

Кондуктор скальчатый  
00-000.06.18.18.00

Кондиктор скальчатый 00-000.06.18.18.00

Скальчатый кондиктор с рвочно-конусным механизмом применяется для обработки отверстий в деталях на сверлильных станках.

В состав кондиктора входят следующие стандартные изделия:

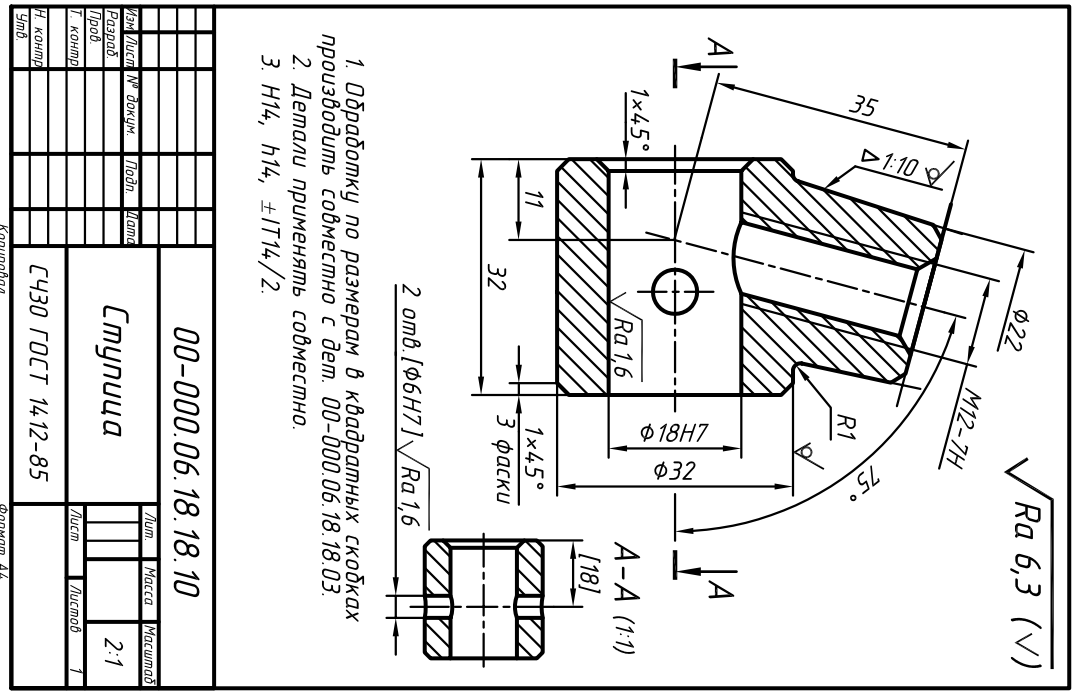
- поз. 2 – гайка М12×125-6H05 ГОСТ 11871-88 (8 шт.);
- поз. 11 – шайба 12.01 Сталь 10 ГОСТ 11371-78 (1 шт.);
- поз. 12 – шайба 5×5×16 ГОСТ 23360-78 (2 шт.);
- поз. 13 – штифт 6h6×30 ГОСТ 3128-70 (1 шт.);

Кондиктор состоит из корпуса 5, двух расположенных в нем скобок 7, несущих кондукторную плиту 4, и средней скалки-рейки 8 с косыми зубьями. Кондукторная плита закреплена на скобках 7 и рейке 8 круглыми гайками 2. Рейка фиксируется в кондукторной плите с помощью штифта 12. Рейка связана с зубчатым валком 3, имеющим косые зубья угла наклона которых β=45°. Валок 3 расположен в корпусе 5 горизонтально. На одном конце валика выточен конус, на другом установлена коническая втулка 1 и шайба 12. На резьбовой конец М12×125-6g надева шайба 11 и надвинены гайки 2 так, чтобы между втулкой 1 и шайбой 11 был обеспечен зазор 1 мм. Оба конца притерты в конических отверстиях корпуса 5.

