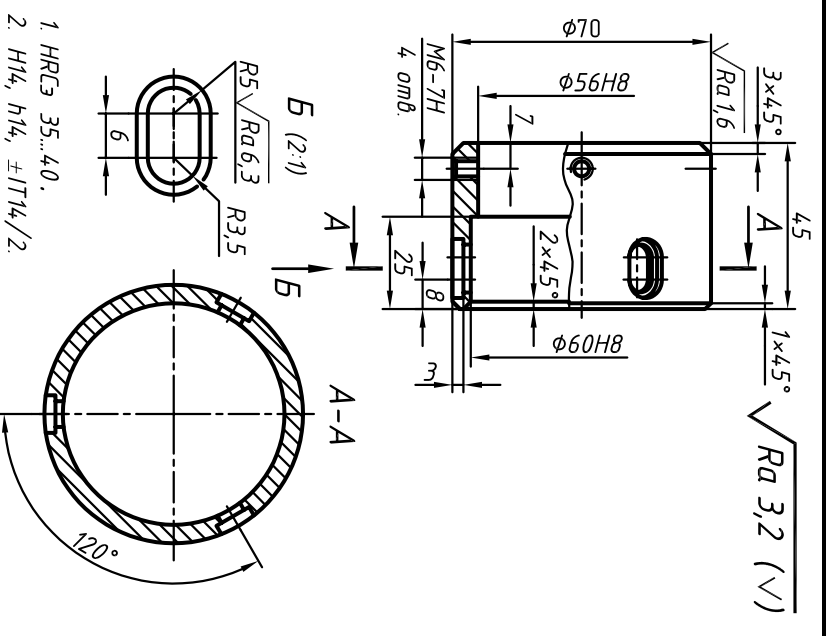


Головка
резьбонарезная
00-000.06.16.16.00

Головка резьбовая 00-000.06.16.10.00

Головка резьбовая предназначена для нарезания винтерней резьбы резьбовыми плашками. В данной сборочной единице использованы следующие стандартные изделия:

