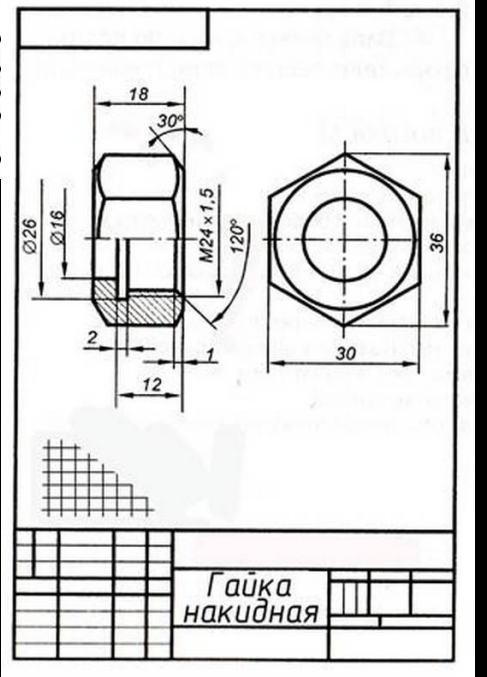


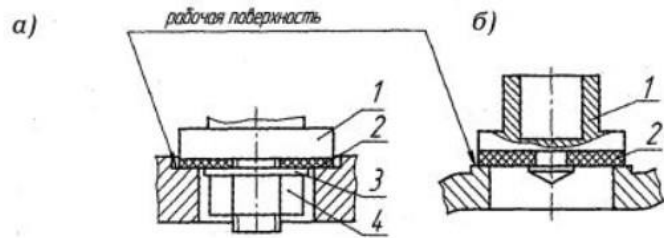
Продк



Гайка  
накидная

Рис. 3.5. Эскиз шпинделя

На рисунке 4.16 показаны варианты установки уплотнительных колец. Кольцо уплотнительное 2 на клапане 1 обеспечивает герметичность при перекрытии проходного отверстия в корпусе. Крепление уплотнительного кольца 2 на клапане 1 осуществляется при помощи шайбы 3 и гайки 4 (рисунок 4.16, а). Мягкие уплотнительные кольца изготавливаются из резины, кожи, эбонита; твердые – из бронзы Бр. 08Ц4С3. Второй вариант крепления уплотнительного кольца 2 на корпусе клапана 1 показан на рисунке 4.16, б.



1 – клапан; 2 – уплотнительное кольцо; 3 – шайба; 4 – гайка.

а) крепление кольца уплотнительного 2 к клапану 1 с помощью шайбы 3 и гайки 4; б) кольцо уплотнительное 2 держится на клапане 1 в кольцевой канавке.

Рисунок 4.16 – Варианты установки уплотнительных колец

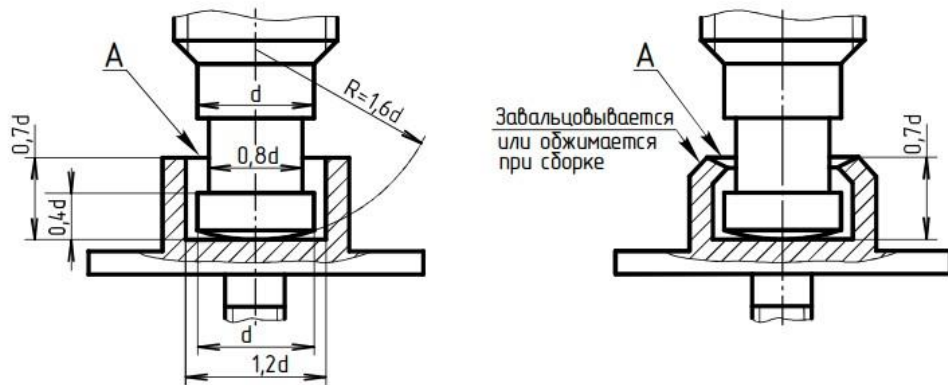
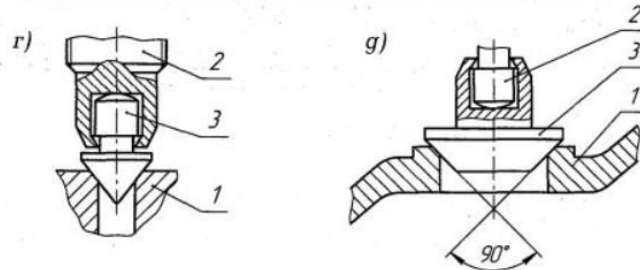


Рис. 21

**4.1.9.2 Варианты соединения шпинделя с клапаном.** Рассмотрим простейшую сборочную единицу, входящую в состав более сложной конструкции – вентиля. В практике применяются различные конструкции крепления клапана на шпинделе и в шпинделе. При креплении клапана на головке шпинделя необходимо обеспечить свободный поворот и небольшое перемещение, т. е. шпиндель закрепляется в клапане с зазором. На рисунке 4.15 представлены способы соединения клапана и шпинделя.