Поднятые и опущенные кондукторной плиты производится рукояткой 6, на один конец которой накручена ручка шаровая 9, а другой повернут в штифтом 10, насаженную на конец валика 3 и зафиксированную на нем штифтом 13. В верхнем и нижнем положении рейка стопорится в результате продольного перемещения валика 3 под воздействием горизонтальной составляющей силы тяжести, возникающей на косых зубьях. Валок смещается вправо или влево, зазор на противоположном конце выводится вращением рукоятки 6, 9) в обратную сторону.

Данный кондиктор представляет собой заготовку, используемую для сверления левостороннего отверстия в обрабатываемых деталях. Для этого в кондукторной плите 4 сверлятся отверстия, количество и расположение которых определяется необходимыми отверстиями в обрабатываемой детали.

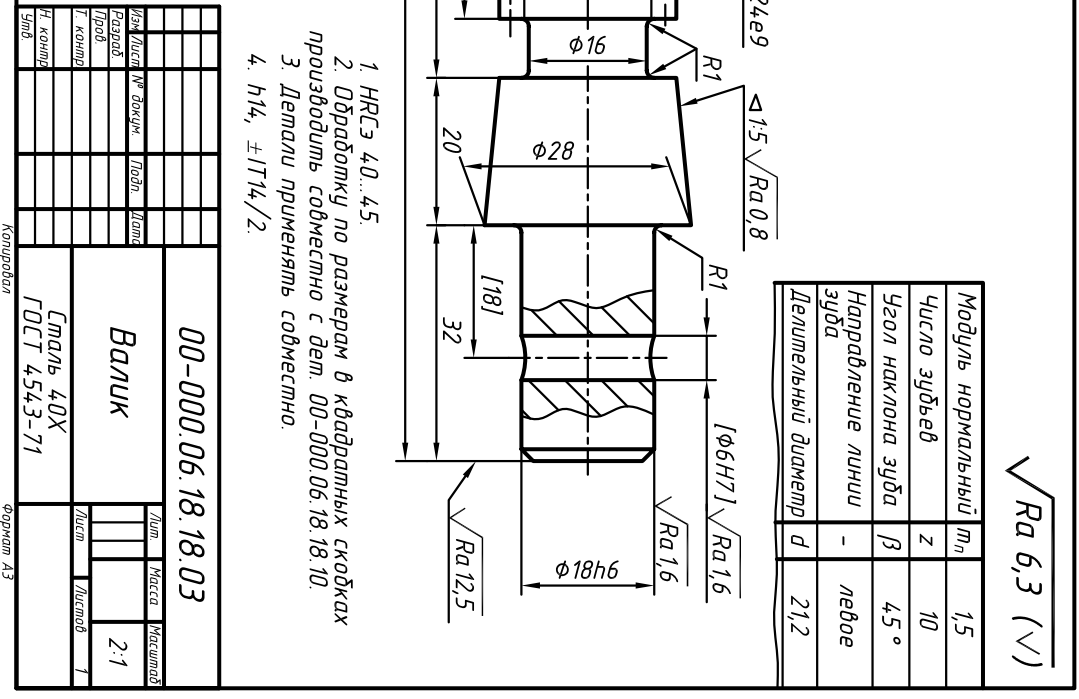
Все фаски для выгравированной черновой резьбы выточены по ГОСТ 10549-80 и на чертежах детали не указаны.



1. Обработать по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. 00-000.06.18.18.03.
2. Детали применять совместно.
3. H14, h14, ±IT14/2.

|                     |           |       |        |         |
|---------------------|-----------|-------|--------|---------|
| 00-000.06.18.18.10  |           | Лит.  | Масса  | Масштаб |
| Ступица             |           | Лит.  | Масса  | Масштаб |
| Конт. лист № докум. | Лист      | Лист  | Масса  | Масштаб |
| Разраб.             | Проф.     | Проф. | Проф.  | Проф.   |
| Т. контр.           | Т. контр. | Лист  | Листов | 1       |
| Н. контр.           | Умб.      |       |        |         |