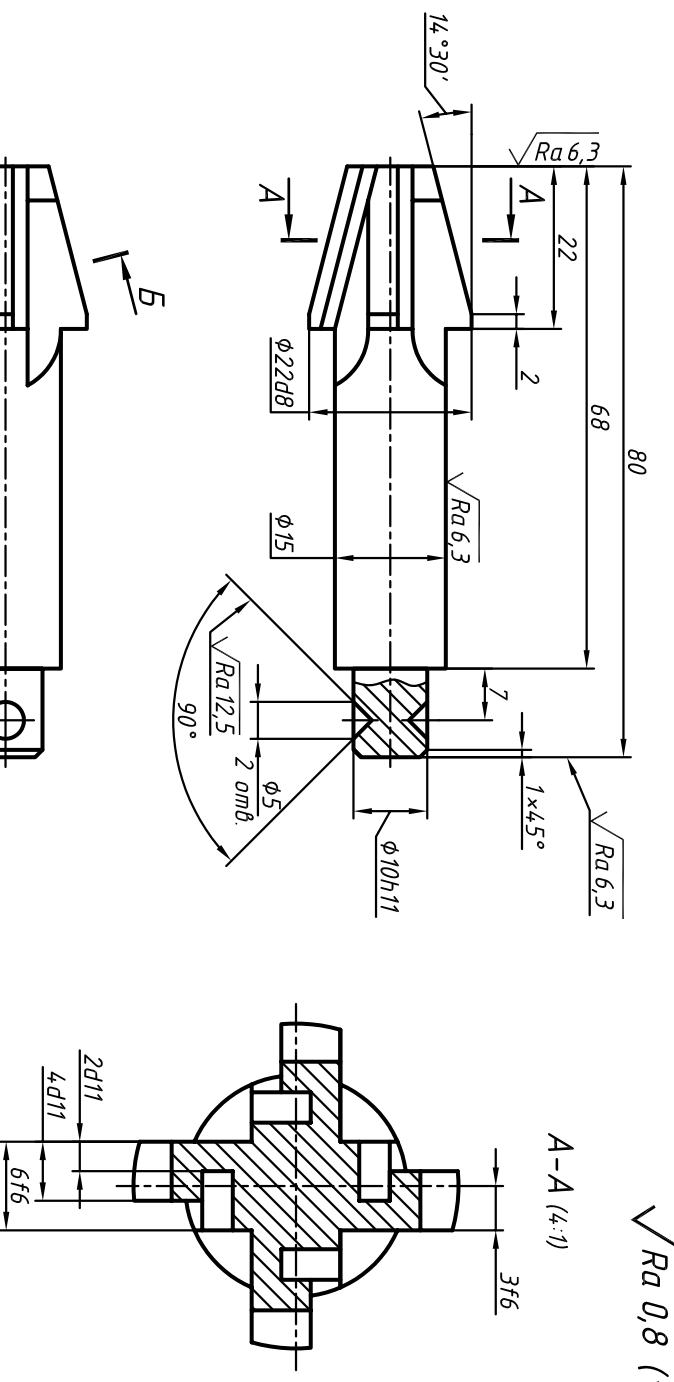
- поз. 17 - винт АМ-4-В8х8,58 ГОСТ 1491-80 (4 шт.);
 - поз. 18 - винт АМ-6-В8х12,58 ГОСТ 1491-80 (3 шт.);
 - поз. 19 - винт АМ-6-В8х8,10 ГОСТ 1476-93 (10 шт.);
 - поз. 20 - винт АМ-6-В8х12,10 ГОСТ 1477-93 (1 шт.);
 - поз. 21 - пружина 7039-2025 (L=60 мм) ГОСТ 1365-67 (1 шт.);
 - поз. 22 - шарик IV 3 H ГОСТ 3722-81 (24 шт.);
 - поз. 23 - штифт ЭН11х25 ГОСТ 3128-70 (1 шт.);
 - поз. 24 - штифт 6Н11х50 ГОСТ 3128-70 (1 шт.);
 - поз. 25 - штифт 6Н11х60 ГОСТ 3128-70 (1 шт.).
- В корпусе 1 установлен сердечник 4, соединенный с крестовиной 8 винтами 19 и выключатель 2 с пружиной 16 и осью (штифтом) 23. Кольцо надрезанное 6 надевается на корпус 1. Штифт 25 вставляется в отверстие $\phi 6$ кольца и насаживается на корпус 1. Штифт 24 вставляется в отверстие $\phi 6$ кольца и насаживается на корпус 1. Крестовина 10 скрепленная с кольцом надрезанным 6 винтами 18. К корпусу 1 винтами 17 крепится крышка 9. Головка резьбовая 7 вместе с кольцом резьбовым 3 и стопорным винтом 20 надевается на корпус. Штифт 24 вставляется в отверстие $\phi 6$ кольца 3, сердечник 4 и насаживается на корпус 1. В отверстии $\phi 25$ корпуса вставляется вилка упорная 15, пружина 21, которая поджимается винтом 5. Дверным в сердечник 4.
- В нерабочем положении пластины в фигурных пазах крестовины сдвинуты к оси. В этом момент выключатель 2 отсоединен от гайки 7. В рабочем положении головка приводится перемещением кольца 6 вдоль корпуса в сторону крестовины. Вместе с ним перемещается сердечник 4 с крестовиной 8 и гайка 7 с кольцом 3, раздвигая пластины до нужного размера резьбы. Выключатель 2 входит в зацепление с гайкой 7, препятствуя перемещению сердечника относительно корпуса. На конце обрабатываемой резьбы головка настраивается кольцом 3 и гайкой 7 так, что в конце обработки вилка 13 управляет в торцы обрабатываемой детали, смещает кольцо 6, которое управляет выключателем 2 и отодвигает гайку 7. Под действием пружины 21 сердечник 4 и крестовина 8 перемещаются относительно корпуса, сдвигая пластины к оси.
- Все факты для вышереченной механической резьбы выложены по ГОСТ 1054-80 и на чертежах деталей не указаны.



- 1. НРСэ 35...40.
- 2. Н14, h14, ±IT14/2.

