

Кондуктор
00-000.06.25.25.00

Кондиктор 00-000.06.25.25.00

Кондиктор - это приспособление, предназначенное для установки и закрепления детали при обработке отверстий на сверлильных станках.

В состав кондиктора входят следующие стандартные изделия и детали без чертежа: поз. 14 - гайка М10-7Н 8 / 4; поз. 15 - винт М6-8г×12,10 ГОСТ 1476-93 (2 шт.); поз. 16 - винт М6-8г×16,48 ГОСТ 11738-84 (10 шт.); поз. 17 - винт М8-8г×25,48 ГОСТ 11738-84 (4 шт.); поз. 18 - гайка М12 7003-0304 ГОСТ 8918-69 (1 шт.); поз. 19 - пружина 7039-2022 ГОСТ 13165-67 (1 шт.); поз. 20 - ружинка цилиндрическая 7061-0071 ГОСТ 8923-69 (1 шт.); поз. 21 - шайба 12.01 Сталь 10 ГОСТ 10450-78 (1 шт.); поз. 22 - шпилька М10-8г×60,5 8 ГОСТ 22034-76 (1 шт.); шпильки ГОСТ 3128-70:

- поз. 23 - 4п6×20 (2 шт.); поз. 24 - 4п6×36 (1 шт.);
- поз. 25 - 8п6×45 (2 шт.); поз. 26 - 10п6×36 (1 шт.);
- поз. 27 - 10п6×80 (1 шт.).

Корпуса 8, шарнирно соединенная с кондиктором пилой 5 шпилькой 27, крепится к корпусу 1 винтами 17 и шпильками 25. Шпилька 22 и гайка 14 прижимают кондиционерную пилу к корпусу. Во втулке 6, закрепленной в листе 5, находится вытесненная втулка 7, закрепленная винтом 13 от пароворота и подвешена в процессе обработки детали. Эксцентрик 12 с ружинкой 20, зафиксированной шпилькой 24, шарнирно соединен с валом 11 при помощи шпильки 26. Болт 11 вставляется в отверстие $\phi 13$ ланки 10, надевает пружину 19, шайбу 21, задвигает шпильку 23 и вводит в зазор палец 9. В отверстие $\phi 10H7/k7$ корпуса вставляется палец 2, так, чтобы цилиндрический палец (размер 4) располагался горизонтально. Палец 2, опора 3 и ланка 10 привернуты к корпусу винтами 16. На резьбе М12 вала 11 устанавливается гайка 18 со шпилькой и шайбой 4. Разом (размер 13). Два вала 15 стопорят шпильку 22 и шпильку 27.

Обработываемую деталь (рис. 1) одерживаем $\phi 32$ надеем на палец 9 и фиксируем палец 2 от разворота. Зажим детали осуществляем подворотом эксцентрика 12 против часовой стрелки ружинкой 20. Когда эксцентрик повернут по часовой стрелке, пружина 19 смещает все систему зажима влево и освобождает обработанную деталь. Расположим гайку 14, вдоль палец, окислившем кондиционерную пилу, снимаем шайбу 4, и вытаскиваем заготовку детали через гайку 18.

Все фрезы для выпрешенной метрической резьбы выполнены по ГОСТ 10549-80 и на чертежах деталей не указаны.

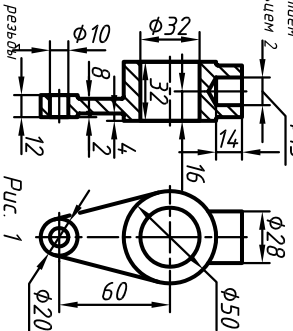


Рис. 1

1. НРСэ 40...45
2. ±IT14/2.

Втулка

Сталь У10А
ГОСТ 1435-99

Формат А5

00-000.06.25.25.06

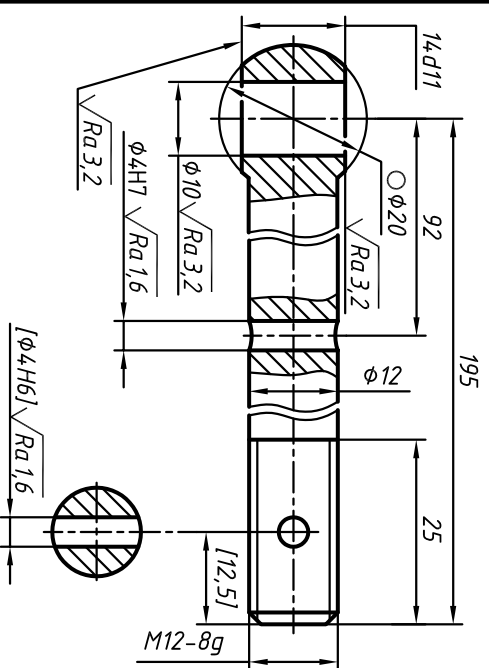
Винт

Сталь 45
ГОСТ 1050-88

Формат А5

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дном.	Лист	Масса	Контуров
Разработ.							
Проб.							
Т. констр.							
Н. констр.							
Шиб.							