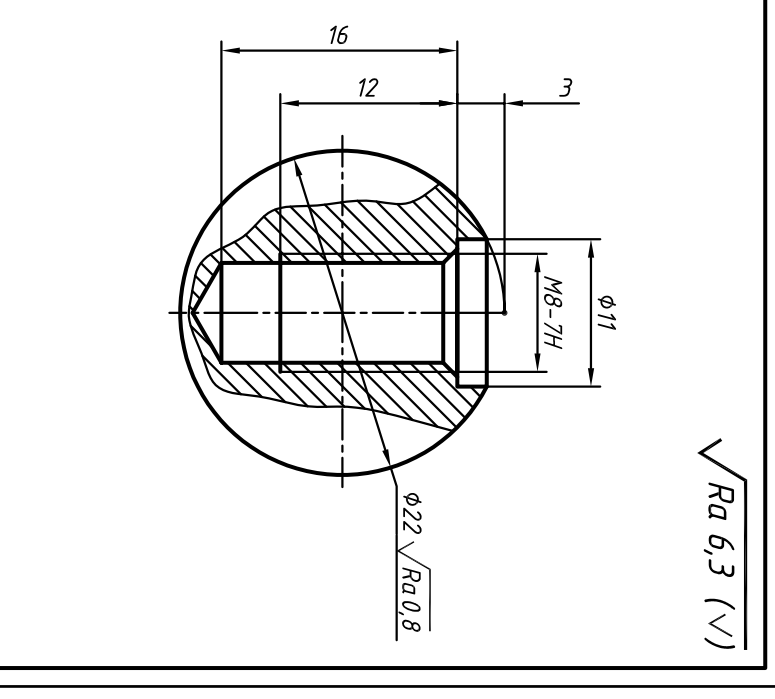
Формат А3



1. НРСз 4.0...4.5.
2. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. 00-000.06.18.18.10.
3. Детали применять совместно.
4. h14, ±IT14/2.

|                     |           |       |        |         |
|---------------------|-----------|-------|--------|---------|
| 00-000.06.18.18.03  |           | Лит.  | Масса  | Масштаб |
| Валик               |           | Лит.  | Масса  | Масштаб |
| Конт. лист № докум. | Лист      | Лист  | Масса  | Масштаб |
| Разраб.             | Проф.     | Проф. | Проф.  | Проф.   |
| Т. контр.           | Т. контр. | Лист  | Листов | 1       |
| Н. контр.           | Умб.      |       |        |         |

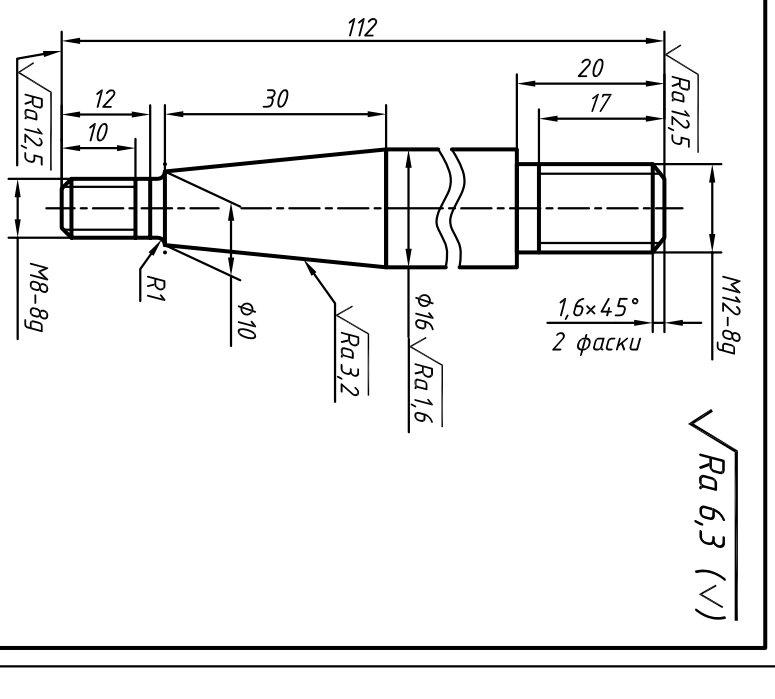
Формат А3



- H14, h14, ±IT14/2.

