

А крепление дем.2

Б крепление дем.3

Приспособление делительное
00-000.06.24.24.00

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЕЛИТЕЛЬНОЕ 00-000.06.24.24.00

Приспособление предназначено для установки детали при механической обработке, связанной с поворотом на 90°.

В данной сборочной единице используются следующие стандартные изделия:

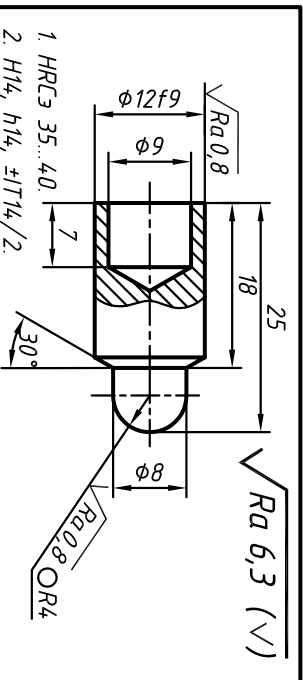
- поз. 13 - винт В.М8-8g x 14, 4.6 ГОСТ 1485-84 (1 шт.);
- поз. 14 - винт В.М8-8g x 20, 4.6 ГОСТ 11738-84 (1 шт.);
- поз. 15 - винт В.М6-8g x 10, 4.6 ГОСТ 31114-1-93 (1 шт.);
- поз. 16 - гайка М16 x 1,5-6H 8 ГОСТ 11871-88 (2 шт.);
- поз. 17 - гайка 7003-0148/001 ГОСТ 12460-67 (1 шт.);
- поз. 18 - прокладка 7009-0232 ГОСТ 12202-66 (1 шт.);
- поз. 19 - шайба 16,01 сталь 10 ГОСТ 1371-78 (1 шт.);
- поз. 20 - шайба Эльс x 15 ГОСТ 3128-70 (2 шт.);

В корпусе 1 запрессовывают втулки 4 и 12, в которые вставляются диск 2, закрепляемый снизу гайкой 17 с шайбой 11 и стопорным винтом 15. К диску 2 шлицами 20 крепятся рукоятки 10. В отверстие М16 x 1,5 корпуса 1 ставятся фиксатор 5, пружину 6 и пробку 18.

В доковые отверстие корпуса 1 запрессовывают втулки 7, 8, в которые вставляются эксцентрик 3, закрепленный гайками 16 с шайбой 19. На эксцентрик 3 надевают рукоятку 9 и закрепляют винтом 14. Винт 13 вворачивается в корпус 1 так, чтобы его цилиндрический выступ входил в канавку эксцентрика 3.

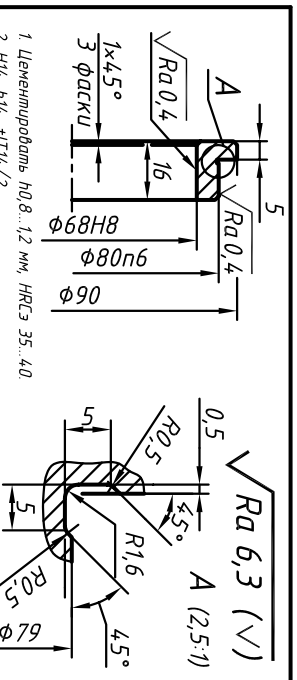
Обрабатываемая деталь устанавливается по шпоночному пазу диска 2 и крепится четырьмя винтами М10 (на чертеже их нет).

Поворотом рукоятки 9 вверх диск освобождается и его можно вращать с помощью рукояток 10. Угол поворота, крайний 90°, обеспечивается фиксатором 5 при входе в паз эксцентрика на диске. Окончательное стопорение диска осуществляется поворотом рукоятки 9 в исходное положение. Все фаски для вытравленной метрической резьбы выполнены по ГОСТ 10549-80 и на чертежах не указаны.



