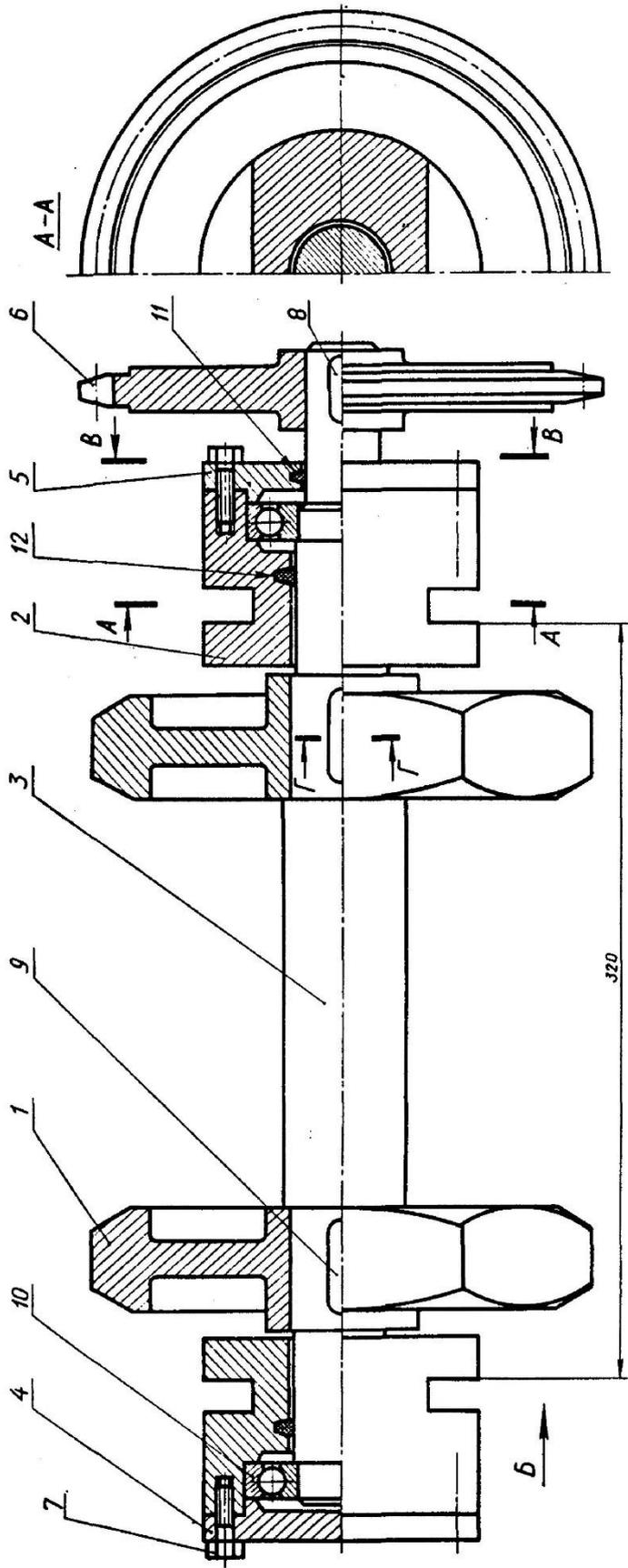
Матеріали. Поз. 1 – 4, 6 – Сталь 20 ГОСТ 1050 – 60; поз. 5 – Сталь 35 ГОСТ 1050 – 60.



Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка
				<u>Документація</u>		
			НГКГД.009052.000 СК	<u>Складальне креслення</u>		
				<u>Деталі</u>		
		1	НГКГД.009052.001	Плита	1	
		2	НГКГД.009052.002	Корпус	1	
		3	НГКГД.009052.003	Вилка	1	
		4	НГКГД.009052.004	Рукоятка	1	
		5	НГКГД.009052.005	Гвинт	1	
		6	НГКГД.009052.006	Втулка	1	
		7	НГКГД.009052.007	Планка	1	
				<u>Стандартні вироби</u>		
		8		Болт М8х30.58 ГОСТ 7798 - 70	2	
		9		Гвинт М10х30.58 ГОСТ 1481 - 64	1	
		10		Гвинт М12х15.58 ГОСТ 11738 – 72	2	
		11		Штифт 8С4х50 ГОСТ 3128 - 70	4	
НГКГД.009052.000						
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.	Кондуктор		
Розробив	Впертий п.		1.10.10			
Перевірів	Бабка В.					
Н.контр.	Бабка В.					
Затвердив						
				Літ.	Аркуш	Аркушів
				КД-101		

Кондуктор, зображений на кресленні, призначений для свердлінні деталі двох отворів. В корпусі 2 поміщують оброблювану деталь. Планка 7 слугує опорою оброблювальної деталі, а вилка 3 для зажиму цієї деталі. Плита 1 кріпиться чотирма болтами до стінки. Суміщення осей ріжучого інструмента і отворів у корпусі 2 регулюються повздовжнім переміщенням і закріпленням корпуса 2 гвинтом 9.

Матеріали. Поз. 1 – 3 – СЧ 15 – 32 ГОСТ 1412 – 70; поз. 4, 7 – Сталь Ст. 5 ГОСТ 1050 – 60; поз. 5, 6 – Сталь 20 ГОСТ 1050 – 60.

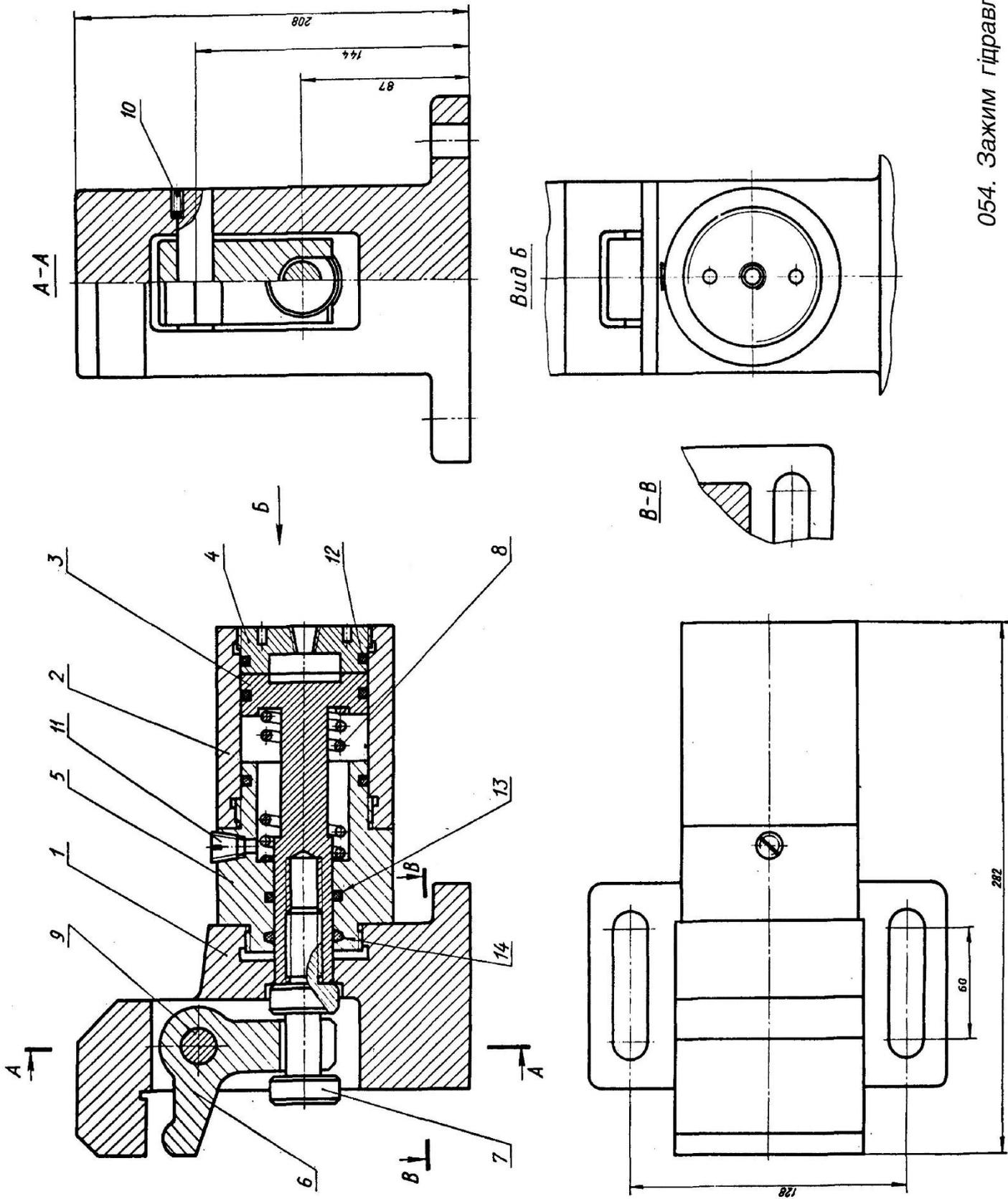


053. Транспортний пристрій

Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка	
				<u>Документація</u>			
			НГКГД.009053.000 СК	<u>Складальне креслення</u>			
				<u>Деталі</u>			
		1	НГКГД.009053.001	Шестикутник	2		
		2	НГКГД.009053.002	Корпус	2		
		3	НГКГД.009053.003	Вал	1		
		4	НГКГД.009053.004	Кришка	1		
		5	НГКГД.009053.005	Кришка	1		
		6	НГКГД.009053.006	Зірочка	1		
				<u>Стандартні вироби</u>			
		7		Болт М6х18.58 ГОСТ 7798 - 70	12		
		8		Шпонка 10х8х36 ГОСТ 8789 – 68	2		
		9		Шпонка 14х9х40 ГОСТ 8789 – 68	2		
		10		Шарикопідшипник 207 ГОСТ 8338 – 57	2		
		11		Кільце СГ 44 – 31 – 5 ГОСТ 6818 – 67	2		
		12		Кільце СГ 52 – 39 – 5 ГОСТ 6418 – 67	2		
////////////////////////////////////							
				НГКГД.009053.000			
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.				
Розробив	Впертий п.		1.10.10	Прилад до тракового транспортеру	Літ.	Аркуш	Аркушів
Перевірів	Бабка В.						
Н.контр.	Бабка В.				КД-101		
Затвердив							

Траковий транспортер застосовують в кузально-штампових цехах для подачі нагрітих заготовок до штампованих агрегатів. Безкінечна стрічка, набрана із траків з'єднаних між собою пальцями, обхвачує шестигранник 1. Шестигранники посаджені попарно на вал 3, який за допомогою зірочки 6 з'єднується з редуктором. При обертанні шестигранників 1 стрічка перемотується і переміщує поковки чи заготовки, які на ній лежать.

Матеріали. Поз. 1, 2, 4, 5 – Сталь 20 ГОСТ 1050 – 60; поз. 3 – Сталь 45 ГОСТ 1050 – 60.



054. Зажим гідравлічний

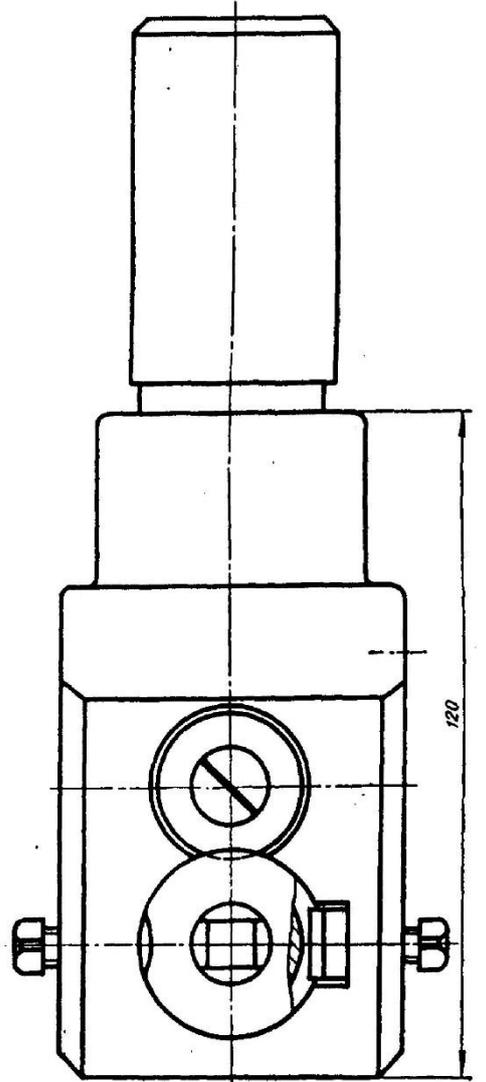
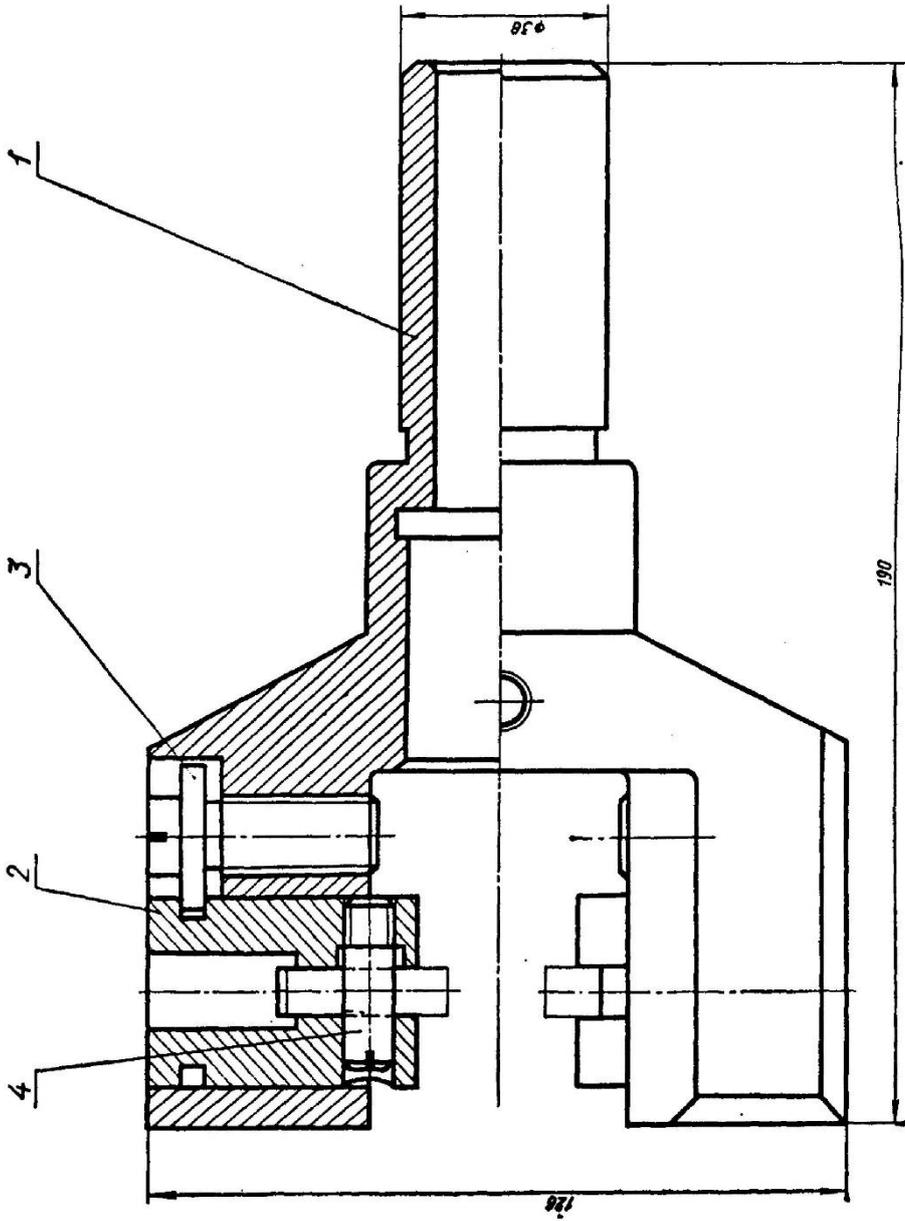
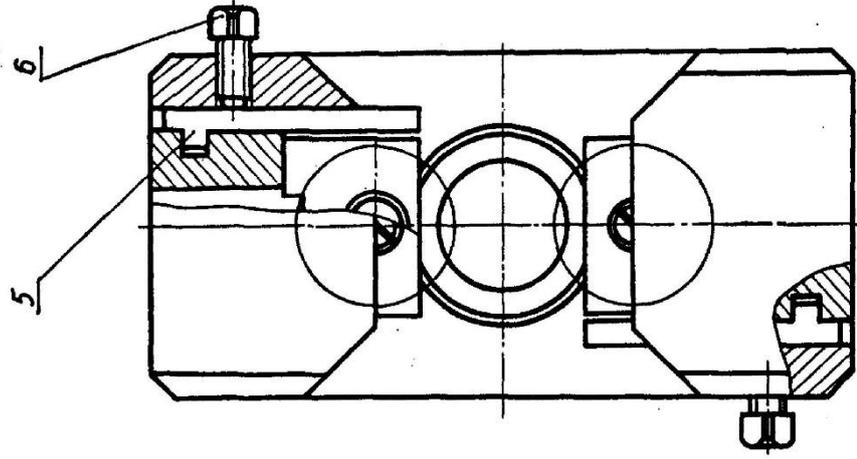
Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка	
				<u>Документація</u>			
			НГКГД.009054.000 СК	<u>Складальне креслення</u>			
				<u>Деталі</u>			
		1	НГКГД.009054.001	Корпус	1		
		2	НГКГД.009054.002	Циліндр	1		
		3	НГКГД.009054.003	Поршень	1		
		4	НГКГД.009054.004	Кришка	1		
		5	НГКГД.009054.005	Стакан	1		
		6	НГКГД.009054.006	Прихват	1		
		7	НГКГД.009054.007	Гвинт	1		
		8	НГКГД.009054.008	Пружина	1		
		9	НГКГД.009054.009	Вісь	1		
		10	НГКГД.009054.010	Гвинт	1		
		11	НГКГД.009054.011	Пробка	1		
				<u>Стандартні вироби</u>			
		12		Кільце Н1 – 70х60 – 1 ГОСТ 9833 – 61	3		
		13		Кільце Н1 – 40х32 – 1 ГОСТ 9833 – 61	1		
		14		Кільце СГ 41 – 54 – 5 ГОСТ 6418 – 67	1		
							