|                     |           |       |        |         |
|---------------------|-----------|-------|--------|---------|
| 00-000.06.18.18.09  |           | Лит.  | Масса  | Масштаб |
| Ручка               |           | Лит.  | Масса  | Масштаб |
| Конт. лист № докум. | Лист      | Лист  | Масса  | Масштаб |
| Разраб.             | Проф.     | Проф. | Проф.  | Проф.   |
| Т. контр.           | Т. контр. | Лист  | Листов | 1       |
| Н. контр.           | Умб.      |       |        |         |

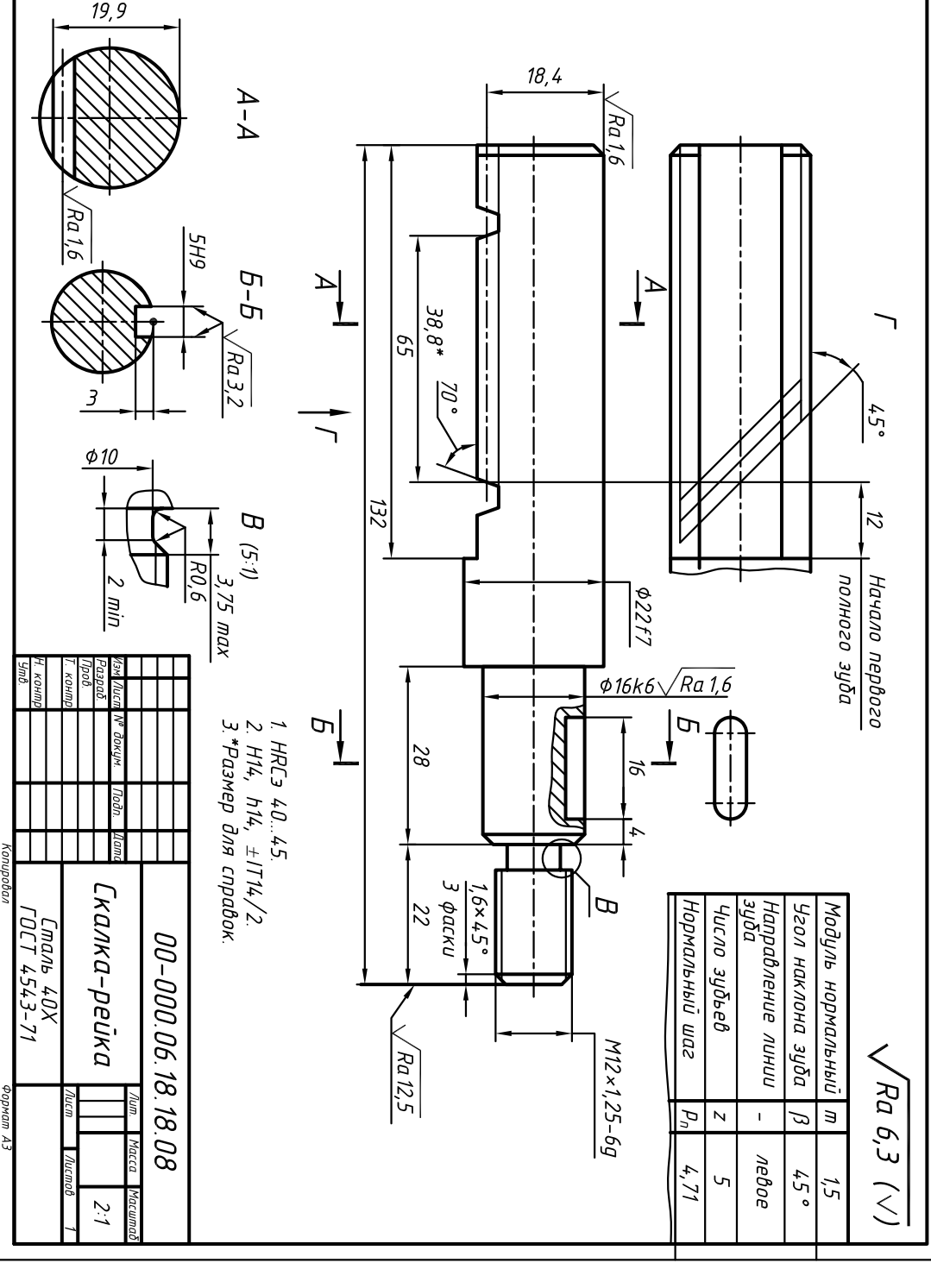
Формат А3



- h14, ±IT14/2.