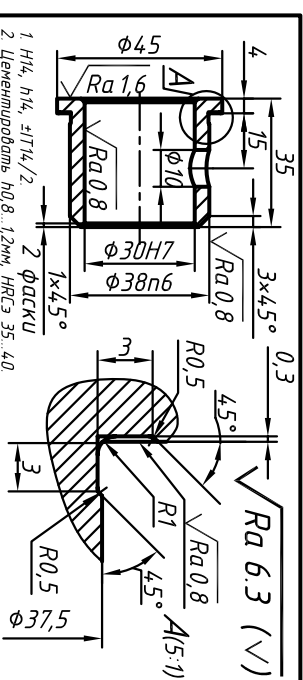
00-000.06.24.24.05		Лист	Коллекция	Масштаб
Фиксатор		Лист	Коллекция	Масштаб
Сталь 45	ГОСТ 1050-88	Лист	Коллекция	Масштаб
1	1	1	1	1

Копировать Формат А5



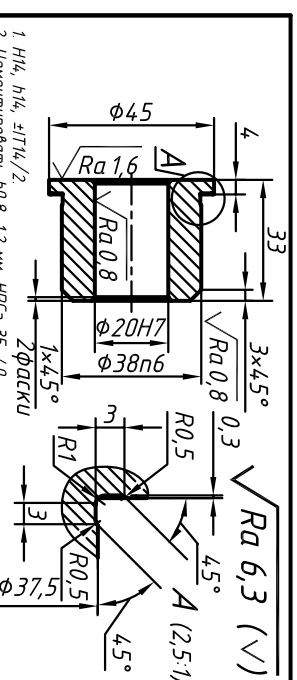
00-000.06.24.24.12		Лист	Коллекция	Масштаб
Втулка		Лист	Коллекция	Масштаб
Сталь 45	ГОСТ 1050-88	Лист	Коллекция	Масштаб
1	1	1	1	1

Копировать Формат А5



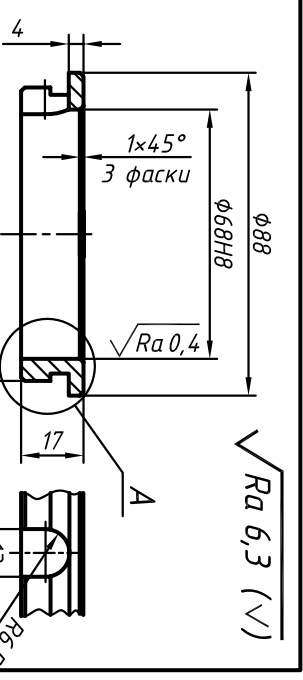
00-000.06.24.24.08		Лист	Коллекция	Масштаб
Втулка		Лист	Коллекция	Масштаб
Сталь 45	ГОСТ 1050-88	Лист	Коллекция	Масштаб
1	1	1	1	1

Копировать Формат А5



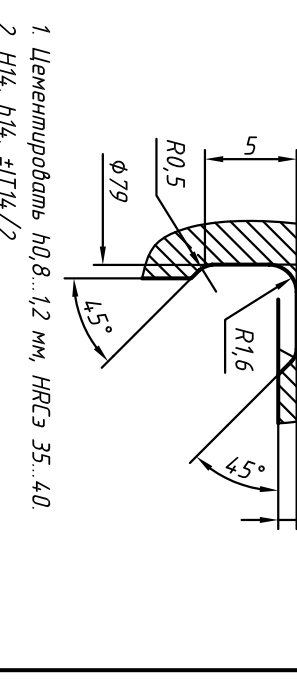
00-000.06.36.36.07		Лист	Коллекция	Масштаб
Втулка		Лист	Коллекция	Масштаб
Сталь 45	ГОСТ 1050-88	Лист	Коллекция	Масштаб
1	1	1	1	1