				<b>НГКГД.009054.000</b>			
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.				
Розробив	Впертий л.		1.10.10	<b>Зажим гідравлічний</b>	Літ.	Аркуш	Аркушів
Перевірів	Бабка В.						
Н.контр.	Бабка В.				<b>КД-101</b>		
Затвердив							

Гідравлічний зажим є частиною приладу, який застосовують на метало ріжучих станках. Сила, яка виникає із-за гідравлічного насосу дозволяє закріплювати оброблювані деталі за допомогою прихватів.

Гідравлічний циліндр односторонньої дії з'єднаний з корпусом прихвата 1 через отвір кришки 4 гідравлічного циліндра олива попадає в (поз. 2) циліндра. Під тиском оливи поршень з'єднаний з ним гвинт 7 переміщується вліво, передаючи зусилля прихват 6. Зворотній хід поршня виникає під дією зворотної пружини 8; в цей час подача оливи припиняється.

Матеріали. Поз. 1 – 7 – Сталь 45 ГОСТ 1050 – 60; поз. 8 – Сталь 65Г ГОСТ 1050 – 60.

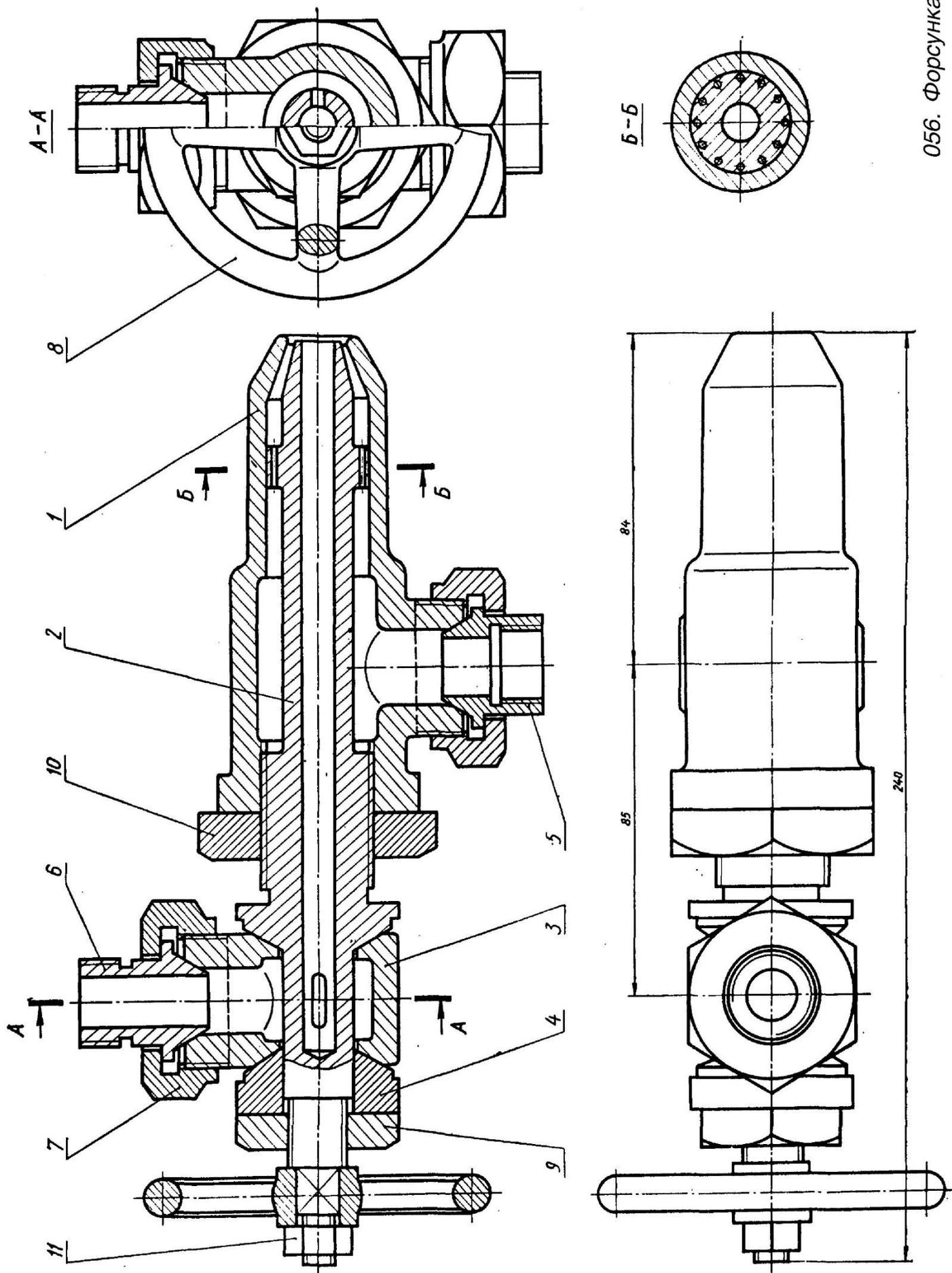
055. Державка  
двохрідкова



Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка
				<u>Документація</u>		
			НГКГД.009055.000 СК	<u>Складальне креслення</u>		
				<u>Деталі</u>		
		1	НГКГД.009055.001	Корпус	1	
		2	НГКГД.009055.002	Повзун	2	
		3	НГКГД.009055.003	Гвинт	2	
		4	НГКГД.009055.004	Вісь	2	
		5	НГКГД.009055.005	Сухар	2	
				<u>Стандартні вироби</u>		
		6		Гвинт М6х12.58 ГОСТ 1482 – 64	2	
НГКГД.009055.000						
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.	Державка двохроликів		
Розробив	Впертий п.		1.10.10			
Перевірів	Бабка В.					
Н.контр.	Бабка В.					
Затвердив						
				Літ.	Аркуш	Аркушів
				КД-101		

Двохроликів державка призначена для закріплення роликів, які обертають деталь методом накатки. В корпусі 1 встановлено два повзуни 2. На вгвинчених в повзуни 2 вісях 4 вільно обертаються ролики. Установка роликів проходить повзунами 2, які переміщуються від обертів гвинтів 3. Закріплення повзунів в потрібному положенні проводиться сухарями 5 та гвинтами 6.

Матеріали. Поз. 1, 2, 4 – Сталь 45 ГОСТ 1050 – 60; поз. 3, 5 – Сталь 20 ГОСТ 1050 – 60.

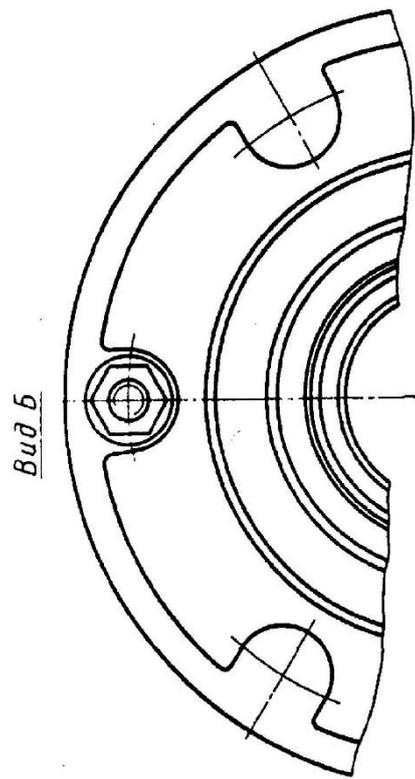
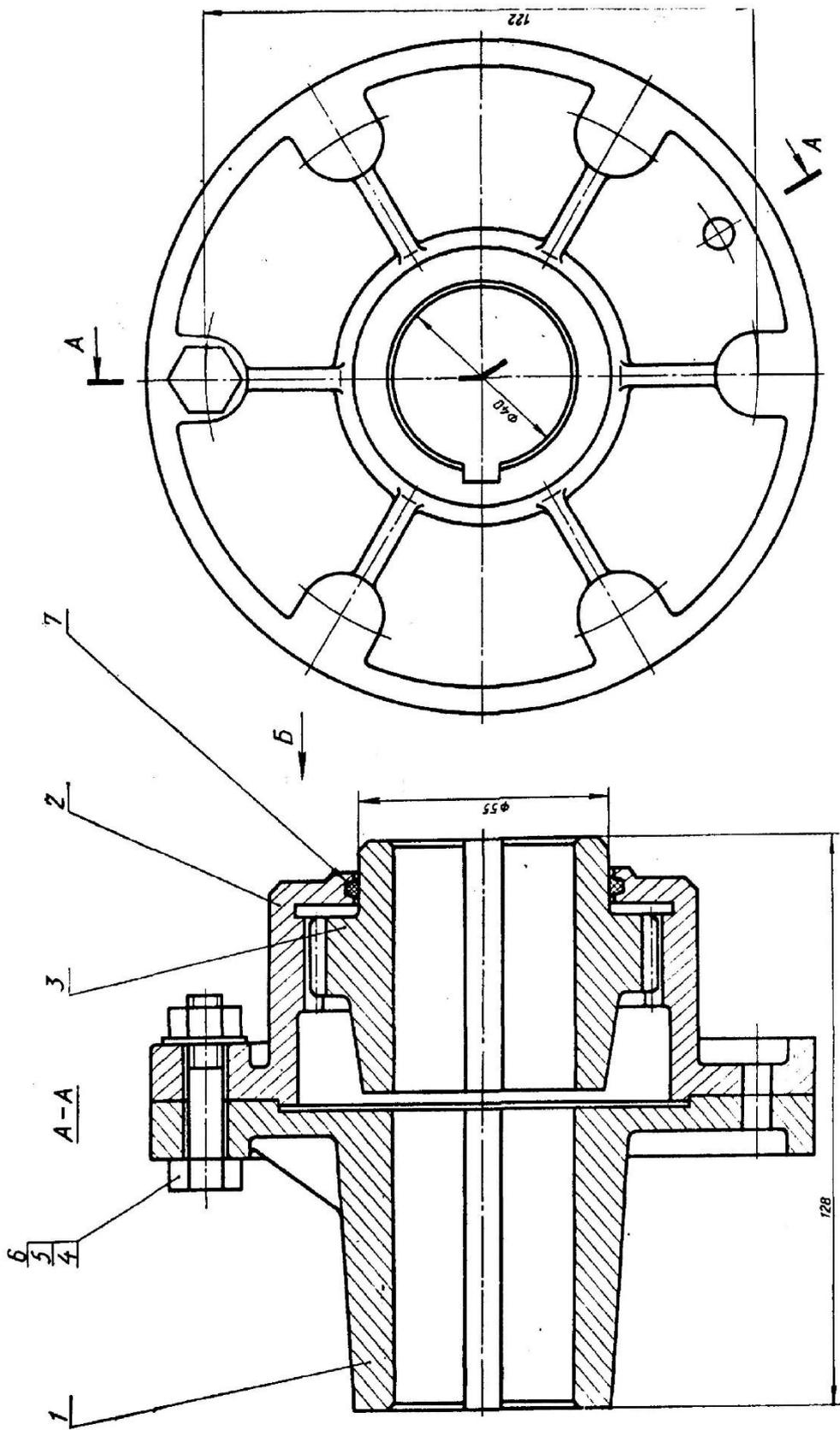


056. Форсунка

Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка
				<u>Документація</u>		
			НГКГД.009056.000 СК	<u>Складальне креслення</u>		
				<u>Деталі</u>		
		1	НГКГД.009056.001	Корпус	1	
		2	НГКГД.009056.002	Сопло	1	
		3	НГКГД.009056.003	Трійник	1	
		4	НГКГД.009056.004	Конус	1	
		5	НГКГД.009056.005	Ніпель	1	
		6	НГКГД.009056.006	Ніпель	1	
		7	НГКГД.009056.007	Гайка накидна	2	
		8	НГКГД.009056.008	Маховичок	1	
		9	НГКГД.009056.009	Гайка	1	
		10	НГКГД.009056.010	Гайка	1	
				<u>Стандартні вироби</u>		
		11		Гайка М12.5 ГОСТ 5915 – 70	1	
НГКГД.009056.000						
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.	Форсунка		
Розробив	Впертий Л.		1.10.10			
Перевірів	Бабка В.					
Н.контр.	Бабка В.					
Затвердив						
				Літ.	Аркуш	Аркушів
				КД-101		

Форсунка призначена для розпилення рідкого палива при спалюванні його в (топках ) парових котлів. Подача палива в форсунку проводиться через ніпель 5. Одночасно через ніпель 6 подається пар з котла чи стиснуте повітря із компресора по каналу в сопло 2 пар йде до виходу. На виході він підхвачує рідке паливо і розпилює його. Кількість палива , що подається в топку можна змінити, регулюючи величину зазору між конічними поверхнями сопла 2 і корпусу 1. Досягається це обертанням маховичка 8 посаженого на стержень сопла 2.