|                     |           |       |        |         |
|---------------------|-----------|-------|--------|---------|
| 00-000.06.18.18.06  |           | Лит.  | Масса  | Масштаб |
| Рукоятка            |           | Лит.  | Масса  | Масштаб |
| Конт. лист № докум. | Лист      | Лист  | Масса  | Масштаб |
| Разраб.             | Проф.     | Проф. | Проф.  | Проф.   |
| Т. контр.           | Т. контр. | Лист  | Листов | 1       |
| Н. контр.           | Умб.      |       |        |         |

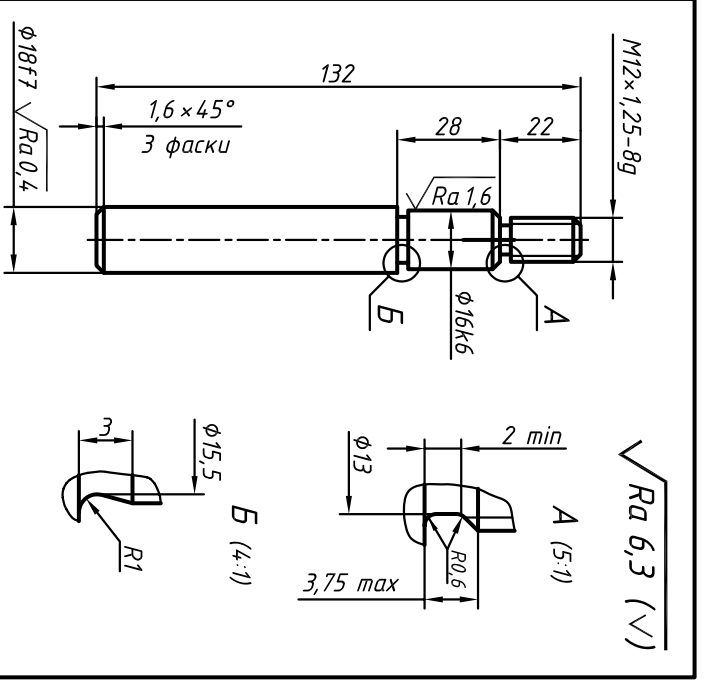
Формат А3



1. НРСз 4.0...4.5.
2. H14, h14, ±IT14/2.
3. Размер для справок.