00-000.06.25.25.11



1. НРСэ 30...35
2. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. 00-000.06.37.37.18.
3. Детали применять совместно.
4. H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.25.25.11

Болт

Сталь 45
ГОСТ 1050-88

Формат А4

00-000.06.25.25.12

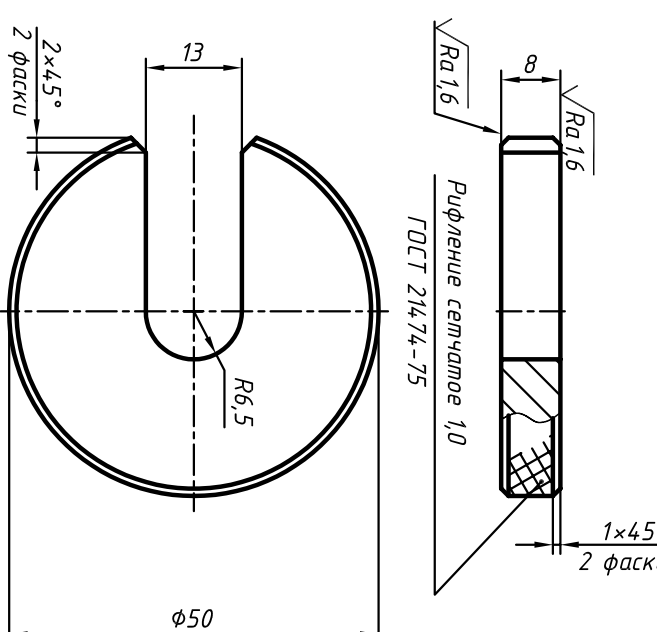
Эксцентрик

Сталь 20
ГОСТ 1050-88

Формат А4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дном.	Лист	Масса	Контуров
Разработ.							
Проб.							
Т. констр.							
Н. констр.							
Шиб.							

00-000.06.25.25.04



1. НРСэ 35...40
2. H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.25.25.04

Шайба

Сталь 45
ГОСТ 1050-88

Формат А4

00-000.06.25.25.05

Палец

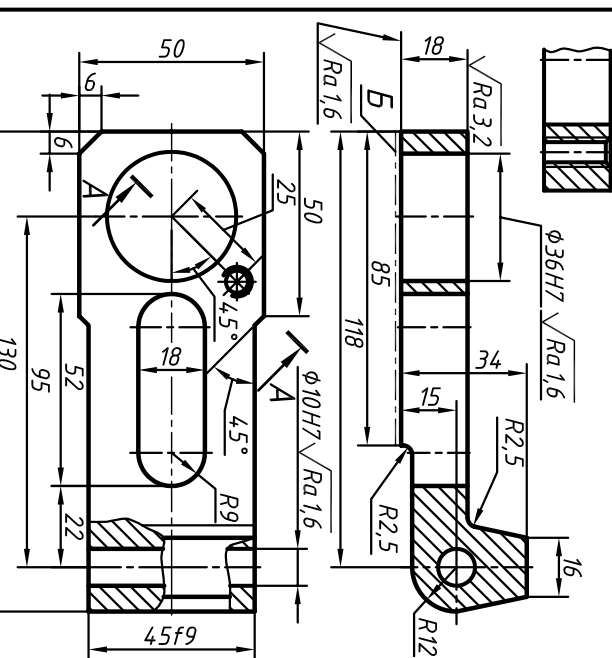
Сталь 20
ГОСТ 1050-88

Формат А4

1. Цементировать h 0,5...0,9 мм.
2. H14, h14, ±IT14/2.
- 3.*Размеры и шероховатость поверхностей после покрытия.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дном.	Лист	Масса	Контуров
Разработ.							
Проб.							
Т. констр.							
Н. констр.							
Шиб.							

00-000.06.25.25.05



1. Поверхность Б цементировать h 0,5...0,9 мм.
2. H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.25.25.05

Плита

Сталь 20
ГОСТ 1050-88

Формат А4

00-000.06.25.25.05

Втулка

Сталь У10А
ГОСТ 1435-99

Формат А4

1. НРСэ 50...55
2. H14, h14, ±IT14/2.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дном.	Лист	Масса	Контуров
Разработ.							
Проб.							
Т. констр.							
Н. констр.							
Шиб.							