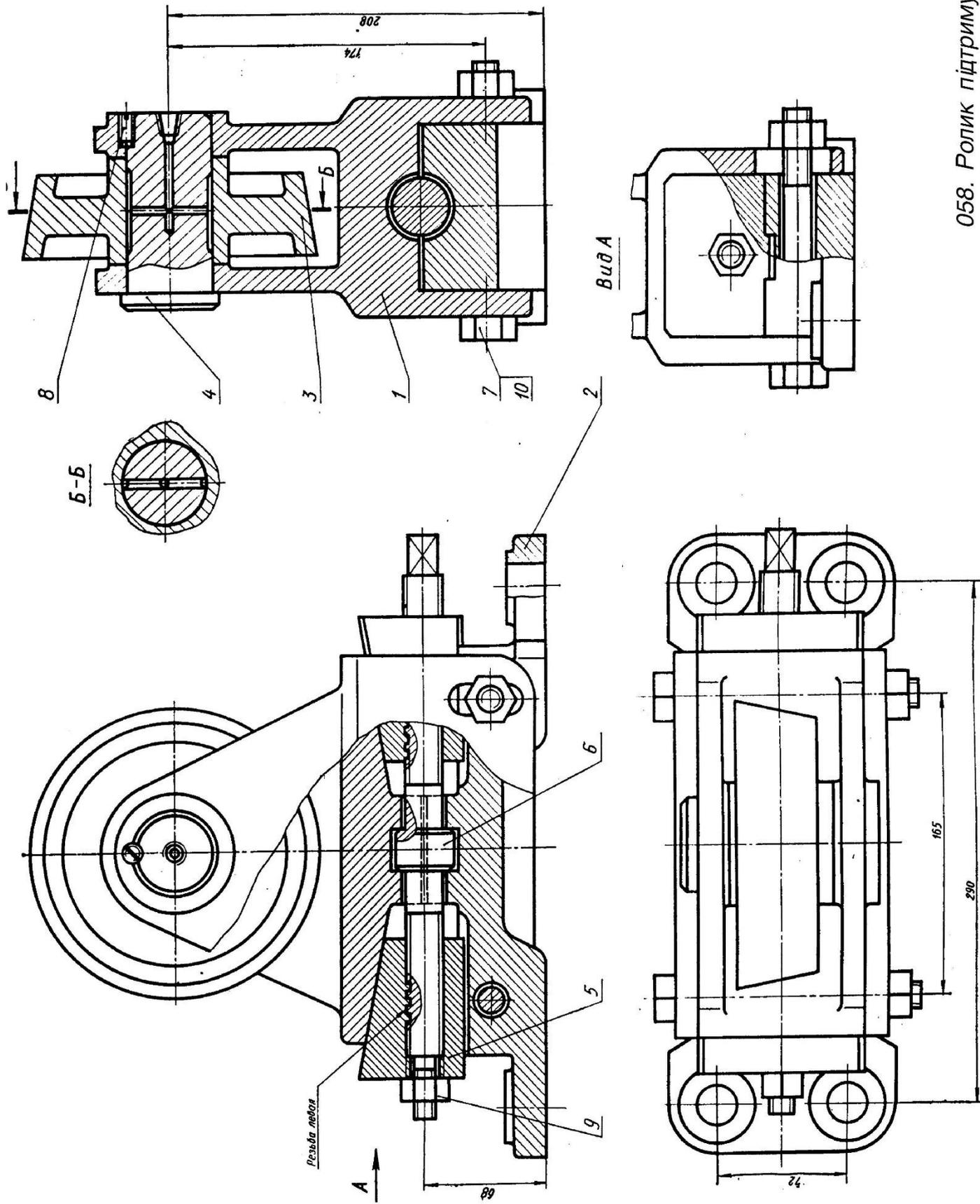
Матеріали. Поз. 1 – 8 – Бр. ОЦС 5-5-5 ГОСТ 613 – 65.



057. Муфта зубчата

Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка
				<u>Документація</u>		
			НГКГД.009057.000 СК	<u>Складальне креслення</u>		
				<u>Деталі</u>		
		1	НГКГД.009057.001	Напівмуфта	1	
		2	НГКГД.009057.002	Кожух z=32, m=2	1	
		3	НГКГД.009057.003	Напівмуфта z=32, m=2	1	
				<u>Стандартні вироби</u>		
		4		Болт М8х38.58 ГОСТ 7798 – 70	6	
		5		Гайка М8.5 ГОСТ 5915 – 70	6	
		6		Шайба 8 ГОСТ 11371 – 68	6	
		7		Кільце СГ 54 – 71 – 6	1	
				ГОСТ 6418 - 67		
////////////////////////////////////						
				НГКГД.009057.000		
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.			
Розробив	Впертий Л.		1.10.10	Муфта зубчаста	Літ.	Аркуш
Перевірів	Бабка В.					Аркушів
Н.контр.	Бабка В.				КД-101	
Затвердив						

Зубчасту муфту використовують для з'єднання двох валів, наприклад вала електродвигуна з валом машини.  
Дві напівмуфти 1 і 3 насаджуються на шпонках на кінці з'єднаних валів. Напівмуфта 1 і кожух 2 скріплена шістьма болтами 4. Щоб в муфту через зазор не попав бруд і волога, поставлено войлочне ущільнене кільце 7.  
Матеріали. Поз. 1 - Сталь 30 ГОСТ 1050 - 60; поз.2,3 - Сталь 40 ГОСТ 1050 - 60.



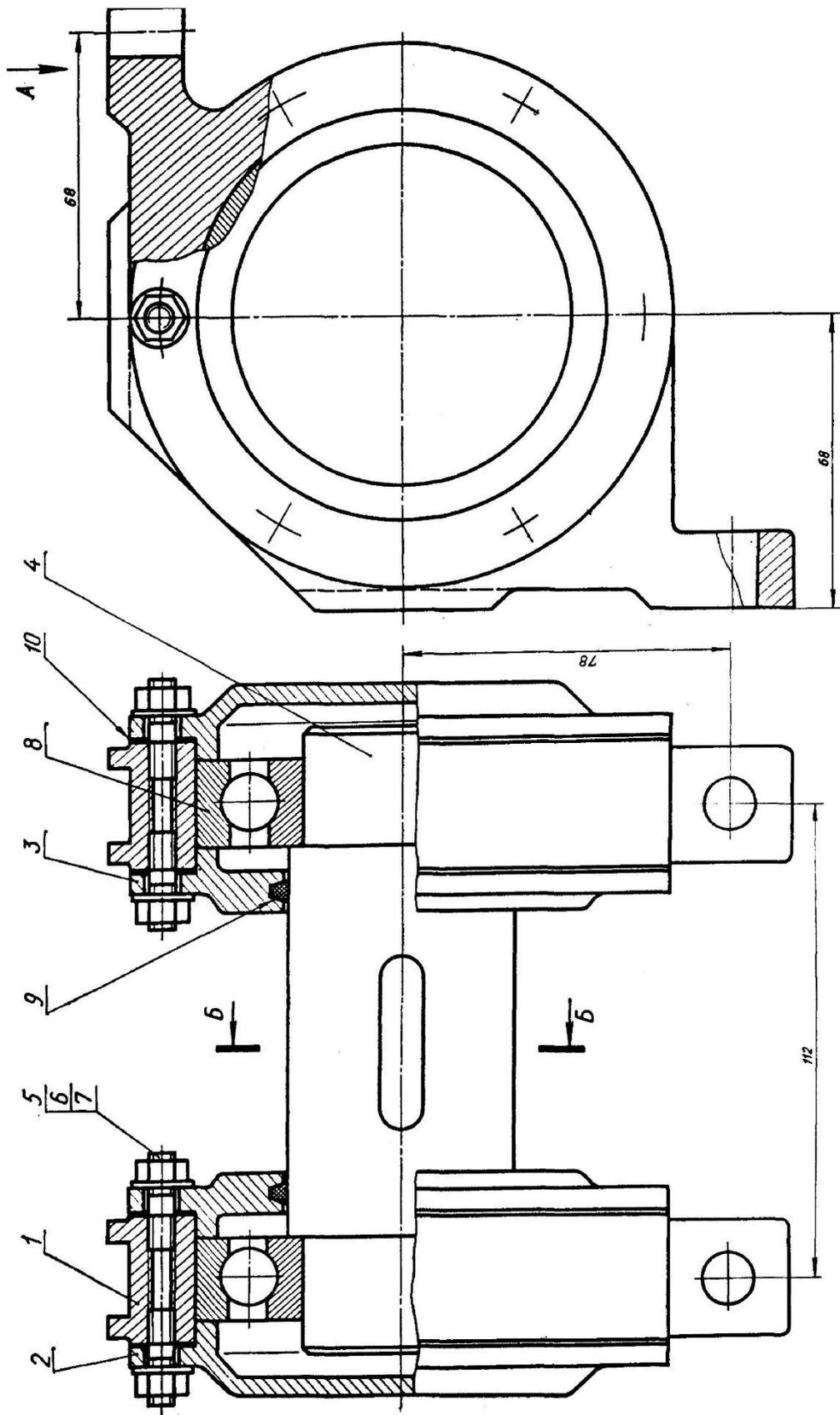
058. Ролик підтримуючий

Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка	
				<u>Документація</u>			
			НГКГД.009058.000 СК	<u>Складальне креслення</u>			
				<u>Деталі</u>			
		1	НГКГД.009058.001	Стійка	1		
		2	НГКГД.009058.002	Корпус	1		
		3	НГКГД.009058.003	Ролик	1		
		4	НГКГД.009058.004	Вісь	1		
		5	НГКГД.009058.005	Клин	2		
		6	НГКГД.009058.006	Гвинт	1		
				<u>Стандартні вироби</u>			
		7		Болт М16х140.58 ГОСТ 7798 – 70	2		
		8		Гвинт М8х20.58 ГОСТ 1477 – 64	1		
		9		Гайка М14.5 ГОСТ 5915 – 70	1		
		10		Гайка М16.5 ГОСТ 5915 – 70	2		
НГКГД.009058.000							
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.				
Розробив	Впертий Л.		1.10.10	Ролик підтримуючий	Літ.	Аркуш	Аркушів
Перевірів	Бабка В.						
Н.контр.	Бабка В.				КД-101		
Затвердив							

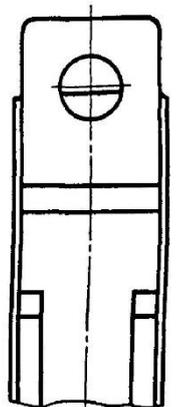
Підтримуючий ролик використовують для транспортування на коротку відстань листового матеріалу чи для підтримання рухомої транспортної стрічки, наприклад гумової стрічки ескалатора.

Ролик 3 посаджений на нерухому вісь 4, яка закріплена гвинтом 8 на стійці 1. Для змазування поверхонь, що труться ролика 3, через отвори з різьбою, до осі 4 підводиться густе мастило, яке через мастильні канавки рівномірно розподіляється по всій поверхні. Стійка 1 разом з роликом 3 може переміщуватись у вертикальному напрямку. Щоб гвинт 6 не мав осьового переміщення, його циліндричний виступ встановлюється в пази, що розміщені всередині деталей 1 і 2. Гвинт 6 має праву і ліву прямокутну різьби. При обертанні ключом гвинта сухарі 5 наближаються, піднімаючи корпус 1 з роликом 3 вгору. Болт 7 і гайка 10 закріплюють ролик 3 в необхідному положенні.

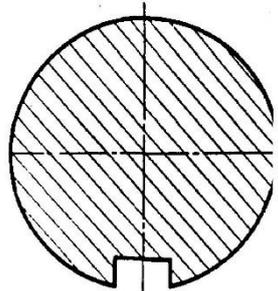
Матеріали. Поз. 1, 2, 6 - Сталь 20 ГОСТ 1050 - 60; поз. 3-5 - Сталь 35 ГОСТ 1050 - 60.



**Вид А**  
дет. поз. 1



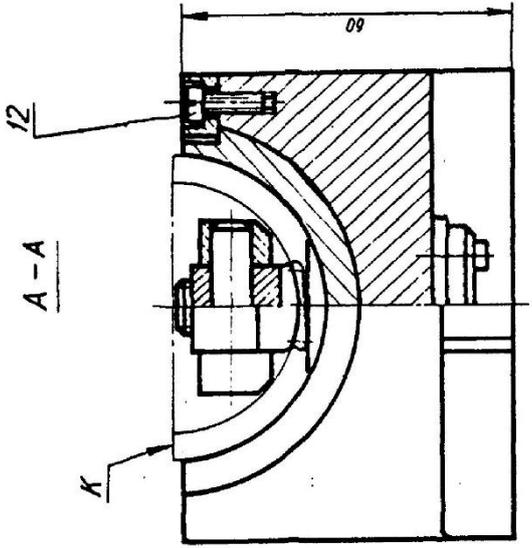
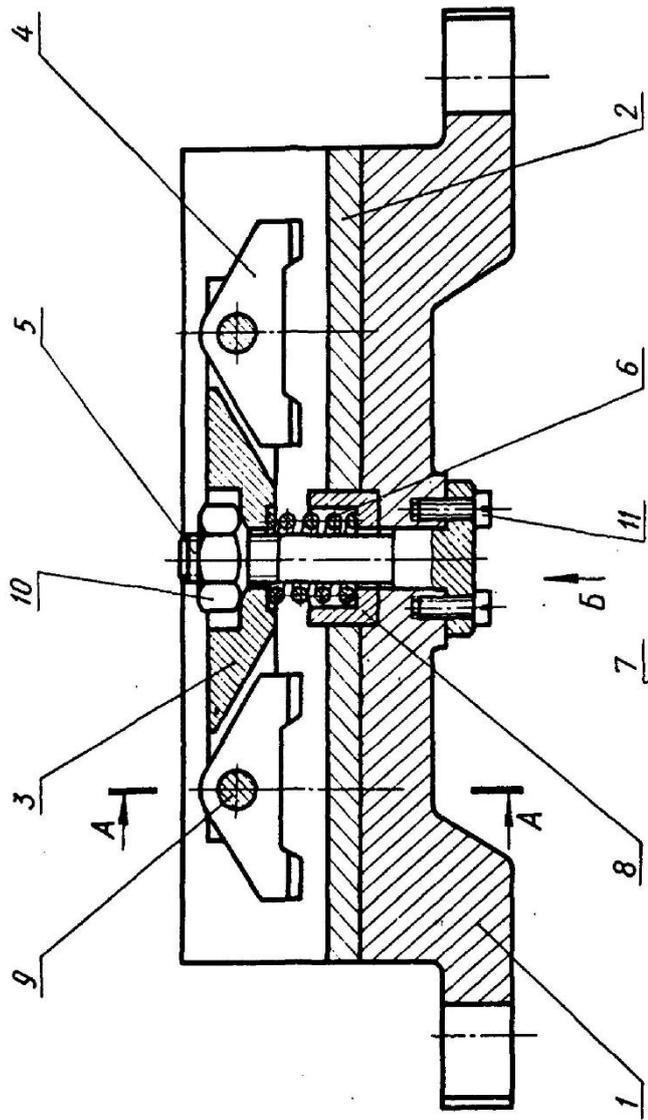
Б-Б



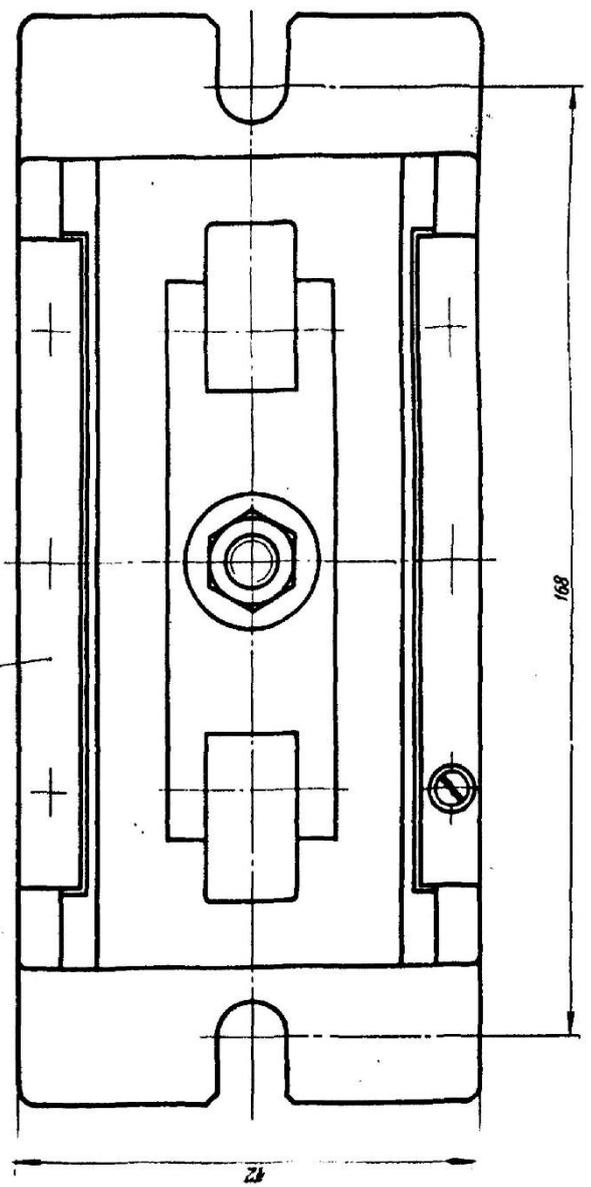
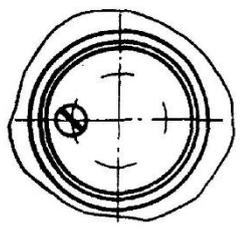
Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка	
				<u>Документація</u>			
			НГКГД.009059.000 СК	<u>Складальне креслення</u>			
				<u>Деталі</u>			
		1	НГКГД.009059.001	Корпус	1		
		2	НГКГД.009059.002	Кришка	1		
		3	НГКГД.009059.003	Кришка	1		
		4	НГКГД.009059.004	Вісь	1		
				<u>Стандартні вироби</u>			
		5		Шпилька М8х20 ГОСТ 11765 – 66	12		
		6		Гайка М8.5 ГОСТ 5915 – 70	12		
		7		Шайба 8 ГОСТ 11371 – 68	12		
		8		Шарикопідшипник 209 ГОСТ 8338 – 57	2		
		9		Кільця СГ 68 – 51 – 6 ГОСТ 6418 – 67	2		
		10		Прокладка П92х125х3 МН 3138 - 62	4		
-----							
				НГКГД.009059.000			
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.				
Розробив	Впертий Л.		1.10.10	Букси	Літ.	Аркуш	Аркушів
Перевірів	Бабка В.						
Н.контр.	Бабка В.				КД-101		
Затвердив							

Букси служать опорами для осей. Букса складається з корпусу 1 і кришок 2 і 3, що прикріплені шпильками 5 до корпусу. В корпусах букс для осі 4 встановлені шарикопідшипники 8. Щоб в підшипники через зазори кришок не попадав бруд і волога поставлені войлочні ущільнюючі кільця 9.