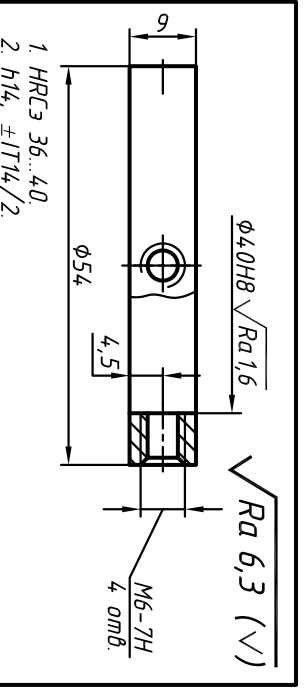
00-000.06.16.16.10		Вилка	Лист	Корпус	Крестовина
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Диагн.	Разработ.
Проб.	Г. комп.	Лист	Листов	Листов	Листов
Сталь 45 ГОСТ 1050-88		1:1			
Формат А4		Копировал			

Крестовина 00-000.06.16.08



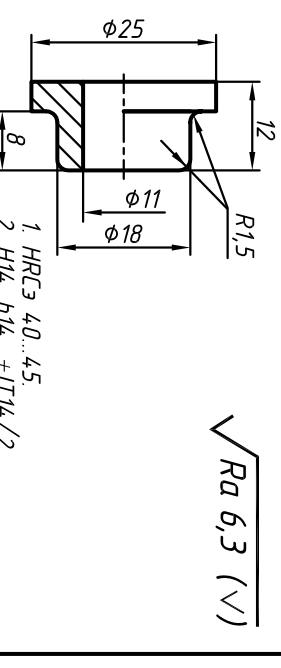
- 1. НРСэ 48...52.
- 2. Н14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.16.16.14		Кольцо	Лист	Корпус	Крестовина
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Диагн.	Разработ.
Проб.	Г. комп.	Лист	Листов	Листов	Листов
Сталь 45X ГОСТ 4543-71		2:1			
Формат А5		Копировал			



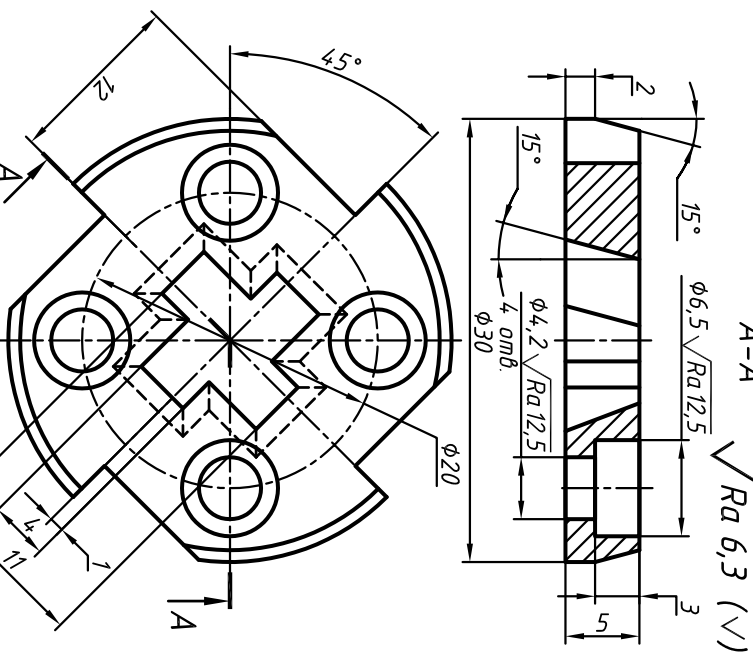
- 1. НРСэ 36...40.
- 2. Н14, ±IT14/2.

00-000.06.16.16.15		Вилка	Лист	Корпус	Крестовина
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Диагн.	Разработ.
Проб.	Г. комп.	Лист	Листов	Листов	Листов
Сталь 45X ГОСТ 4543-71		2:1			
Формат А5		Копировал			



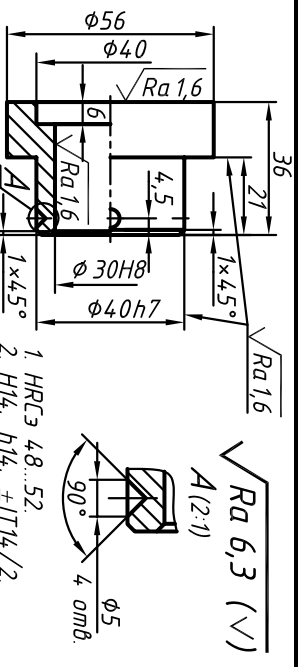
- 1. НРСэ 40...45.
- 2. Н14, h14, ±IT14/2.