Копировать Формат А5



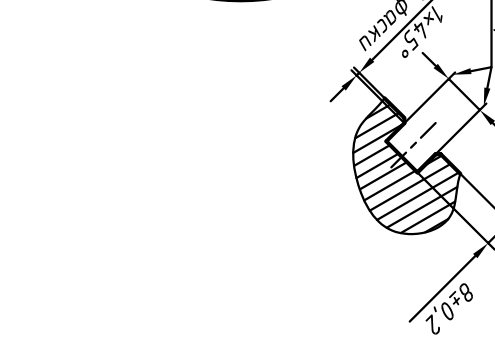
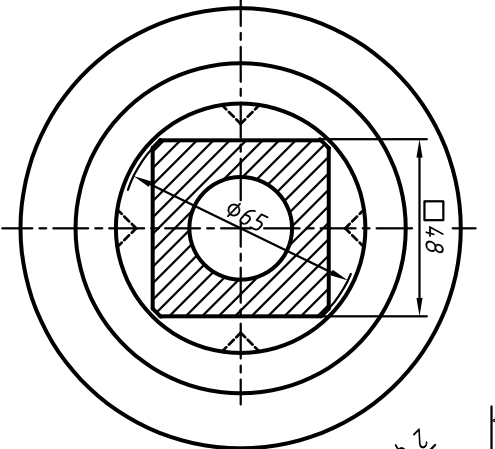
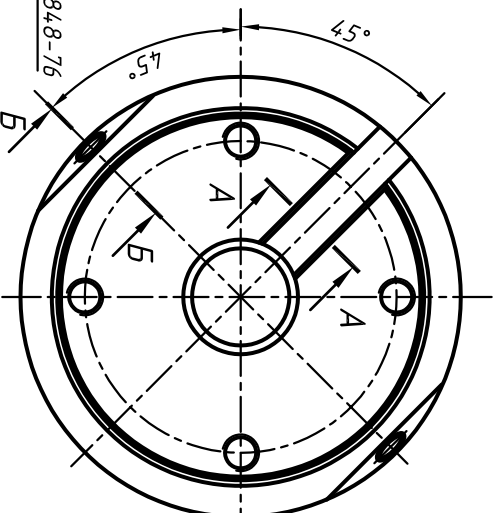
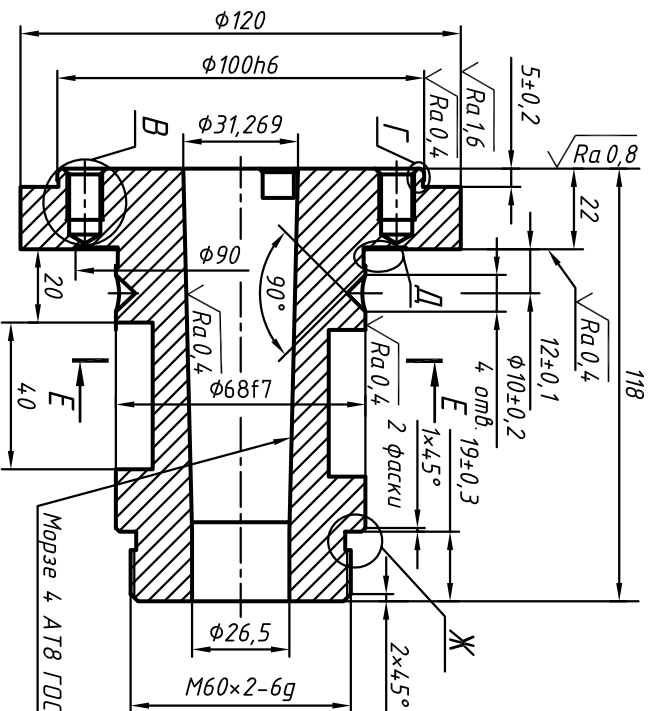
00-000.06.24.24.04		Лист	Коллекция	Масштаб
Втулка		Лист	Коллекция	Масштаб
Сталь 45	ГОСТ 1050-88	Лист	Коллекция	Масштаб
1	1	1	1	1