Матеріали. Поз. 1, 2, 5, 7 - Сталь 20 ГОСТ 1050 - 60; поз. 3, 4 - Сталь 35 ГОСТ 1050 - 60; поз. 6 - Сталь 30 ГОСТ 1050 - 60.



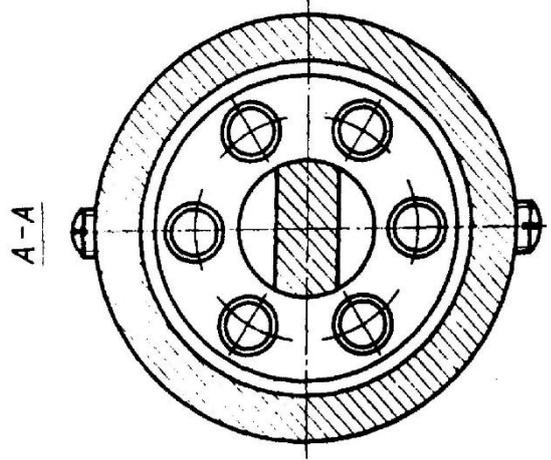
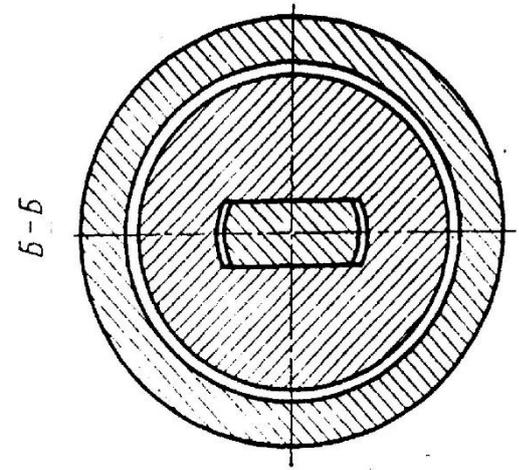
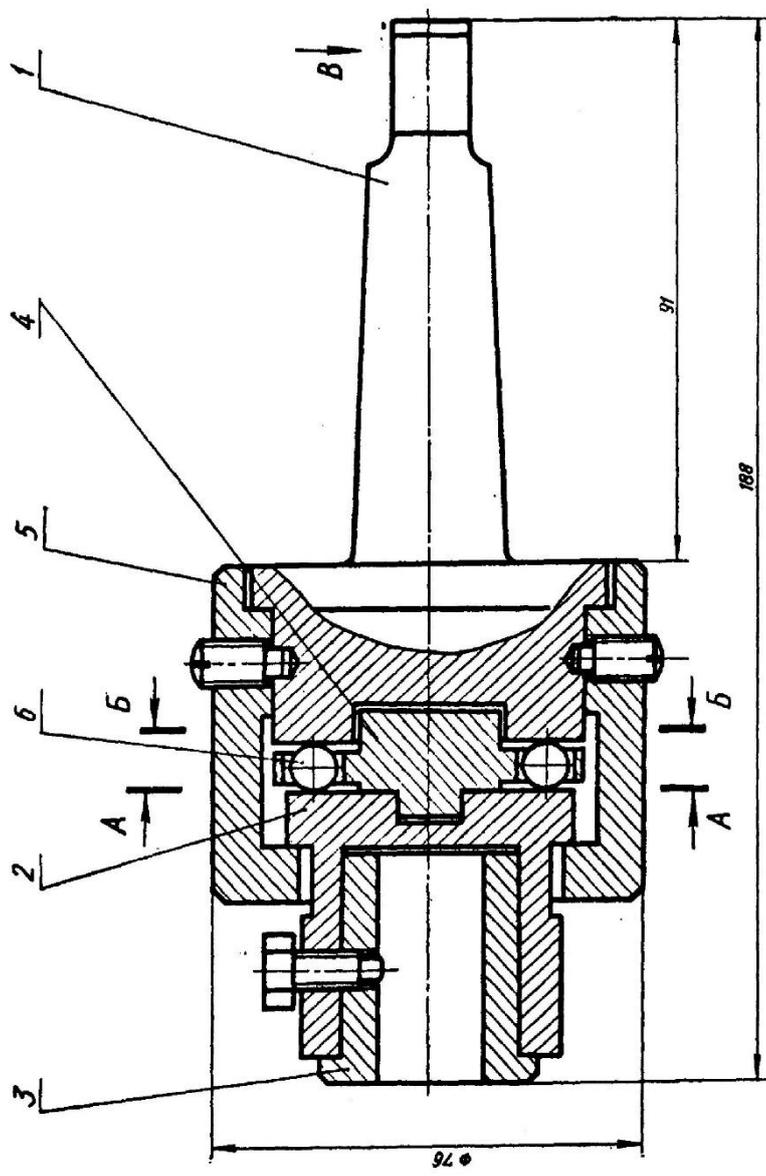
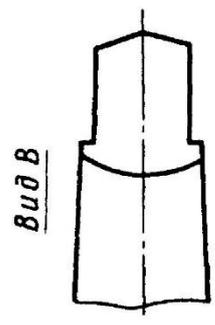
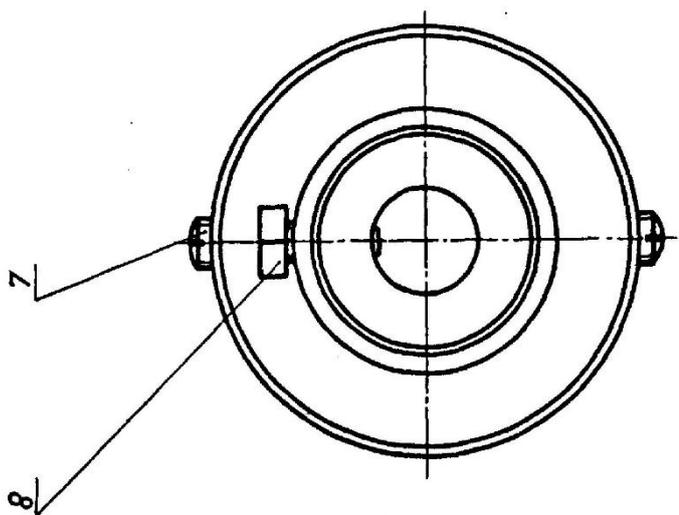
Вид Б



006. Пристрій для фрезрування

Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка		
				<u>Документація</u>				
			НГКГД.009060.000 СК	<u>Складальне креслення</u>				
				<u>Деталі</u>				
		1	НГКГД.009060.001	Корпус	1			
		2	НГКГД.009060.002	Опора	1			
		3	НГКГД.009060.003	Прихват	1			
		4	НГКГД.009060.004	Прижим	2			
		5	НГКГД.009060.005	Гвинт М12	1			
		6	НГКГД.009060.006	Пружина	1			
		7	НГКГД.009060.007	Пластинка	2			
		8	НГКГД.009060.008	Втулка	1			
		9	НГКГД.009060.009	Вісь	2			
		10	НГКГД.009060.010	Гайка М12	1			
				<u>Стандартні вироби</u>				
		11		Гвинт М4х18.58 ГОСТ 1491 - 72	4			
		12		Гвинт М5х20.58 ГОСТ 1491 - 72	6			
-----								
				НГКГД.009060.000				
Зм.	Арк.	№ докum.	Підп.	Прилад для фрезерування площини роз'ємну вкладишів		Літ.	Аркуш	Аркушів
Розробив	Впертий Л.		1.10.10					
Перевірів	Бабка В.					КД-101		
Н.контр.	Бабка В.							
Затвердив								

Пристрій використовують для фрезерування площин роз'ємних одночасно двох вкладишів підшипника.  
Вкладиші встановлюються з обох сторін гвинта 5 на опору 2, закріплену в корпусі 1 двома пластинами 7 і шістьма гвинтами 12. Оброблювані вкладиші закріплюються прихватом 3 і прижимами 4. Гвинт 5 закріплений в корпусі 1 гвинтами 11. Дія прихвату регулюється спеціальною гайкою 10.  
Матеріали. Поз. 1, 2, 5, - Сталь 20 ГОСТ 1050 - 60; поз.3, 4 - Сталь 35 ГОСТ 1050 - 60; поз.6 - Сталь 35 ГОСТ 1050 - 60.

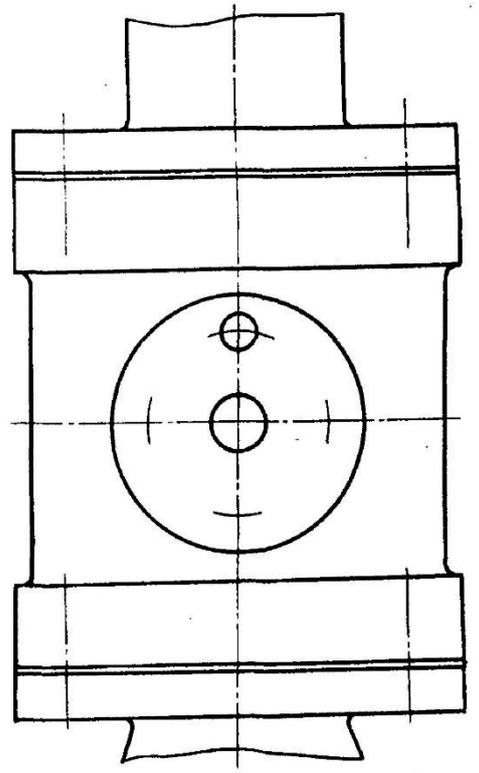
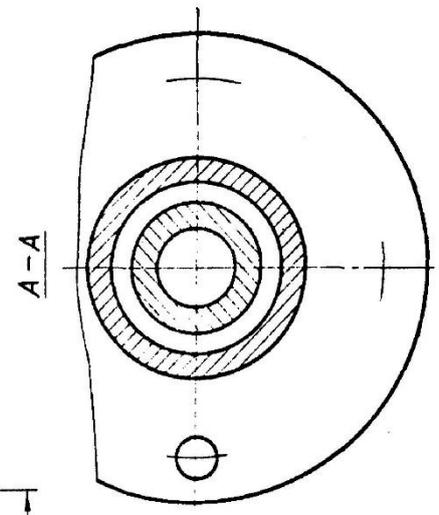
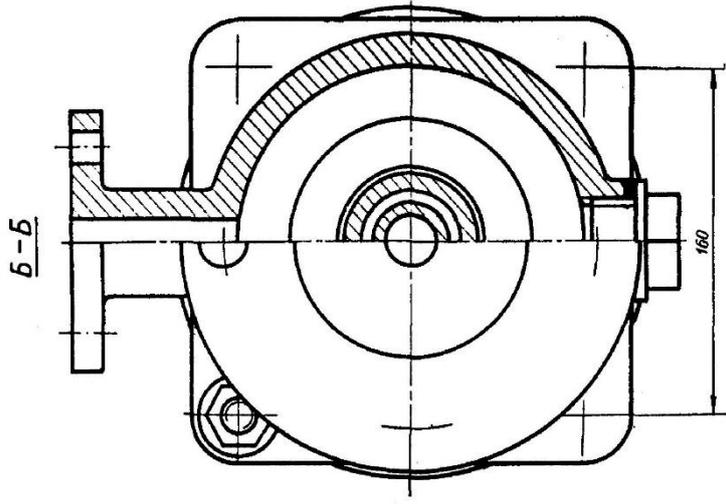
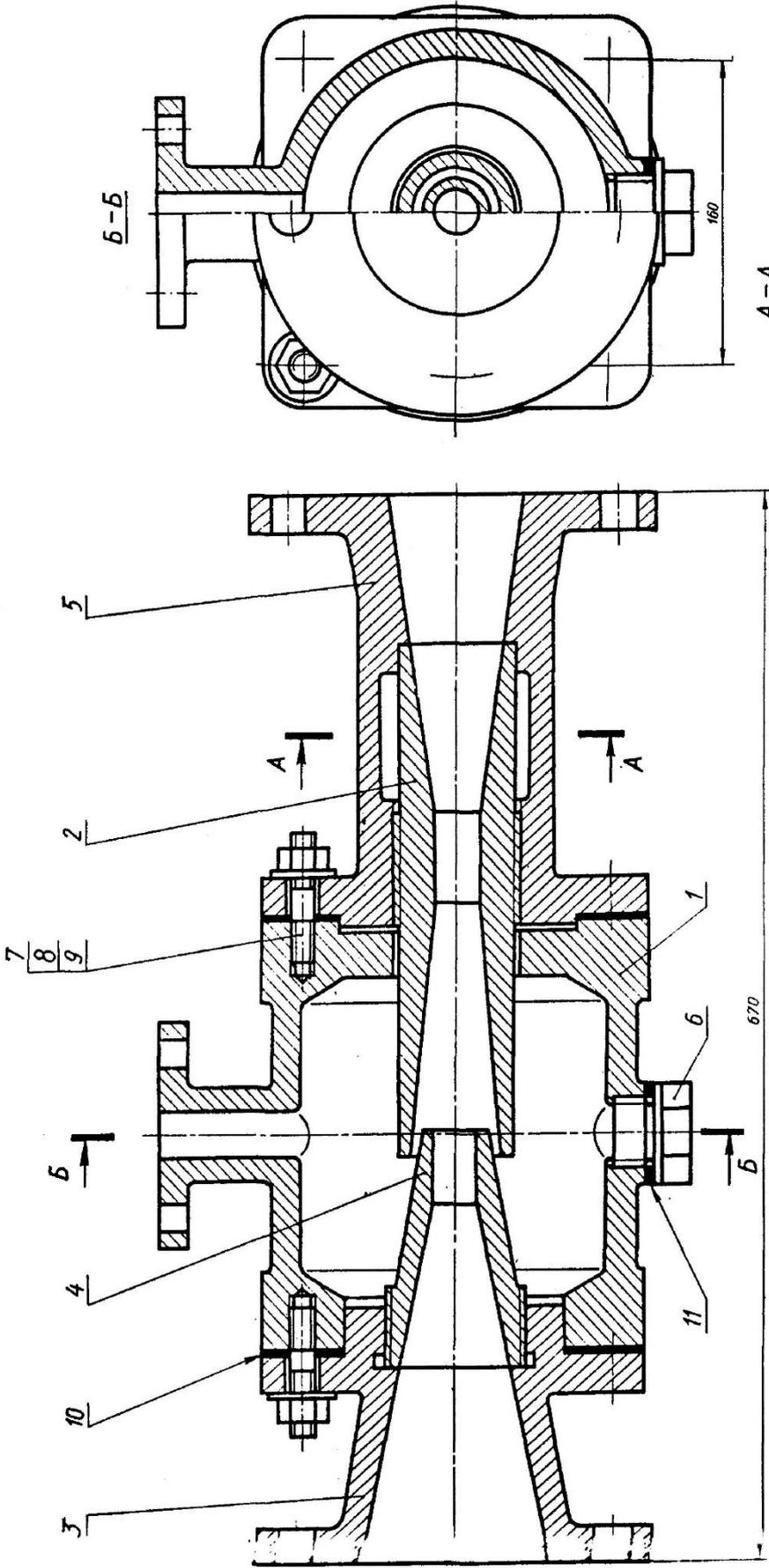