Крышка 00-000.06.16.09



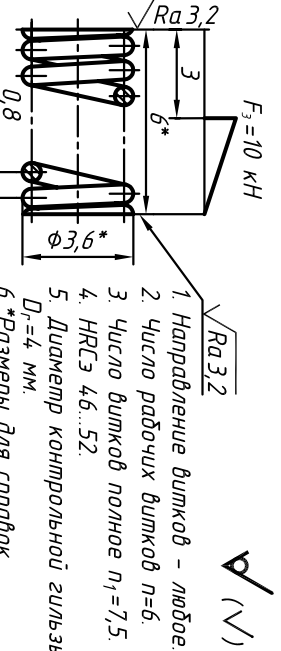
- 1. НРСэ 48...52.
- 2. Н14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.16.16.13		Вилка	Лист	Корпус	Крестовина
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Диагн.	Разработ.
Проб.	Г. комп.	Лист	Листов	Листов	Листов
Сталь 45X ГОСТ 4543-71		1:1			
Формат А5		Копировал			



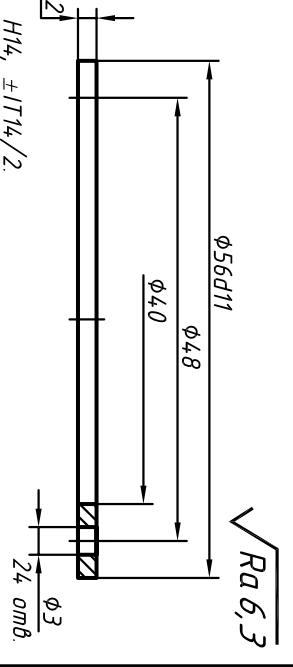
- 1. НРСэ 48...52.
- 2. Н14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.16.16.16		Пружина	Лист	Корпус	Крестовина
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Диагн.	Разработ.
Проб.	Г. комп.	Лист	Листов	Листов	Листов
Проволока ИИ-0,4 ГОСТ 9389-75		10:1			
Формат А5		Копировал			



- 1. Направление витков - любое.
- 2. Число рабочих витков n=6.
- 3. Число витков полное n1=7,5.
- 4. НРСэ 4,6...5,2.
- 5. Диаметр контрольной гильзы Dк=4 мм.
- 6. Размеры для справки.

00-000.06.16.16.11		Сепаратор	Лист	Корпус	Крестовина
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Диагн.	Разработ.
Проб.	Г. комп.	Лист	Листов	Листов	Листов
Сталь 20 ГОСТ 1050-88		2,5:1			
Формат А5		Копировал			



- Н14, ±IT14/2.

00-000.06.16.16.10		Вилка	Лист	Корпус	Крестовина
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Диагн.	Разработ.
Проб.	Г. комп.	Лист	Листов	Листов	Листов
Сталь 45 ГОСТ 1050-88		1:1			
Формат А4		Копировал			