Копировать Формат А5



00-000.06.24.24.11		Лист	Коллекция	Масштаб
Шайба		Лист	Коллекция	Масштаб
Сталь 45	ГОСТ 1050-88	Лист	Коллекция	Масштаб
1	1	1	1	1

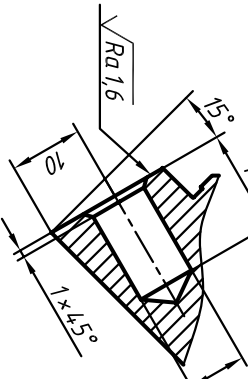
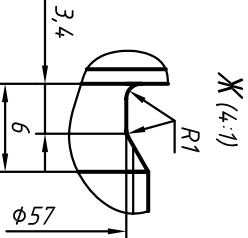
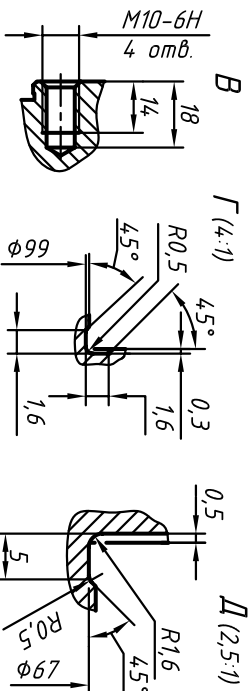
Копировать Формат А5



00-000.06.24.24.02		Лист	Коллекция	Масштаб
Диск		Лист	Коллекция	Масштаб
Сталь 45	ГОСТ 1050-88	Лист	Коллекция	Масштаб
1	1	1	1	1

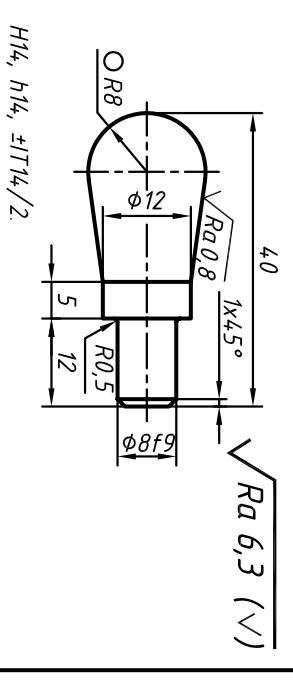
Копировать Формат А5

1. Цементировать h0,8...1,2мм, НРСэ 50...55
2. Резьбу от цементации предохранить.
3. Н14, h14, ±IT14/2.



00-000.06.24.24.10		Лист	Коллекция	Масштаб
Рукоятка		Лист	Коллекция	Масштаб
Сталь 45	ГОСТ 1050-88	Лист	Коллекция	Масштаб
1	1	1	1	1

Копировать Формат А5



Н14, h14, ±IT14/2.

Н14, h14, ±IT14/2.

Н14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.24.24.06

Пружина

Лит. Масса Масштаб
 Разраб. Пров. Т. контр. И. контр. Утв.

Продолжение 2-10 ГОСТ 1071-81

Формат А4

$F_1 = 34,3$ кН
 $F_2 = 30$ кН
 $Ra\ 3,2$
 14^*
 17 ± 1
 $4,5$
 $3,5$
 $\emptyset 8$
 $0,3$

1. Направление навивки - любое.
2. Число рабочих витков $n=16$.
3. Число витков полого $n_1=18$.
4. $HRc\ 48\ \dots\ 52$.
5. Диаметр контрольной гильзы $D\ 2=9$ мм.

00-000.06.24.24.09

Рукоятка

Лит. Масса Масштаб
 Разраб. Пров. Т. контр. И. контр. Утв.