несколько вариантов изображения сальникового уплотнения. Рекомендуется показывать втулку сальниковую в рабочем положении (рис. 1.32,а). Набивка при этом полностью заполняет сальниковую камеру и в разрезе штрихуется

30

в соответствии с ГОСТ 2.109-73. Допускается втулку сальниковую условно изображать в верхнем положении (рис. 1.32,б). Для упрощения выполнения сборочного чертежа часто набивку совсем не показывают (условно) (рис. 1.32,в). При этом втулка сальниковая обязательно изображается в крайнем верхнем положении. В настоящее время заводы выпускают стандартную набивку в виде полых колец, цилиндров и других элементов, изображаемых так, как показано на рис. 1.32,г.

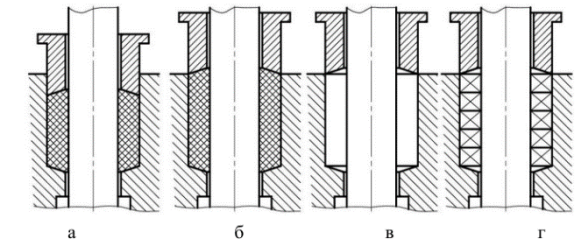
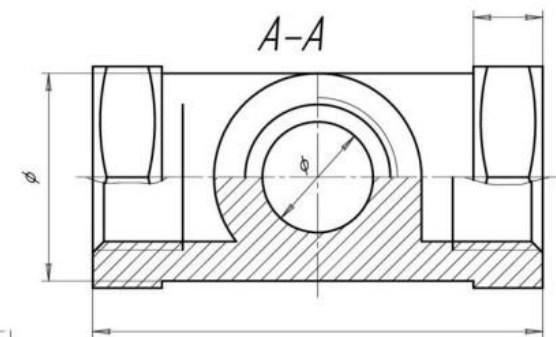
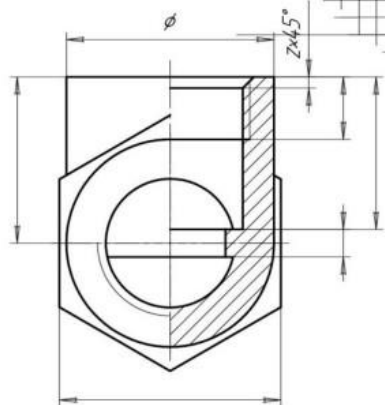
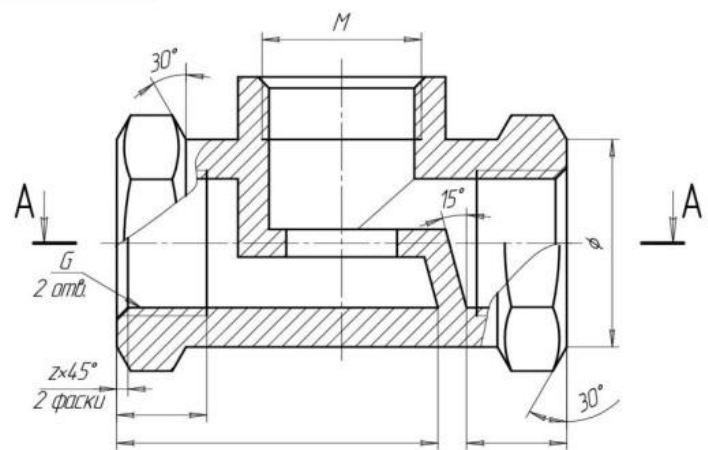
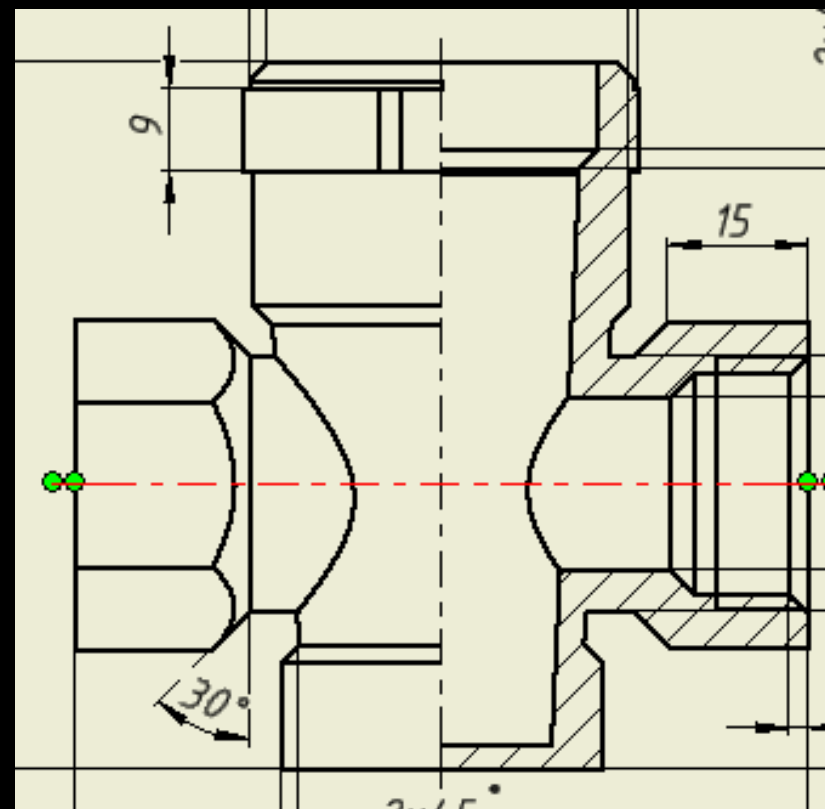