061. Патрон плавающий

Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка
				<u>Документація</u>		
			НГКГД.009061.000 СК	<u>Складальне креслення</u>		
				<u>Деталі</u>		
		1	НГКГД.009061.001	Хвостовик	1	
		2	НГКГД.009061.002	Стакан	1	
		3	НГКГД.009061.003	Втулка	1	
		4	НГКГД.009061.004	Диск	1	
		5	НГКГД.009061.005	Корпус	1	
		6	НГКГД.009061.006	Шарик	6	
				<u>Стандартні вироби</u>		
		7		Гвинт М5х10.58 ГОСТ 1478 – 64	2	
		8		Гвинт М6х16.58 ГОСТ 1481 - 64	1	
НГКГД.009061.000						
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.	Патрон плаваючий		
Розробив	Впертий Л.		1.10.10			
Перевірів	Бабка В.					
Н.контр.	Бабка В.					
Затвердив						
				Літ.	Аркуш	Аркушів
				КД-101		

При виготовленні великої кількості однакових по розмірам квадратних отворів використовують спеціальні свердла. Перед цим в деталі свердлять круглі отвори, потім круглий отвір розсвердлюють до квадратного спеціальним трьох зубним свердлом. На відміну від звичайного вісь такого свердла при обертанні трохи переміщується паралельно сама собі. Циліндричний кінець свердла закріплюється в змінній втулці 3. Втулка 3 вставляється в плаваючий стакан 2. В якому втулку і свердло стопорять гвинтом 8. Плаваючий стакан 2 має паз для виступу плаваючого диска 4. Інший виступ диску 4, розміщений перпендикулярно першому, входить в паз хвостовика 1. Хвостовик з'єднується з шпинделем станка. Гвинти 7 з'єднують деталі 1 і 5.

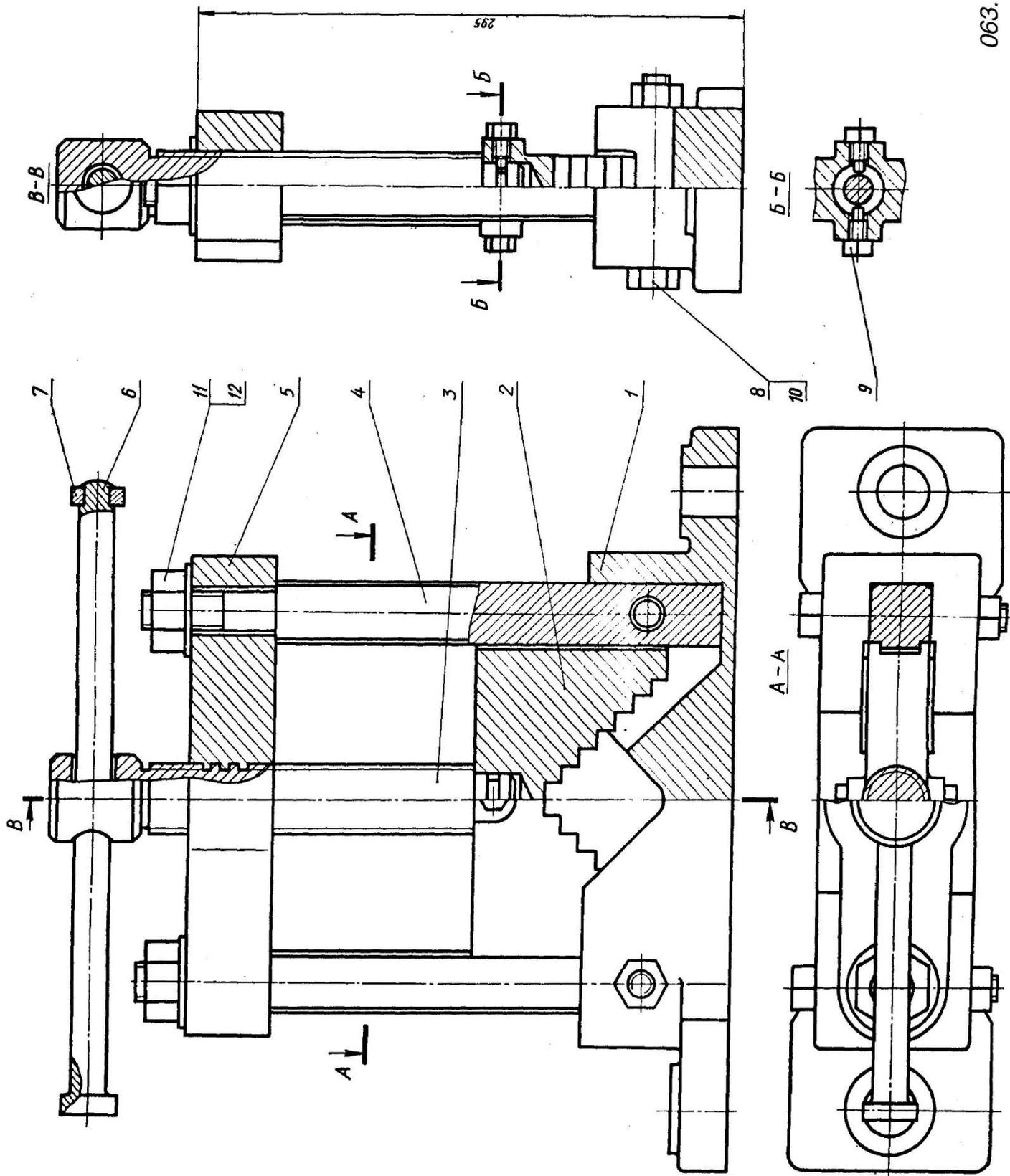
Матеріали. Поз. 1 - 4, 6 - Сталь 45 ГОСТ 1050 - 60; поз. 5 - Сталь 20 ГОСТ 1050 - 60.



Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка
				<u>Документація</u>		
			НГКГД.009062.000 СК	<u>Складальне креслення</u>		
				<u>Деталі</u>		
		1	НГКГД.009062.001	Корпус	1	
		2	НГКГД.009062.002	Дифузор	1	
		3	НГКГД.009062.003	Патрубок впуску	1	
		4	НГКГД.009062.004	Сопло	1	
		5	НГКГД.009062.005	Патрубок впуску	1	
		6	НГКГД.009062.006	Пробка М40	1	
				<u>Стандартні вироби</u>		
		7		Шпилька М12х42 ГОСТ 11765 – 66	8	
		8		Гайка М12.5 ГОСТ 5915 – 70	8	
		9		Шайба 12 ГОСТ 11371 – 68	8	
		10		Прокладка П112х204х4 МН 3138 - 62	2	
		11		Прокладка П36х42х2 МН 3138 – 65	1	
-----						
				НГКГД.009062.000		
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.			
Розробив		Впертий Л.		1.10.10		
Перевірів		Бабка В.			Літ.	Аркуш
						Аркуші
Н.контр.		Бабка В.			КД-101	
Затвердив						

Пар із першого котла поступає в патрубок 3 сопла 4. При виході з сопла 4 з великою швидкістю пар попадає в камеру змішування корпусу 1 і створює в ній розрідження, цим визивається постування в камеру, по верхньому патрубку корпусу 1, рухомої рідини. Пар, захоплюючи рухому рідину, прямує разом з нею в дифузор 2, де суміш зменшує свою швидкість і збільшує тиск, забезпечуючи подачу рідини по призначенню і піддержуючи розрідженість в камері змішування.

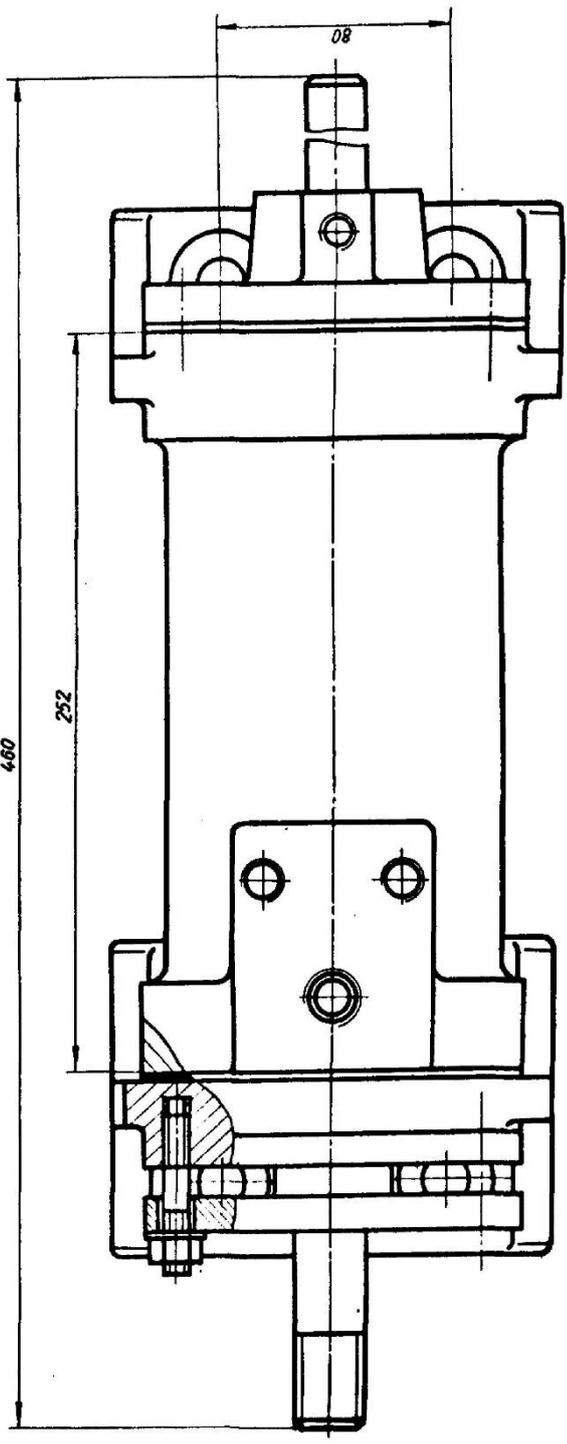
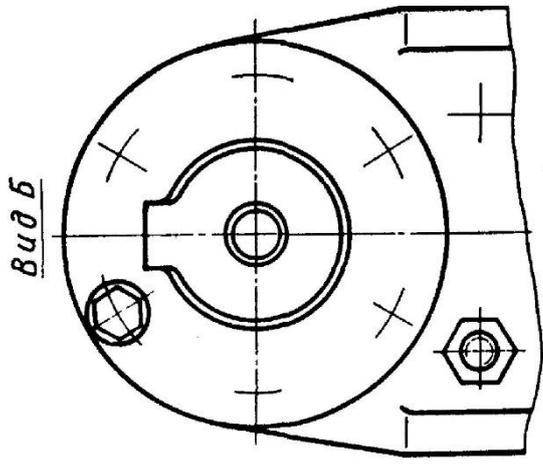
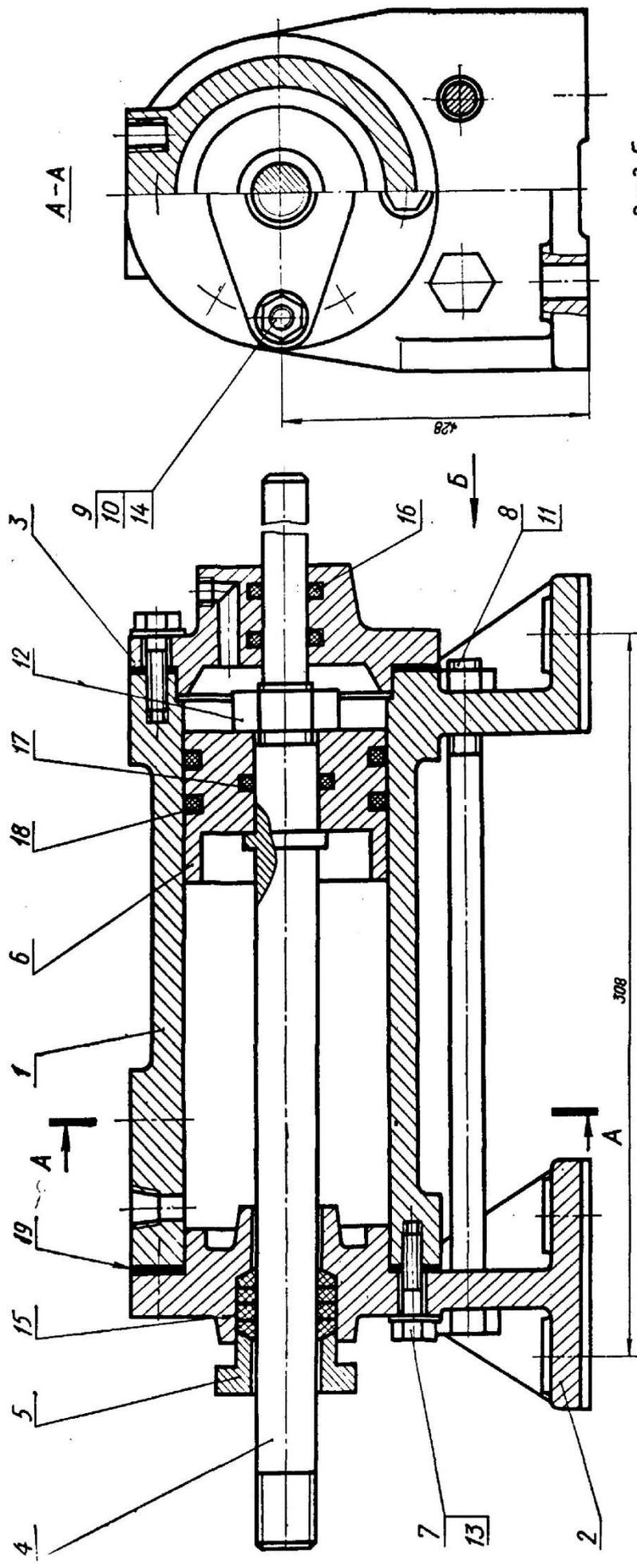
Матеріали. Поз. 1 - 5 - СЧ 21 - 40 ГОСТ 1412 - 70; поз. 6 - Сталь Ст.6 ГОСТ 380 - 71.



Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка
				<u>Документація</u>		
			НГКГД.009063.000 СК	<u>Складальне креслення</u>		
				<u>Деталі</u>		
		1	НГКГД.009063.001	Корпус	1	
		2	НГКГД.009063.002	Губка	1	
		3	НГКГД.009063.003	Гвинт	1	
		4	НГКГД.009063.004	Направляюча	1	
		5	НГКГД.009063.005	Траверса	1	
		6	НГКГД.009063.006	Рукоятка	1	
		7	НГКГД.009063.007	Кільце	1	
				<u>Стандартні вироби</u>		
		8		Болт М16х100.58 ГОСТ 7798 - 70	2	
		9		Гвинт М10х25.58 ГОСТ 1481 – 64	2	
		10		Гайка М16.5 ГОСТ 5915 – 70	2	
		11		Гайка М24.5 ГОСТ 5915 – 70	2	
		12		Шайба 24 ГОСТ 11371 – 68	2	
////////////////////////////////////						
				НГКГД.009063.000		
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.			
Розробив		Впертий Л.		1.10.10	Літ.	Аркуш
Перевірів		Бабка В.				Аркуші
Н.контр.		Бабка В.			КД-101	
Затвердив						

Зажим використовують для закріплення труб при нарізанні на них різьби. Корпус 1 пригвинчується двома болтами до рами станка. Губку 2 гвинтом 3 можна переміщувати по направляючим 4, приближуючи чи віддаляючи її від корпуса 1. Губка 2 має рифлення, яке забезпечує більш надійне кріплення труби. Для переміщення губки 2 потрібно обертати рукоятку 6. Гвинт 9 з'єднує губку 2 з гвинтом 3.

Матеріали. Поз. 1, 2 - СЧ 15 - 32 ГОСТ 1412 - 70; поз. 3 - 5 - Сталь 35 ГОСТ 1050 - 60; поз. 6 - Сталь 20 ГОСТ 1050 - 60.



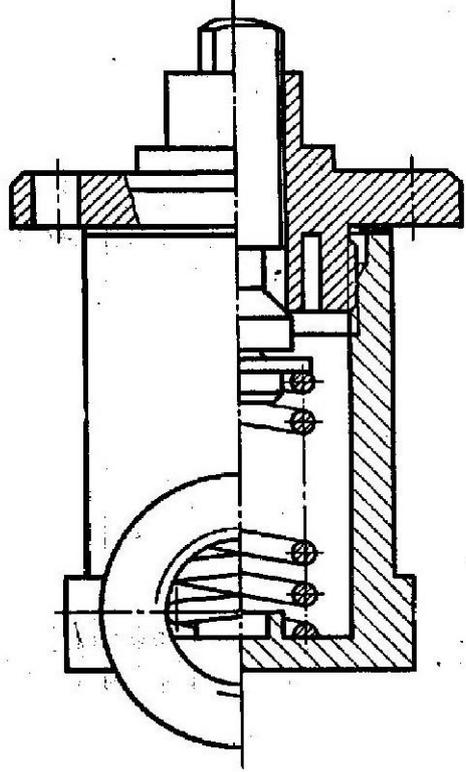
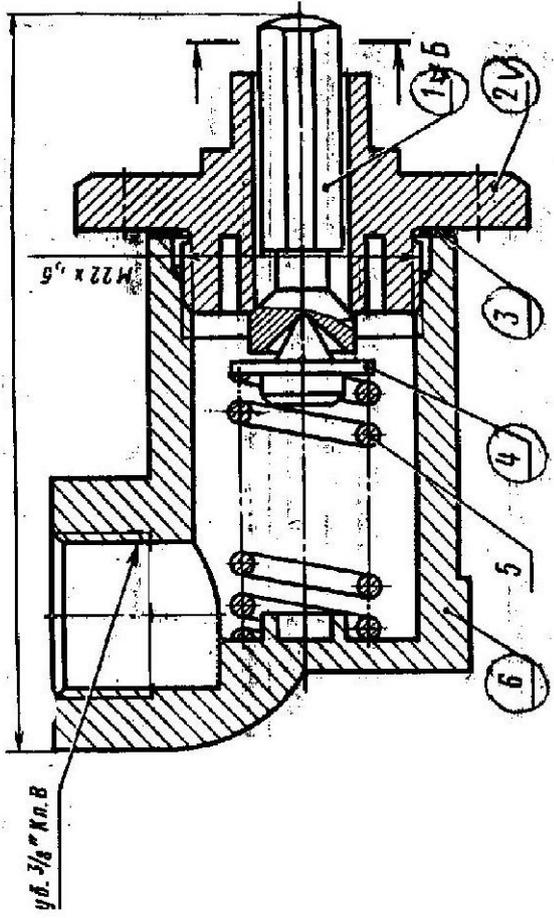
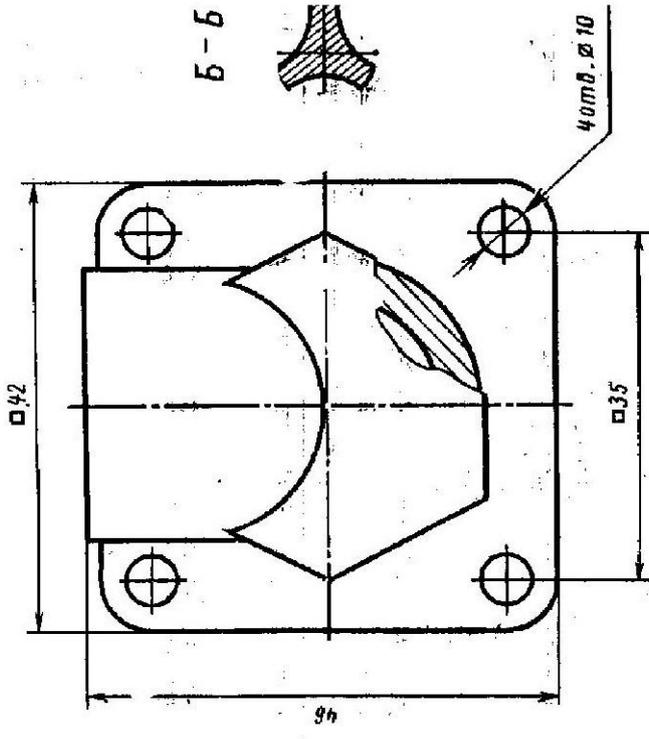
064. Циліндр пневматичний

Формат	Зона	Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Примітка
				<u>Документація</u>		
			НГКГД.009064.000 СК	<u>Складальне креслення</u>		
				<u>Деталі</u>		
		1	НГКГД.009064.001	Циліндр	1	
		2	НГКГД.009064.002	Стійка	1	
		3	НГКГД.009064.003	Кришка	1	
		4	НГКГД.009064.004	Шток	1	
		5	НГКГД.009064.005	Втулка натискна	1	
		6	НГКГД.009064.006	Поршень	1	
				<u>Стандартні вироби</u>		
		8		Болт М16х100.58 ГОСТ 7798 - 70	2	
		9		Гвинт М10х25.58 ГОСТ 1481 – 64	2	
		10		Гайка М16.5 ГОСТ 5915 – 70	2	
		11		Гайка М24.5 ГОСТ 5915 – 70	2	
		12		Шайба 24 ГОСТ 11371 – 68	2	
НГКГД.009064.000						
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.	Циліндр пневматичний		
Розробив		Впертий Л.	1.10.10			
Перевірів		Бабка В.				
Н.контр.		Бабка В.				
Затвердив						
				Літ.	Аркуш	Аркушів
				КД-101		

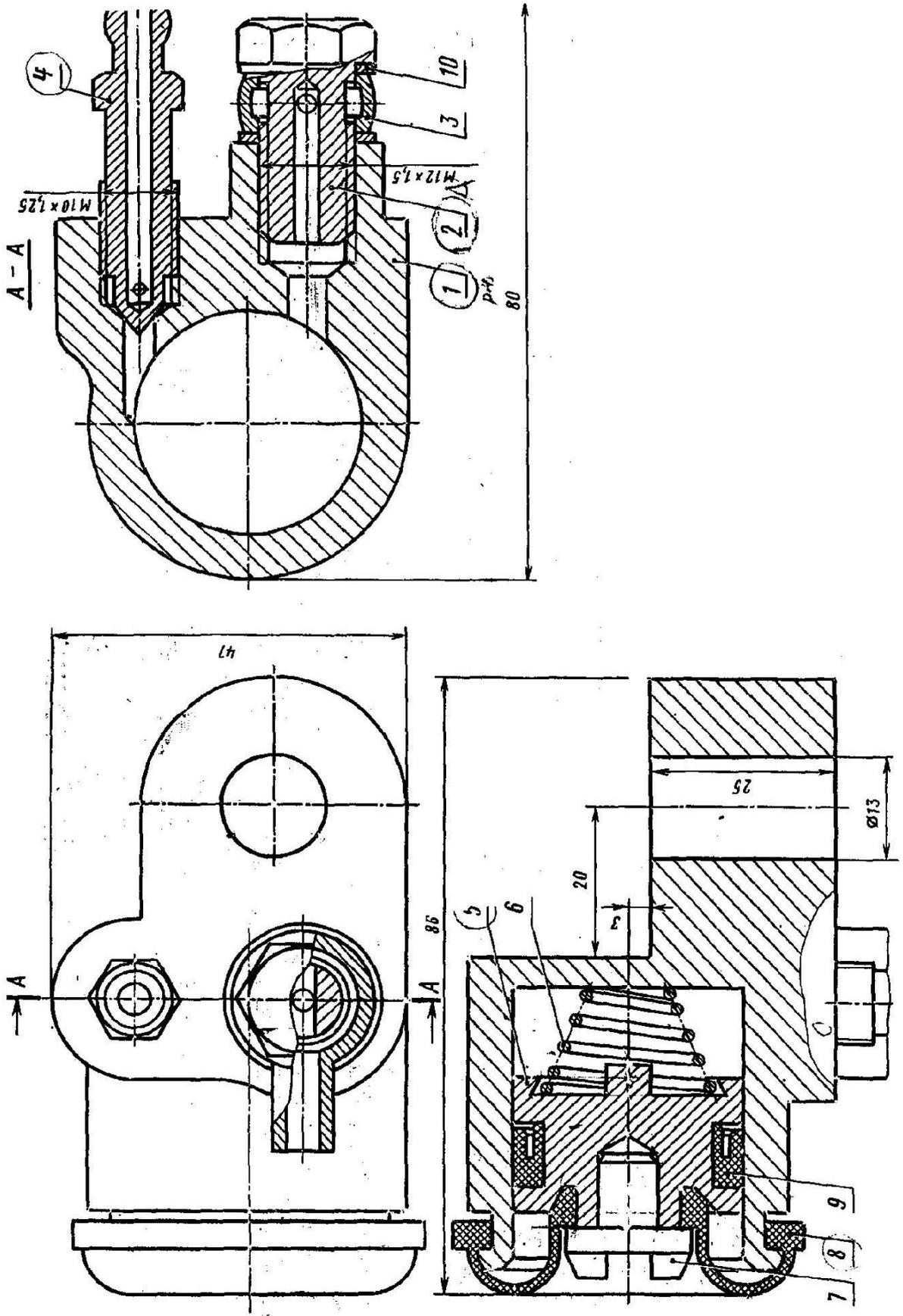
Пневматичні пристрої знаходять велике використання для закріплення, встановлення і знімання деталей при обробці їх на станках. Пневматичні циліндри забезпечують надійне і жорстке кріплення обробленої деталі.

Пневматичний циліндр, зображений на кресленні, двохсторонньої дії. Повітря через отвори циліндрів 1 попадає у його ліву порожнину і давить на поршень 6, який починає переміщуватись вправо. Зворотній хід поршня здійснюється переключанням розподільного крану, при цьому стиснуте повітря поступає через отвори у кришці 3 у праву порожнину циліндра 1, а з лівої виходить в атмосферу. До лівого кінця штоку 4 приєднується ланка механізму, у якому шток надає зворотно-поступальний рух.

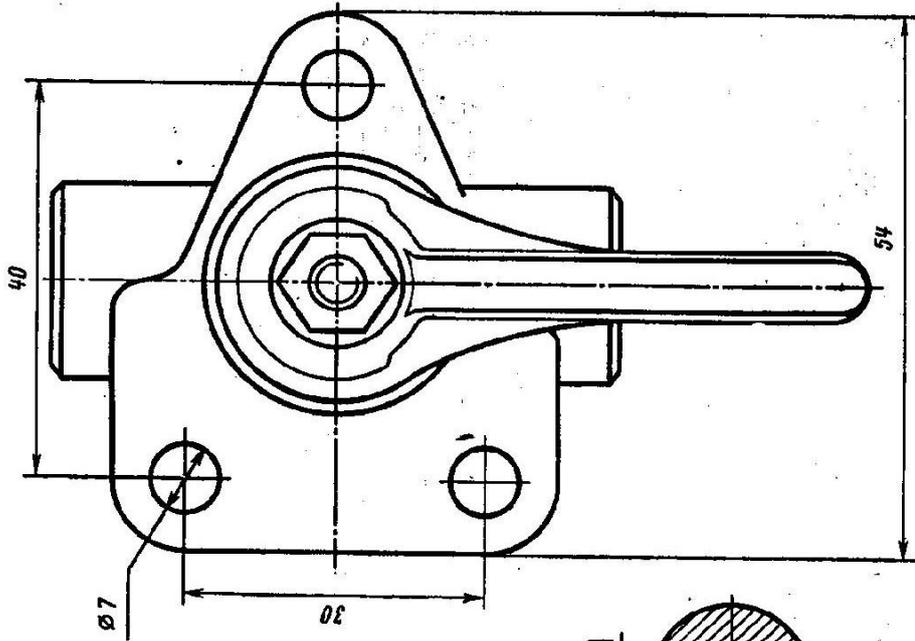
Матеріали. Поз. 1 - 3 - СЧ 18 - 38 ГОСТ 1412 - 70; поз. 4, 5 - Сталь 35 ГОСТ 1050 - 60; поз. 6 - Сталь 45 ГОСТ 1050 - 60.



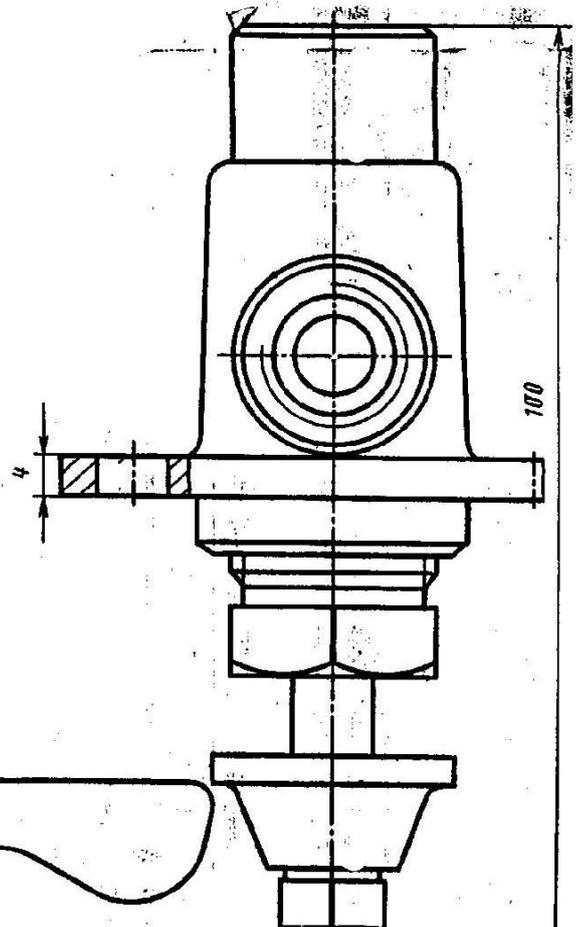
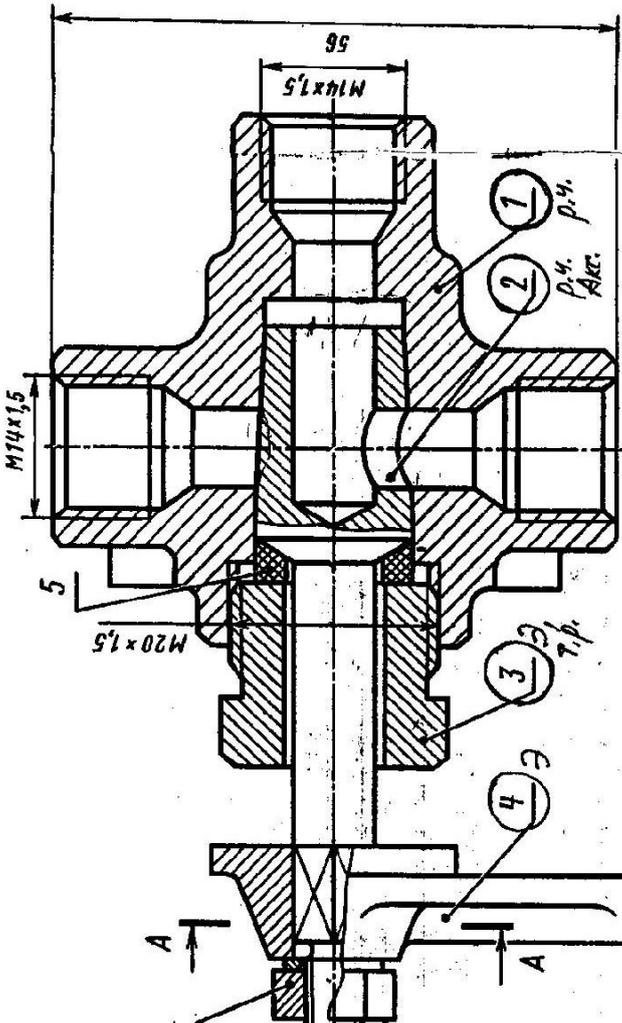
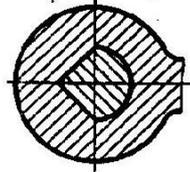
65. Пневмоапарат клапанный