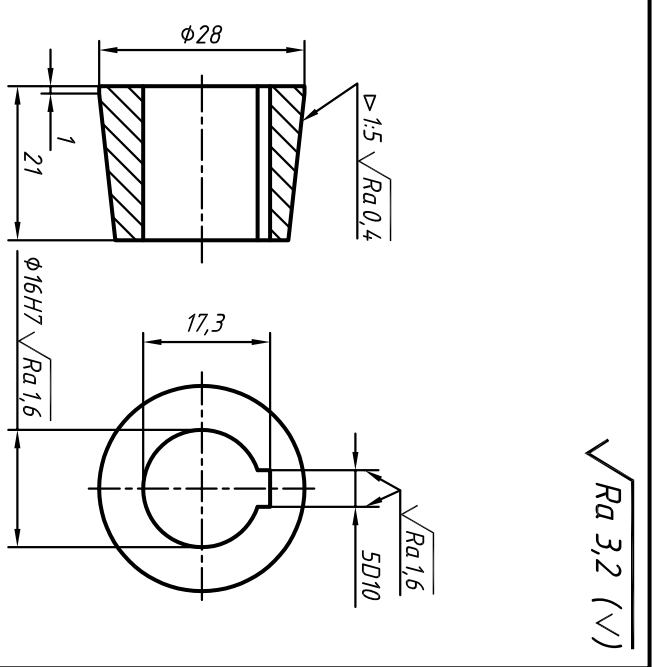
|                     |           |       |        |         |
|---------------------|-----------|-------|--------|---------|
| 00-000.06.18.18.08  |           | Лит.  | Масса  | Масштаб |
| Скалка-рейка        |           | Лит.  | Масса  | Масштаб |
| Конт. лист № докум. | Лист      | Лист  | Масса  | Масштаб |
| Разраб.             | Проф.     | Проф. | Проф.  | Проф.   |
| Т. контр.           | Т. контр. | Лист  | Листов | 1       |
| Н. контр.           | Умб.      |       |        |         |

Формат А3



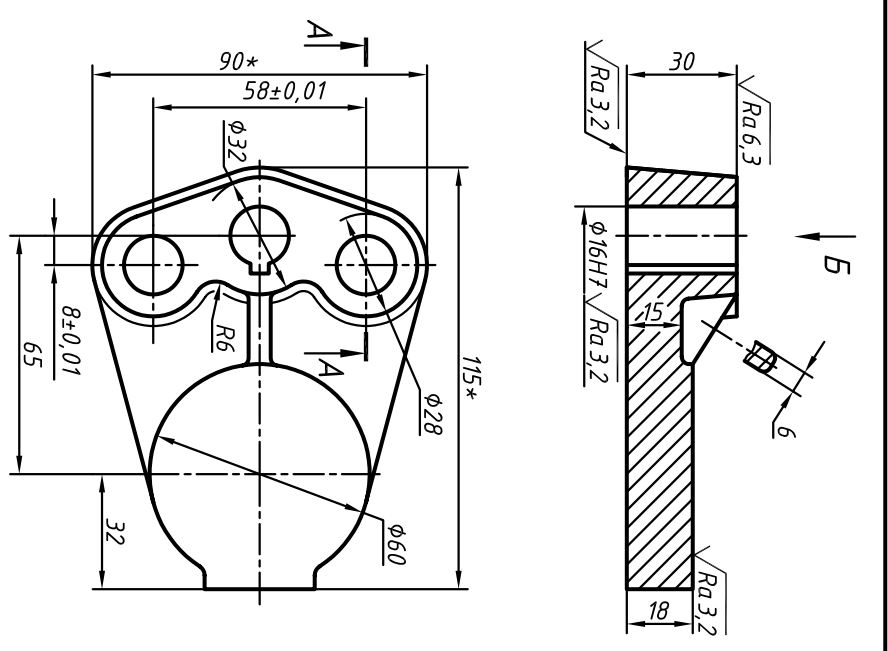
1. НРС Э 30..35.
2.  $h_{14}, \pm IT_{14}/2$ .

|                    |              |          |         |
|--------------------|--------------|----------|---------|
| 00-000.06.18.18.07 |              | Лист 1-1 |         |
| Скалка             |              | Лист 1-1 |         |
| Изм.               | Исх.         | Исполн.  | Провер. |
| Дата               | Лист         | Листов   | 1       |
| Т. колонт.         | Лист         | Листов   | 1       |
| И. колонт.         | Лист         | Листов   | 1       |
| Формат А4          | Копировать   |          |         |
| Сталь 4,5          | ГОСТ 1050-88 |          |         |



