

КЛАПАН РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНЫЙ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
A2			НГТУ.ИГ0824.030 СБ	<u>Документация</u> Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
A3		1	НГТУ.ИГ0824.001	Корпус	1	
A4		2	НГТУ.ИГ0824.002	Плунжер	1	
A4		3	НГТУ.ИГ0824.003	Крышка	1	
A4		4	НГТУ.ИГ0824.004	Крышка	1	
A4		5	НГТУ.ИГ0824.005	Пружина	1	
A4		6	НГТУ.ИГ0824.006	Втулка	1	
A4		7	НГТУ.ИГ0824.007	Пружина	1	
A4		8	НГТУ.ИГ0824.008	Пробка	1	
A4		9	НГТУ.ИГ0824.009	Шарик	1	
		10		<u>Материалы</u> Картон А1 ГОСТ 9347—74	2	

Распределительный клапан предназначен для соединения гидравлических цилиндров низкого и высокого давления в усилителях последовательного действия.

Под действием пружины поз. 5 плунжер поз. 2 поджимается к крышке поз. 4. Перпендикулярно центральному отверстию в корпусе поз. 1 расположено отверстие с обратным шариковым клапаном поз. 9. Масло из цилиндра низкого давления через резьбовое отверстие крышки поз. 3 поступает в полость корпуса поз. 1, далее через верхнее резьбовое отверстие — в приспособление (происходит предварительный зажим обрабатываемой детали), а через обратный клапан и отверстия крышки поз. 4 в цилиндр высокого давления, пополняя утечки. Плунжер при этом несколько смещается вправо. Для окончательного зажима детали масло поступает из цилиндра высокого давления через продольные канавки под плунжер. Под давлением масла плунжер перемещается вправо, сжимая пружину. Конус плунжера плотно прилегает к конусному седлу крышки поз. 3, разделяя цилиндры низкого и высокого давления. Масло из цилиндра высокого давления через продольные канавки плунжера и верхнее резьбовое отверстие корпуса поступает в гидросистему приспособления и деталь зажимается.

Материал деталей поз. 1...4 — Сталь 20
ГОСТ 1050—88 деталей поз. 6, 8, 9 — Сталь 45
ГОСТ 1050—88 деталей поз. 5, 7 — Сталь 65Г
ГОСТ 1050—88.

ЗАДАНИЕ

1. Выполнить рабочие чертежи деталей, указанные преподавателем;
2. В разделе «Описание сборочного чертежа» привести ответы на следующие вопросы:
 - 1) Какие изображения приведены на сборочном чертеже и какое назначение каждого из них?
 - 2) Какие детали и элементы деталей на разрезах показывают нерассеченными?
 - 3) Как проводятся линии штриховки на разрезах смежных деталей?
 - 4) Какие условности и упрощения используют на сборочных чертежах? Какие из них использованы на данном чертеже?
 - 5) Какие размеры ставятся на сборочных чертежах?
 - 6) Какие правила установлены ГОСТом для нанесения номеров позиций деталей?
 - 7) Какие соединения деталей использованы в изделии?
 - 8) Какова последовательность сборки и разборки изделия?