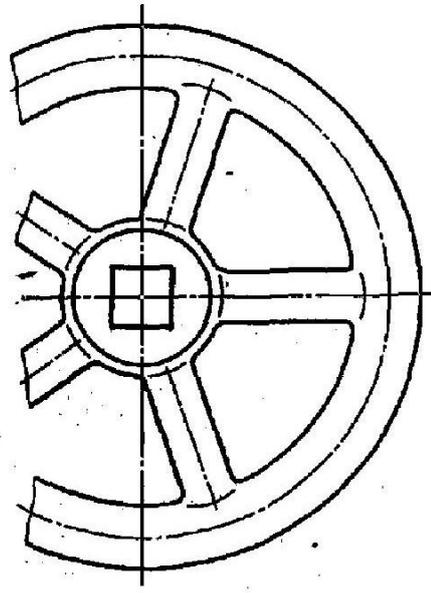
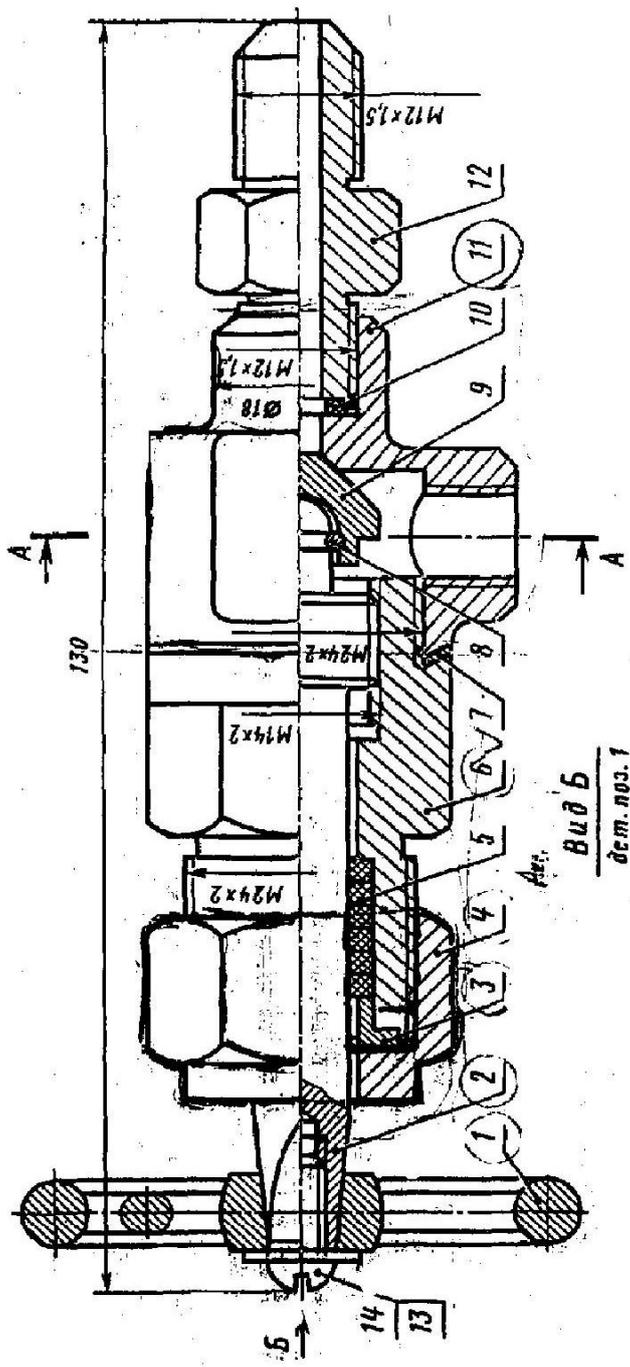
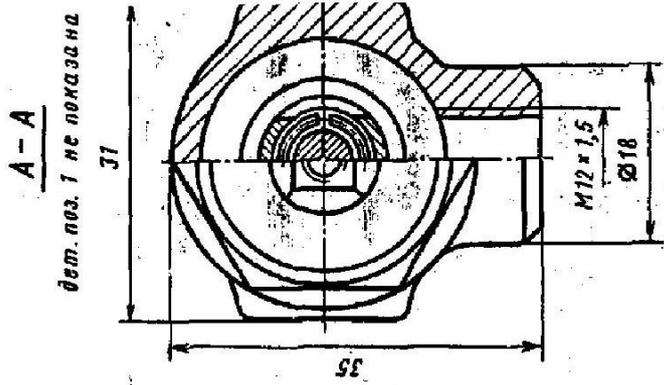