Рис. 1.32. Варианты выполнения сальникового уплотнения:  
а – втулка в рабочем положении; б – втулка в верхнем положении;  
в – набивка не показана; г – набивка в виде колец



Неуказанные литейные радиусы - 2 мм

Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Листы	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.						
Проб.						
Т.контр.				Лист	Листов	1
Исполн.						
Синд.						



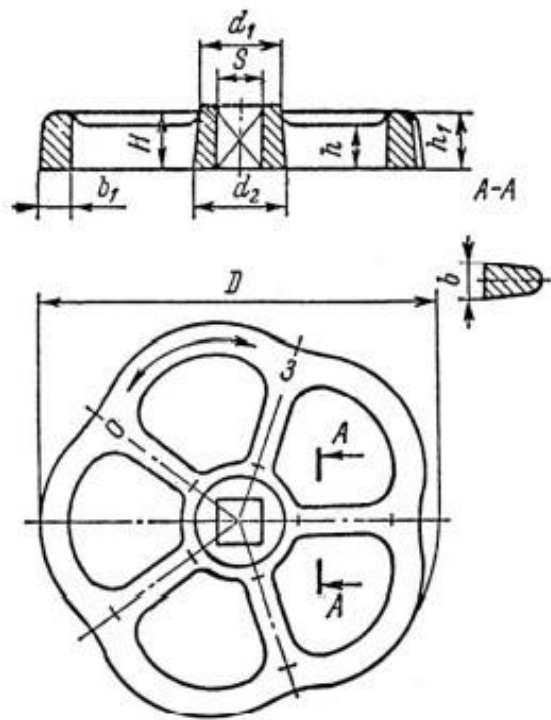


Рис. 1.34. Маховик типа 1 ГОСТ 5260

изображения соединения маховика с помощью гайки и шайбы (рис. 1.37,а) и винта и шайбы (рис. 1.37,б).

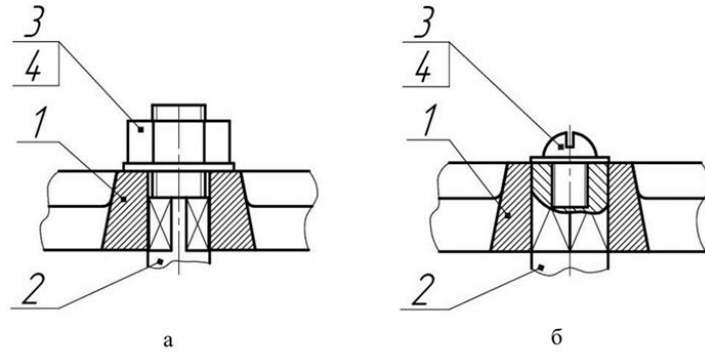


Рис. 1.37. Способы соединения маховика и шпинделя с помощью: гайки и шайбы (а); винта и шайбы (б):  
1 – маховик; 2 – шпиндель; 3 и 4 – гайка, шайба (для а) и винт, шайба (для б)

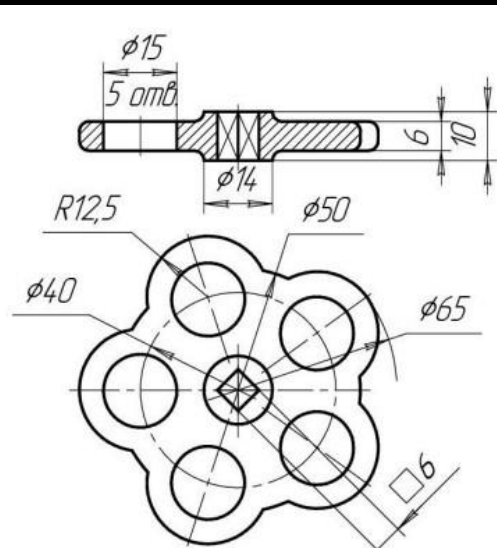


Рис. 1.36. Маховик «Ромашка»

Диаметр маховика D	Ступица					Спица		Ширина обода b1
	h1	H	S	d1	d2	h	b	
50	10	10	6;7	14	18	6	5	5
65	10	10	6;7	16	20	7	6	5
80	12	12	7;9	18	22	10	6	6
100	14	14	7;9;11	22	26	11	7	7
120	16	16	9;11;14	26	30	12	8	8
140	18	18	11;14	32	36	13	9	9

Примечание. Число спиц для всех маховиков типа 1 составляет n=5