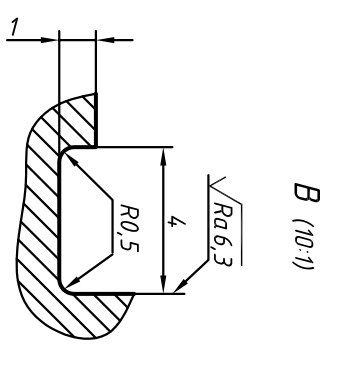
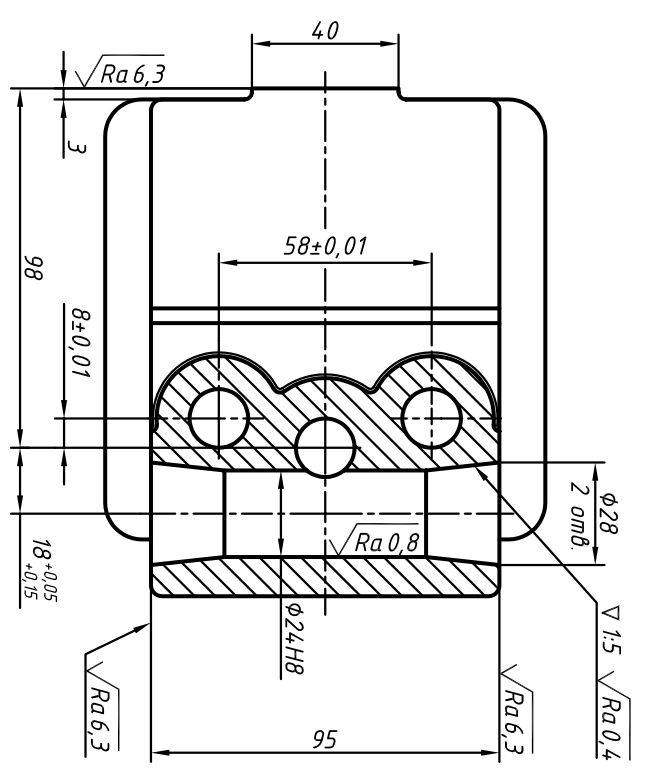
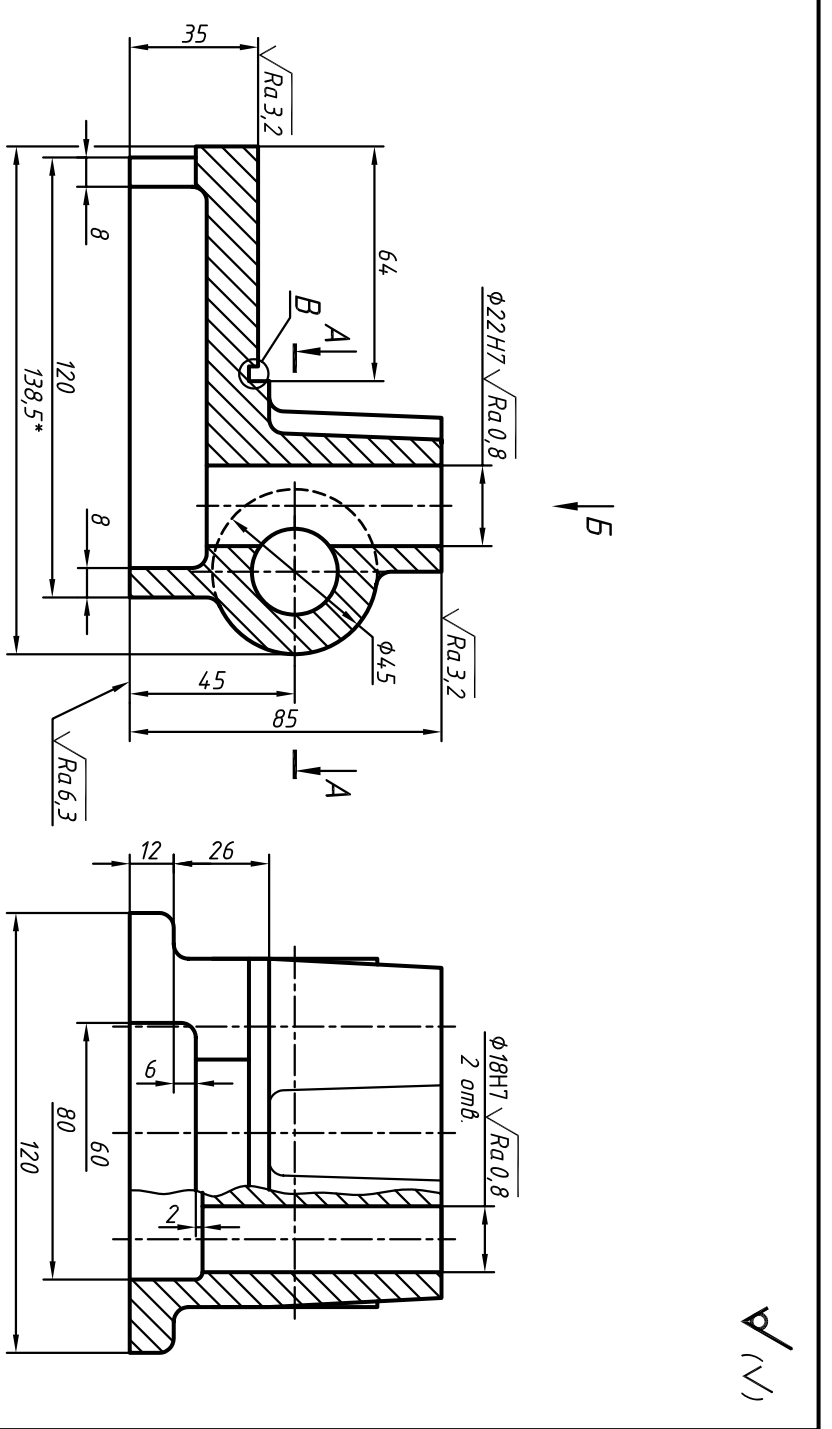
1.  $h_{14}, \pm IT_{14}/2$ .