Помога 15Х36 ГОСТ 103-76
 Сталь 35 ГОСТ 1050-88

Копировать

Формат А4

15^*
 8
 35
 12
 15
 18
 26
 $\emptyset 13$
 $\emptyset 9$
 3
 22
 $Ra\ 6,3$
 20
 $M8-6H$
 $R4$
 $24,3$
 60
 145
 $R65$
 30°
 $\sqrt{Ra\ 12,5}$
 $R15$
 $A-A$
 $R15$
 1 $H14, h14, \pm IT14/2$
 2 *Размер для справок.

00-000.06.24.24.03

Эксцентрик

Лит. Масса Масштаб
 Разраб. Пров. Т. контр. И. контр. Утв.

Сталь 20
 ГОСТ 1050-88

Копировать

Формат А3

$\sqrt{Ra\ 6,3}$
 $A-A$
 15°
 $3 \pm 0,2$
 $R3,5$
 7
 B (2,5:1)
 165
 35
 53
 17
 30°
 $\sqrt{Ra\ 0,4}$
 $\sqrt{Ra\ 0,4}$
 $R1$
 $18,5$
 $\emptyset 37$
 $\emptyset 20$
 $\emptyset 30f7$
 $R2$
 $17,5$
 $R2$
 $\sqrt{Ra\ 0,4}$
 $\emptyset 20f7$
 $1,6 \times 45^\circ$
 $1,5 \times 45^\circ$
 32
 $M16 \times 1,5 - 6g$
 $24,3$
 22
 $2,5 \pm 0,1$
 $\emptyset 25$
 $R15$
 $B-B$
 D (5:1)
 $\emptyset 13,7$
 $2,5$ min
 $R0,8$
 $4,5$ max
 $\sqrt{Ra\ 1,6}$
 $R0,5$
 3
 45°
 $\emptyset 29,5$
 Γ (10:1)

1. Цементировать $h0,8...1,2$ мм. $HRc\ 50...55$.
2. $H14, h14, \pm IT14/2$.

00-000.06.24.24.01

Корпус

Лит. Масса Масштаб
 Разраб. Пров. Т. контр. И. контр. Утв.

Отливка 35Л-II
 ГОСТ 977-88

Копировать

Формат А2

$\sqrt{Ra\ 12,5}$
 $A-A$
 $\emptyset 80H7$
 $\sqrt{Ra\ 1,6}$
 86
 04
 91
 23
 41
 $70 \pm 0,9$
 45°
 2
 56
 $\sqrt{Ra\ 1,6}$
 25
 $\emptyset 95$
 $\sqrt{Ra\ 1,6}$
 $\sqrt{Ra\ 1,6}$
 $\sqrt{Ra\ 1,6}$
 $\sqrt{Ra\ 1,6}$
 $B-B$
 15
 70
 $M8-6H$
 $\emptyset 16$
 60
 35
 $27,5$
 $\sqrt{Ra\ 1,6}$
 $\sqrt{Ra\ 1,6}$
 $\sqrt{Ra\ 1,6}$
 $\sqrt{Ra\ 1,6}$
 $1 \times 45^\circ$
 2 фаски
 $R5$
 $Ra\ 6,3$
 $Ra\ 1,6$
 $R20$
 $R9$
 $\emptyset 78$
 $\emptyset 71$
 $0,7$
 81
 $0,7$
 164
 216
 260
 $B-B$
 $\sqrt{Ra\ 1,6}$
 15
 12
 $37,5 \pm 0,15$
 $\sqrt{Ra\ 3,2}$
 $\emptyset 90$
 $\sqrt{Ra\ 6,3}$
 $39 \pm 0,3$
 $\emptyset 82$
 5
 $H9-5 \times 16$
 $M16 \times 16$
 $R5$
 $4 \pm 0,9$
 $\sqrt{Ra\ 1,6}$
 $16H8$
 $57,5$
 $75 \pm 0,1$
 Γ (2:1)
 $M5-6H$
 2 отв.

1. Неуказанные литейные радиусы 2...3 мм.
2. $H14, h14, \pm IT1/2$