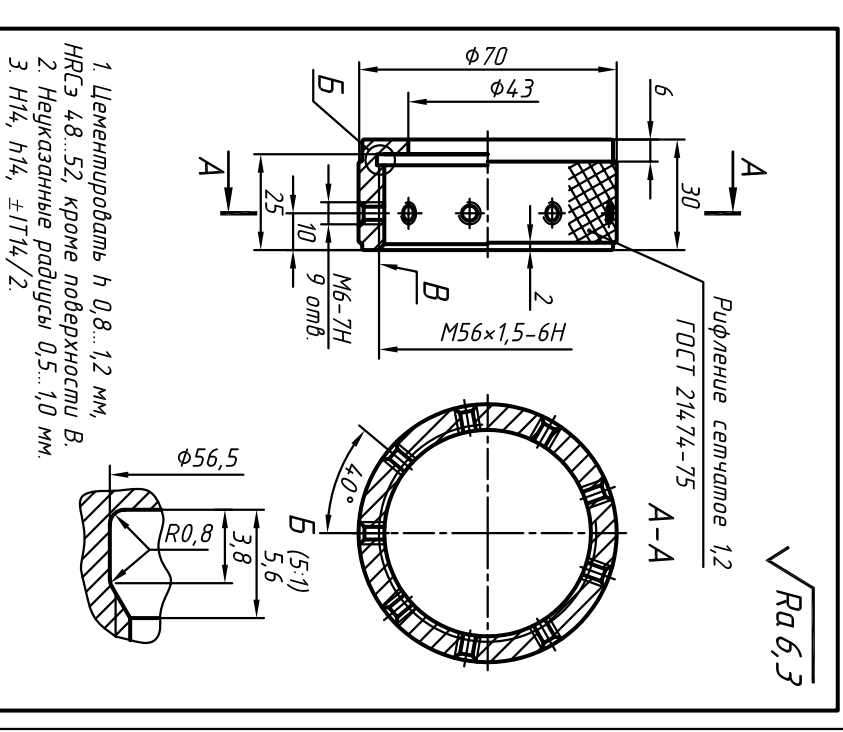
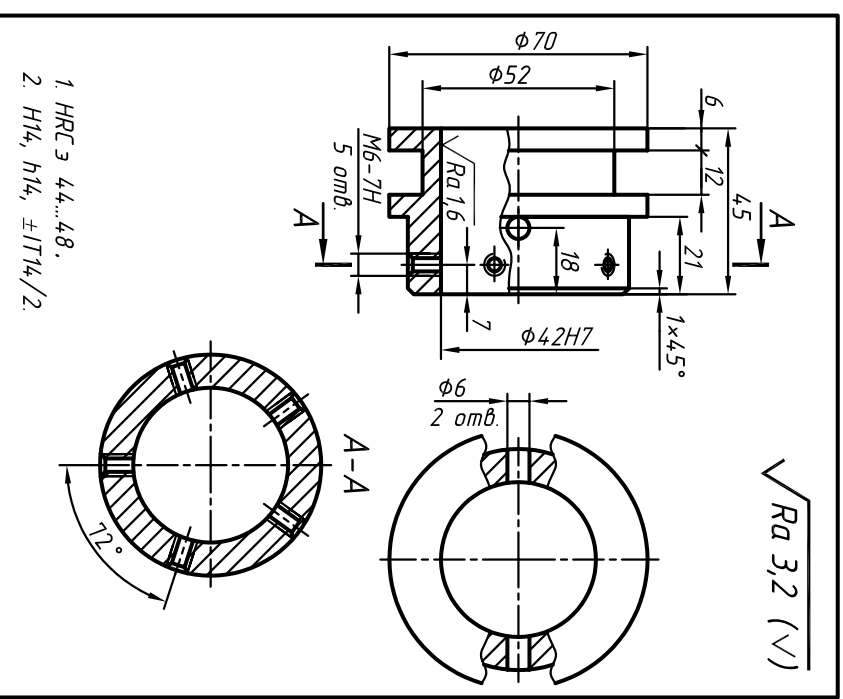
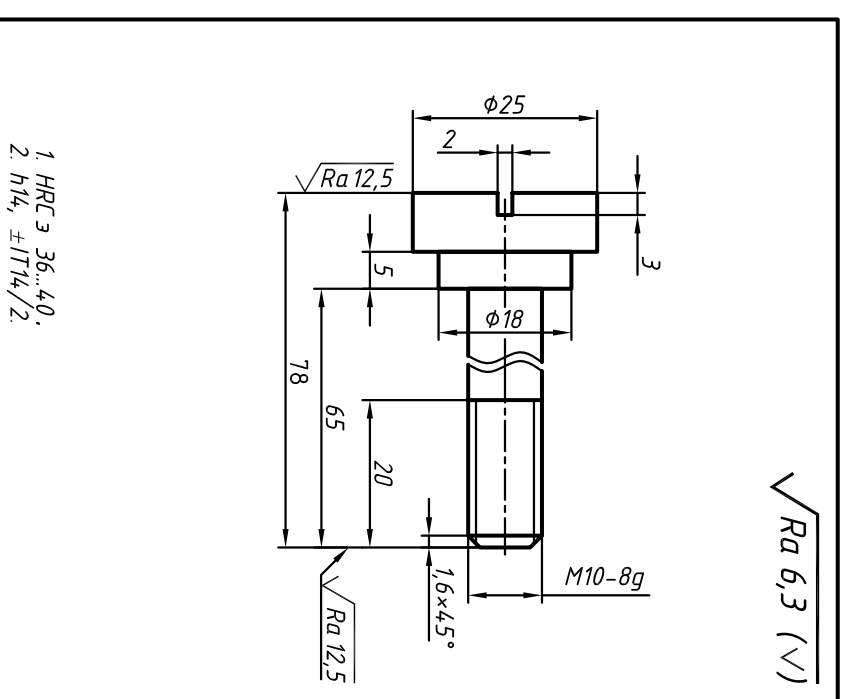
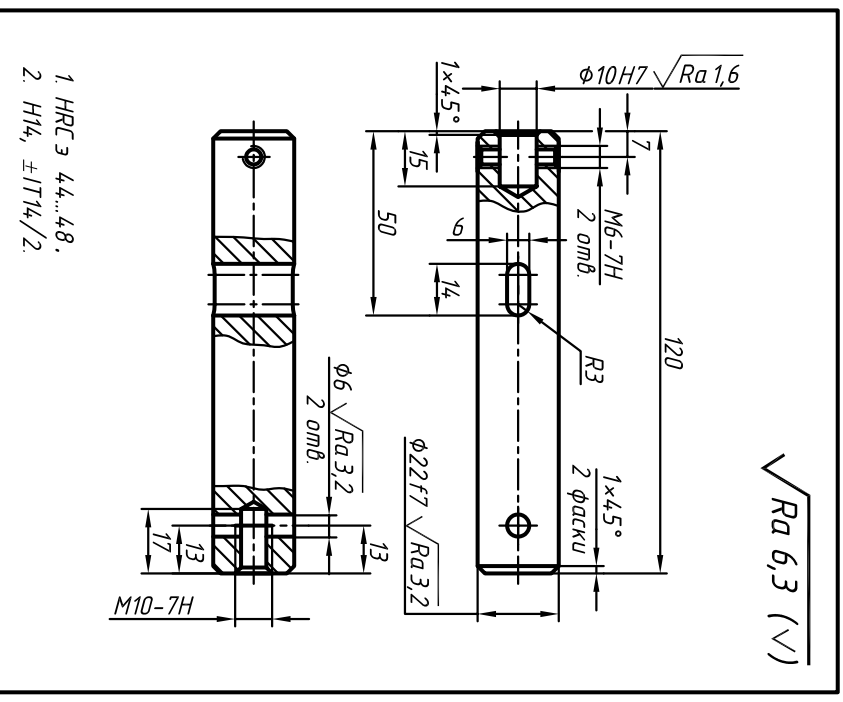
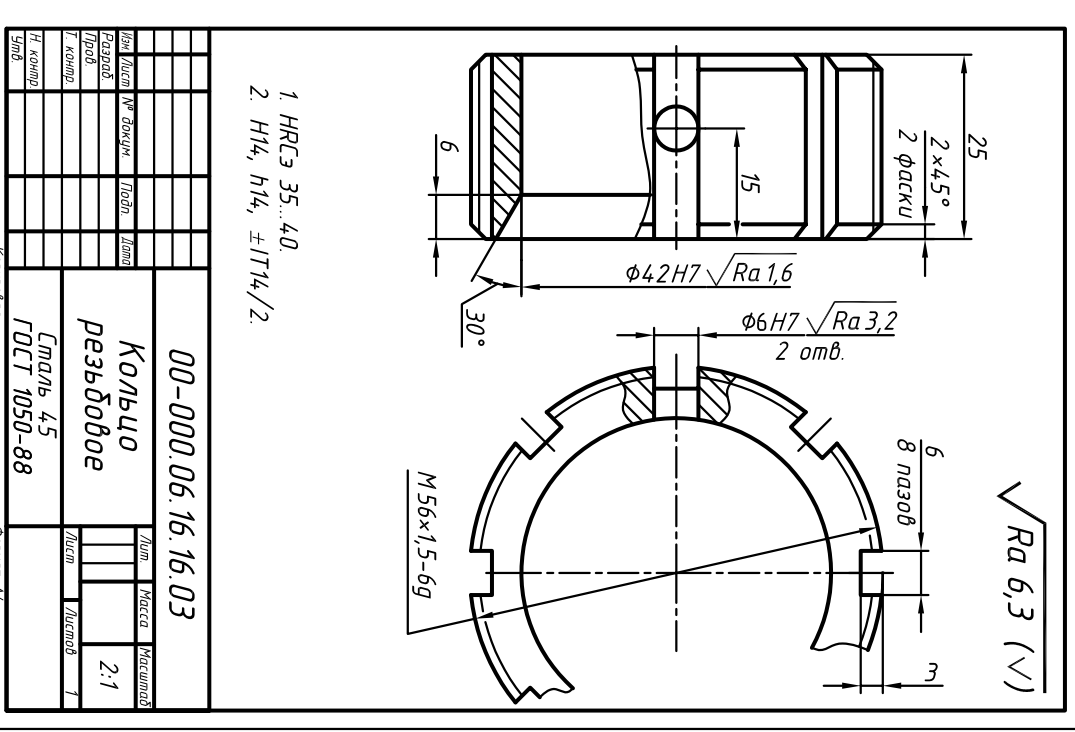
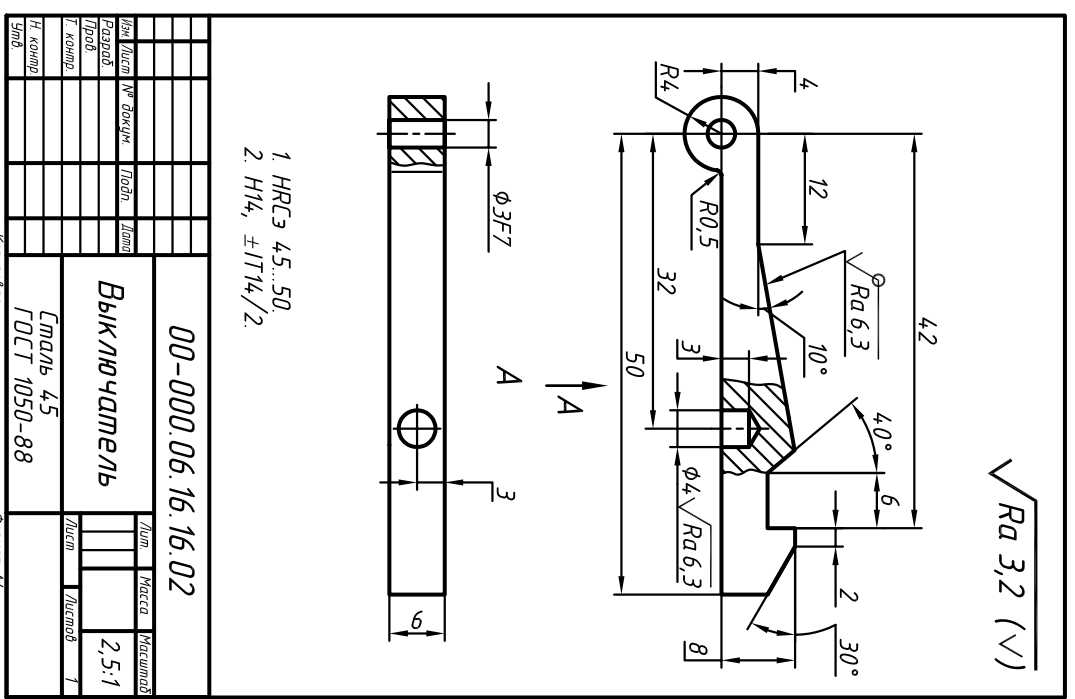
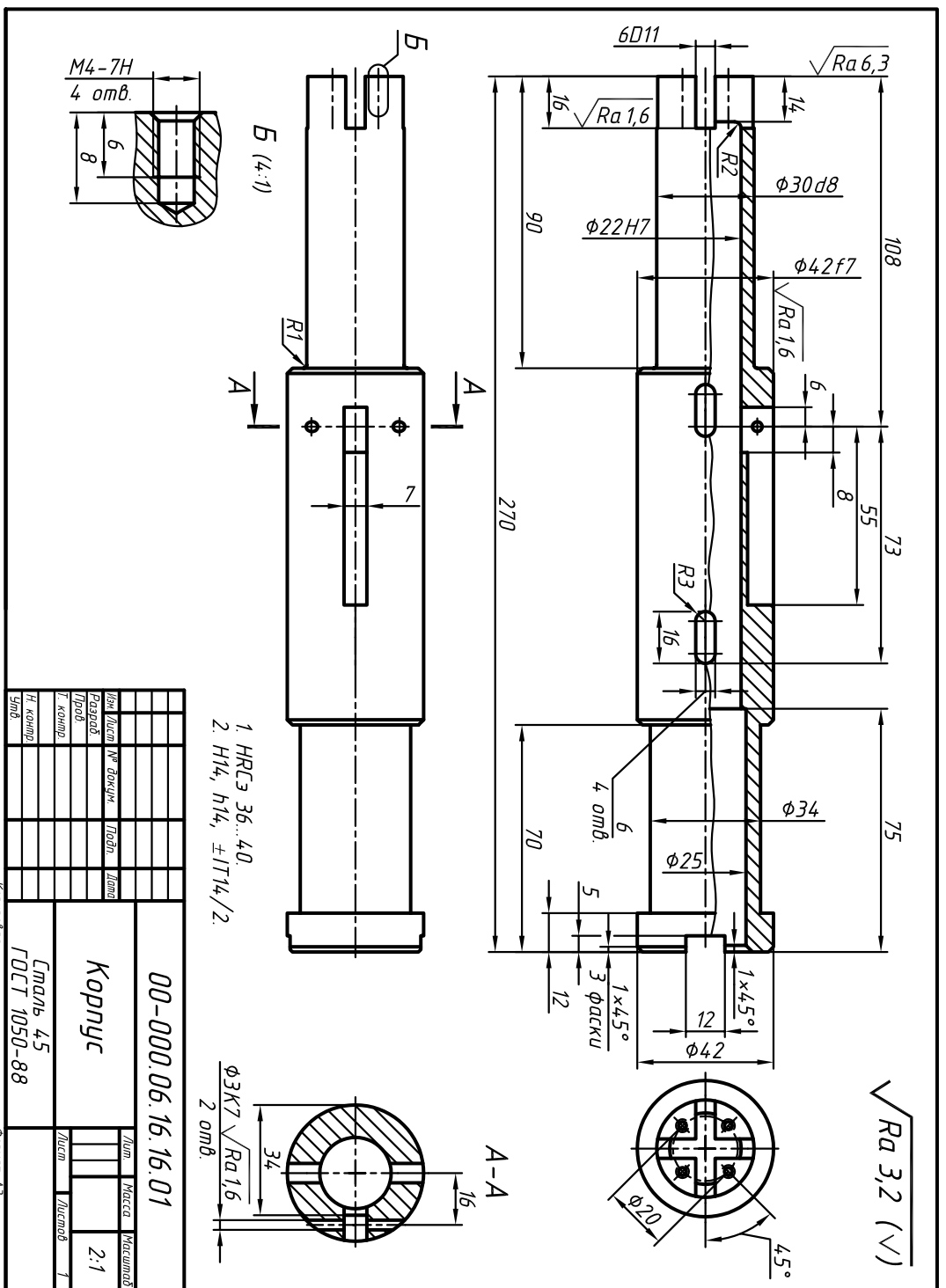


- 1. НРСэ 36...40.
- 2. Н14, ±IT14/2.

00-000.06.16.16.16		Вилка	Лист	Корпус	Крестовина
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Диагн.	Разработ.
Проб.	Г. комп.	Лист	Листов	Листов	Листов
Сталь 45 ГОСТ 1050-88		1:1			
Формат А4		Копировал			



- 1. НРСэ 36...40.
- 2. Н14, ±IT14/2.



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Датум	Масса	Материал
						Сталь 4,5
Разработ	Проект					ГОСТ 1050-88
Провер						
Инженер						
Технический						
Контр.						
Умб.						

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Датум	Масса	Материал
						Сталь 4,5
Разработ	Проект					ГОСТ 1050-88
Провер						
Инженер						
Технический						
Контр.						
Умб.						

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Датум	Масса	Материал
						Сталь 4,5
Разработ	Проект					ГОСТ 1050-88
Провер						
Инженер						
Технический						
Контр.						
Умб.						

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Датум	Масса	Материал
						Сталь 20
Разработ	Проект					ГОСТ 1050-88
Провер						
Инженер						
Технический						
Контр.						
Умб.						