|                    |              |          |         |
|--------------------|--------------|----------|---------|
| 00-000.06.18.18.01 |              | Лист 2-1 |         |
| Втулка             |              | Лист 2-1 |         |
| Изм.               | Исх.         | Исполн.  | Провер. |
| Дата               | Лист         | Листов   | 1       |
| Т. колонт.         | Лист         | Листов   | 1       |
| И. колонт.         | Лист         | Листов   | 1       |
| Формат А4          | Копировать   |          |         |
| Сталь 4,5          | ГОСТ 1050-88 |          |         |



1. Неуказанные литейные радиусы 2...3 мм.
2. Формовочные уклоны 5°...7°.
3.  $h_{14}, \pm IT_{14}/2$ .
4. \*Размер для справки.

|                    |              |          |         |
|--------------------|--------------|----------|---------|
| 00-000.06.18.18.04 |              | Лист 1-1 |         |
| Плита              |              | Лист 1-1 |         |
| Изм.               | Исх.         | Исполн.  | Провер. |
| Дата               | Лист         | Листов   | 1       |
| Т. колонт.         | Лист         | Листов   | 1       |
| И. колонт.         | Лист         | Листов   | 1       |
| Формат А4          | Копировать   |          |         |
| Сталь 4,5          | ГОСТ 1412-85 |          |         |



1. Неуказанные литейные радиусы 2...4 мм.
2. Формовочные уклоны 5°...7°.
3.  $h_{14}, \pm IT_{14}/2$ .
4. \*Размер для справки.

|                    |              |          |         |
|--------------------|--------------|----------|---------|
| 00-000.06.18.18.05 |              | Лист 1-1 |         |
| Корпус             |              | Лист 1-1 |         |
| Изм.               | Исх.         | Исполн.  | Провер. |
| Дата               | Лист         | Листов   | 1       |
| Т. колонт.         | Лист         | Листов   | 1       |
| И. колонт.         | Лист         | Листов   | 1       |
| Формат А2          | Копировать   |          |         |
| Сталь 4,5          | ГОСТ 1412-85 |          |         |