04. Гідроциліндр робочий тормозний

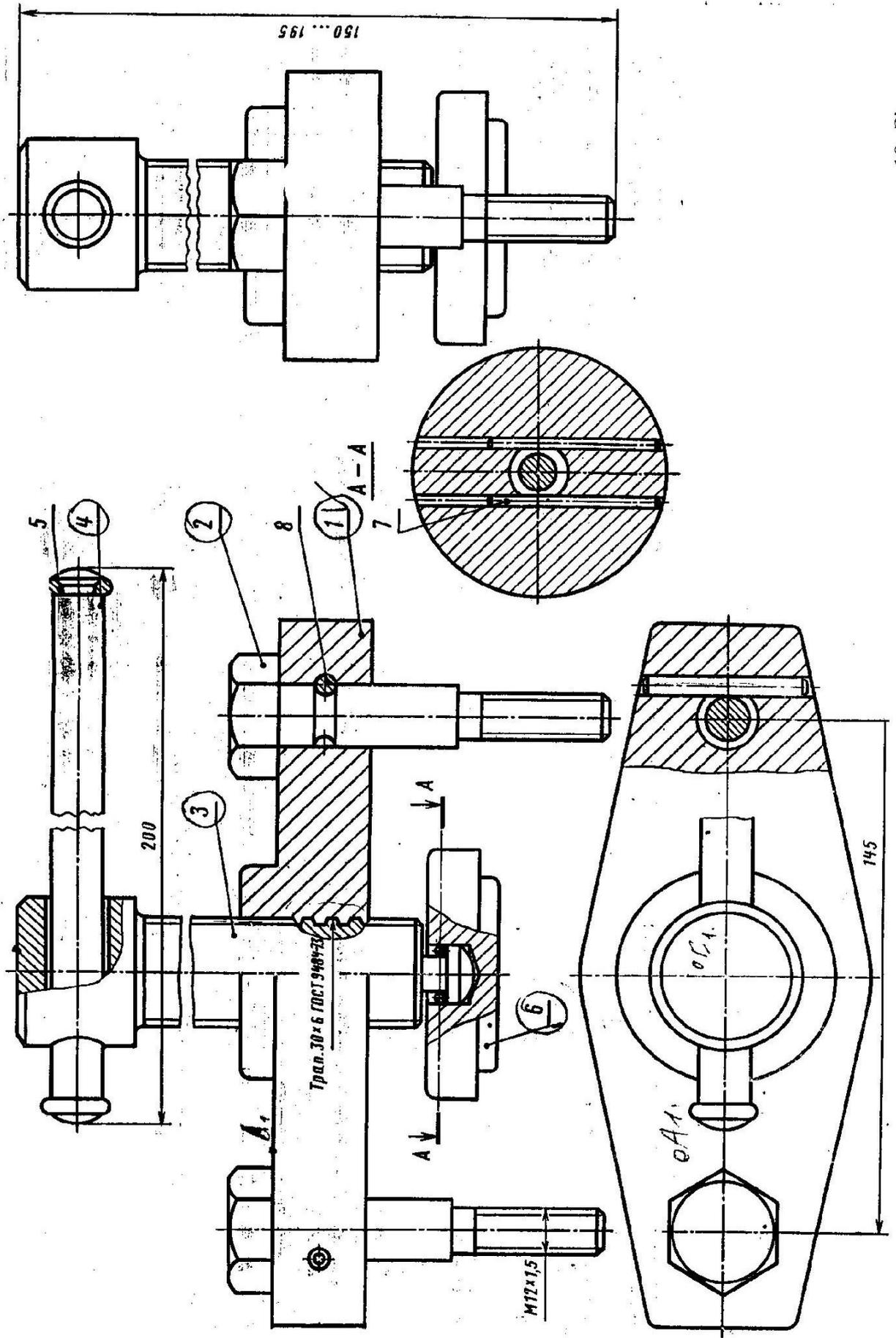


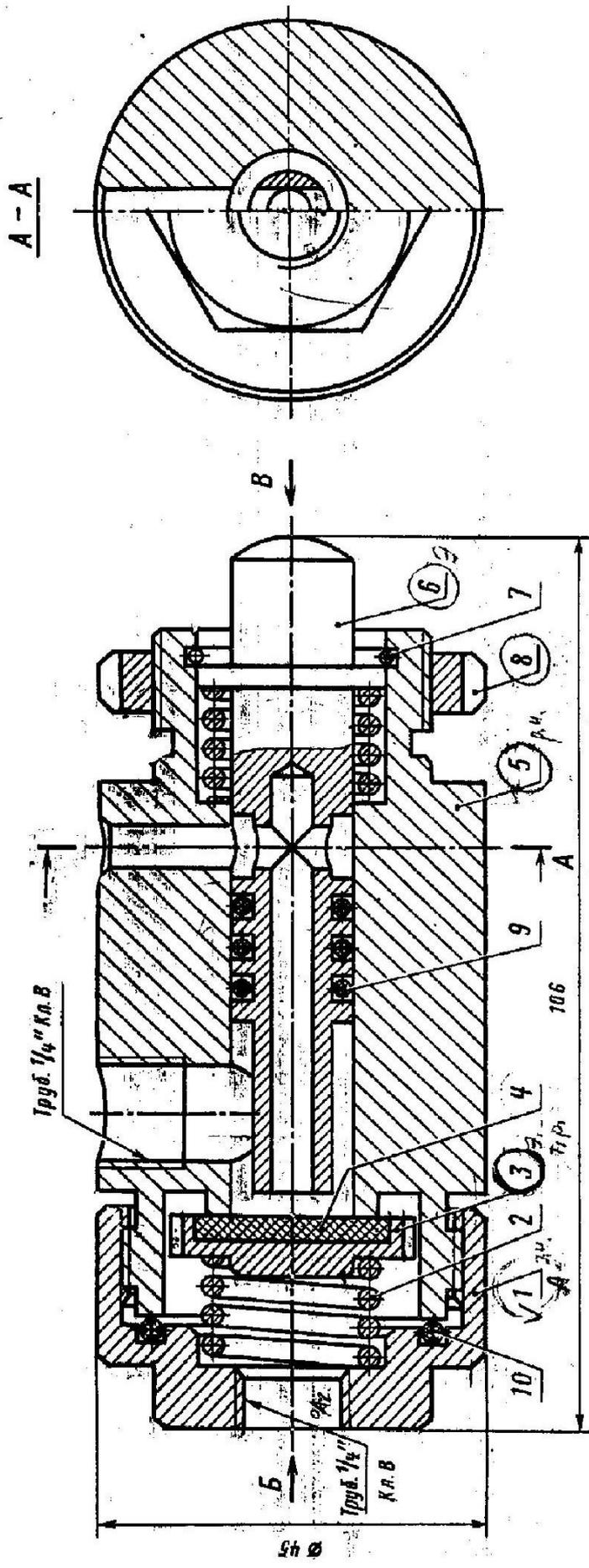
A - A





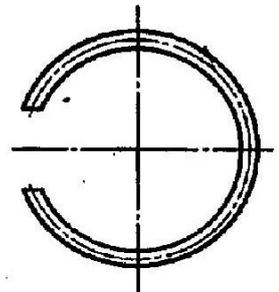
09. Пневмоциркуль клапанный



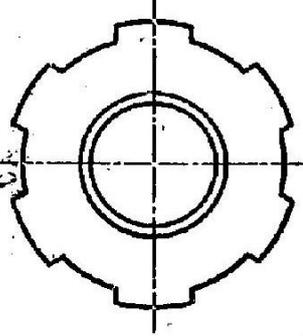


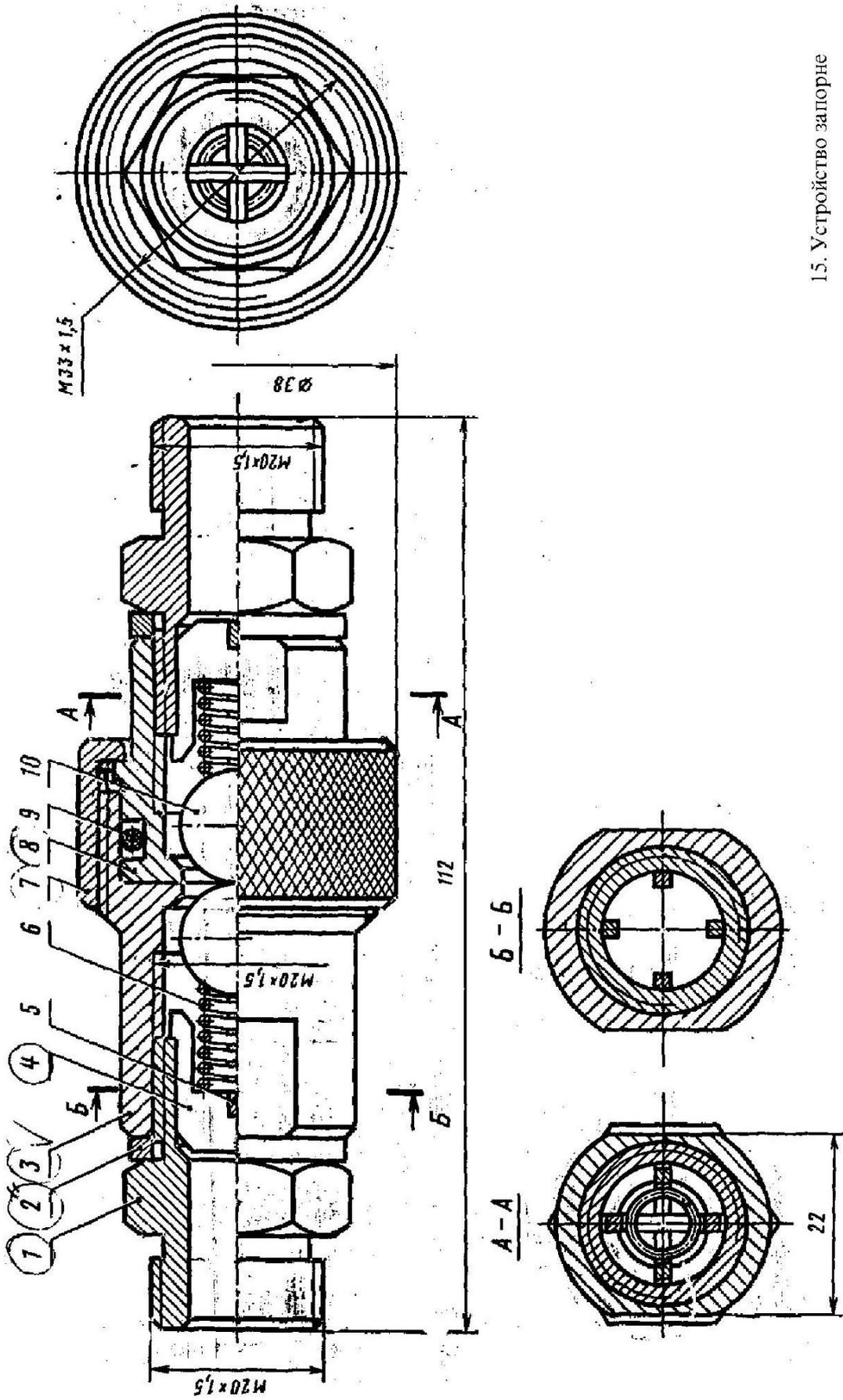
A - A

Вид В  
дет. поз. 7

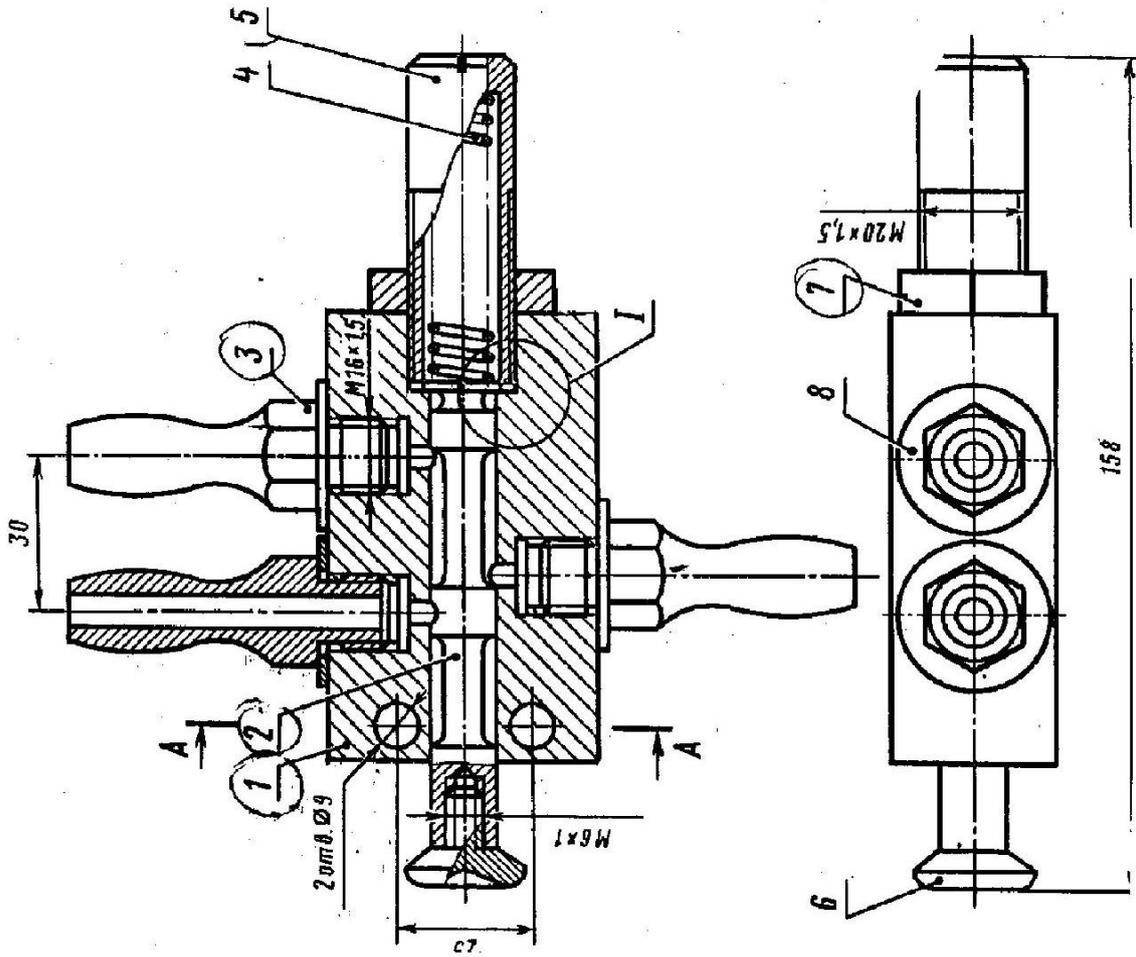
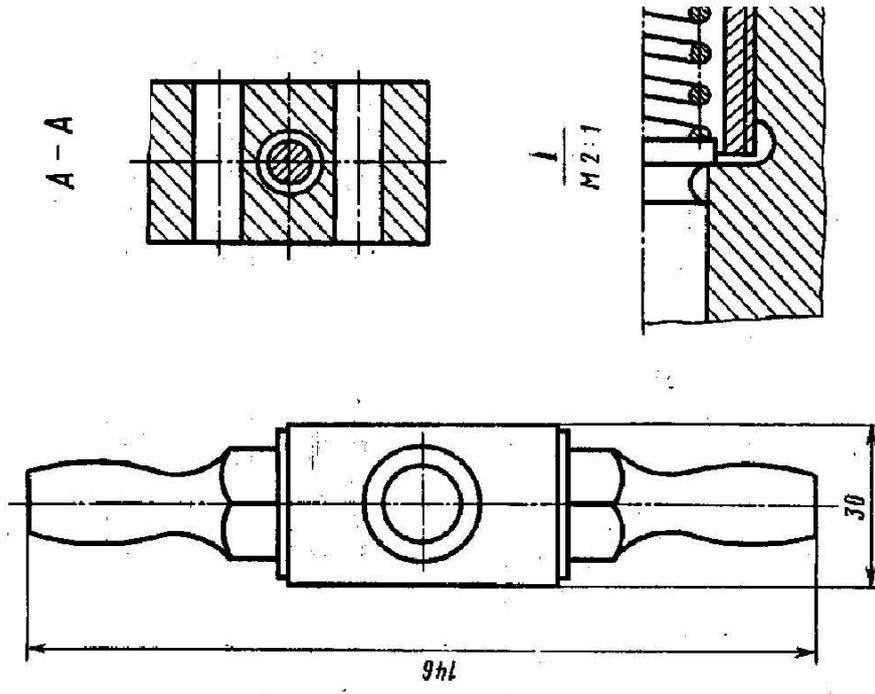


Вид Б  
дет. поз. 3

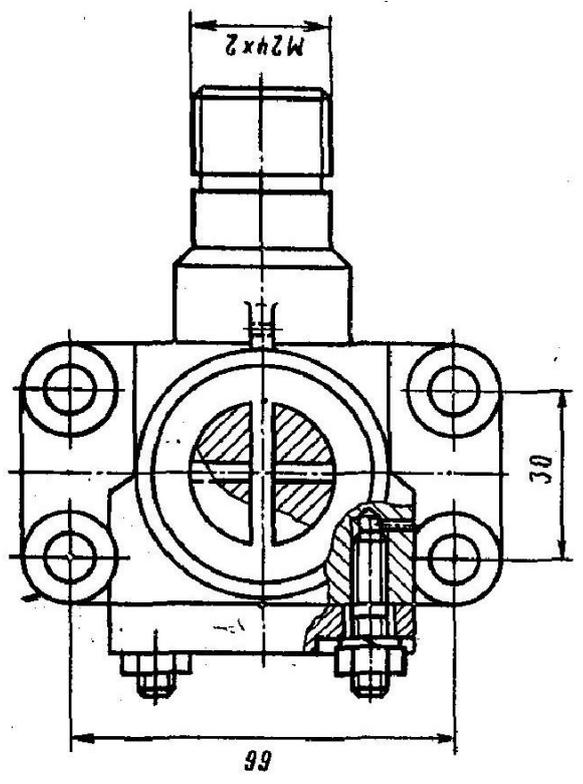
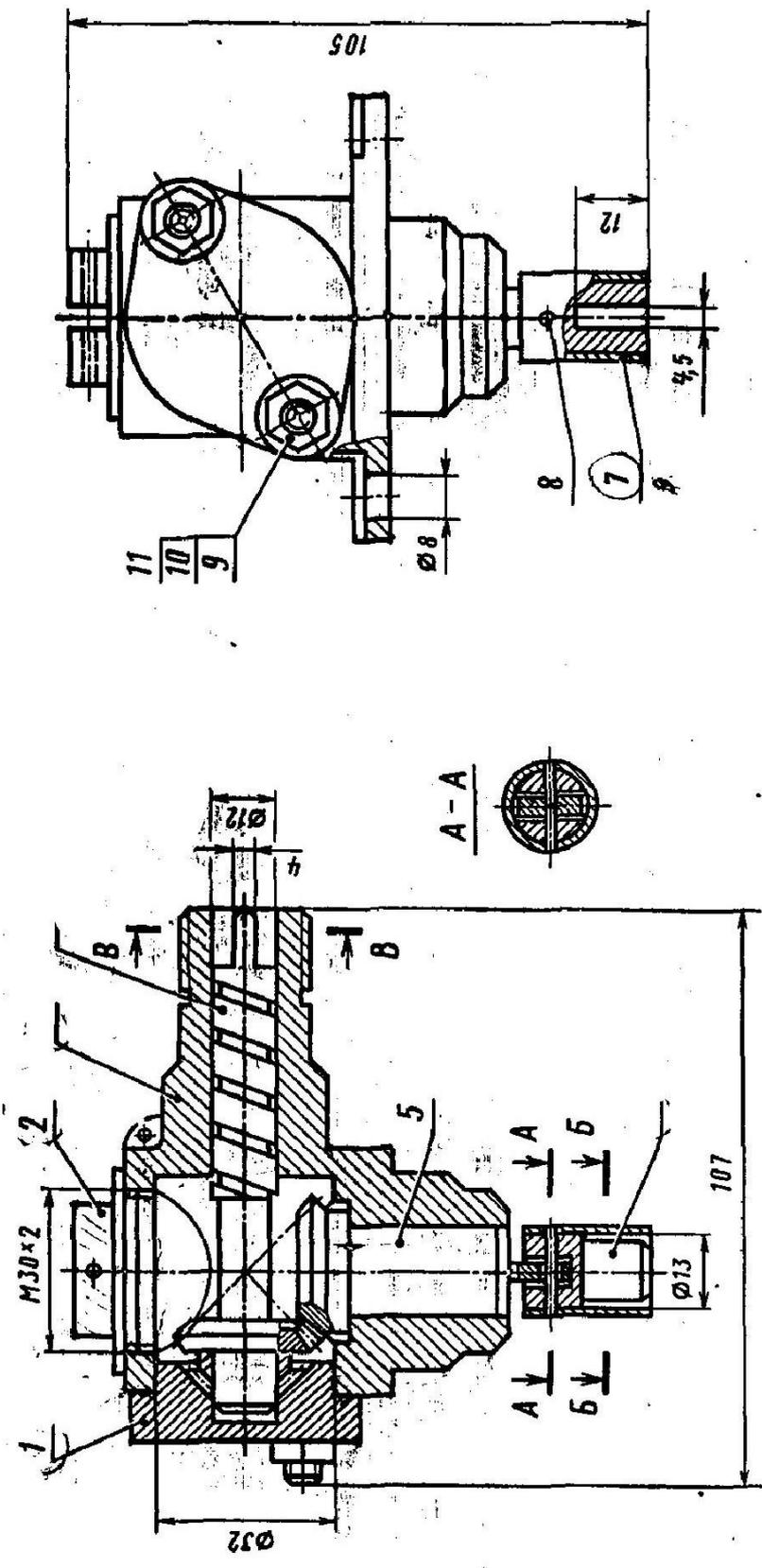


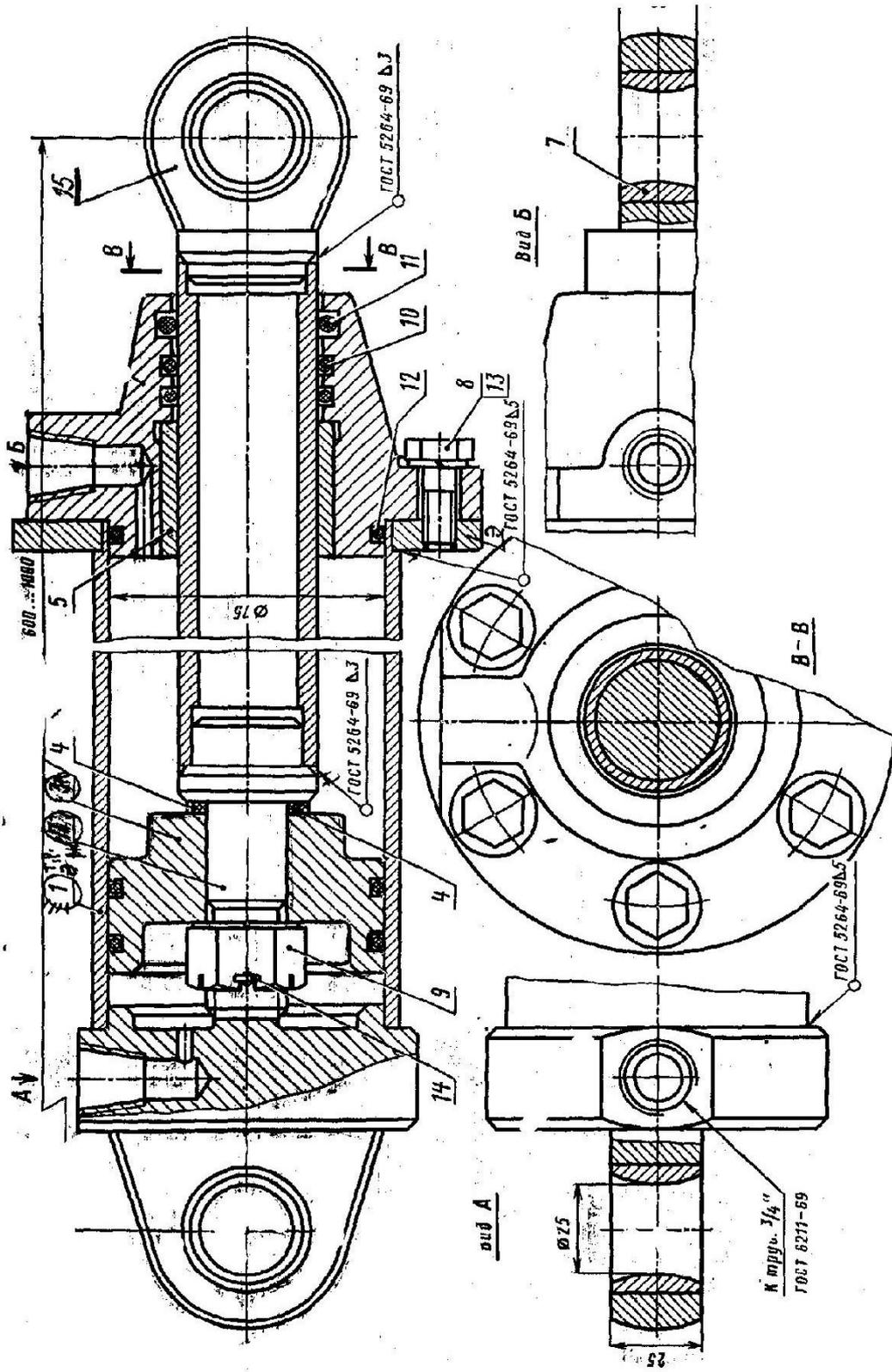


15. Устройство запорне



23. Пневморозподільник





49. Гідроциліндр Грейдера