

Кондуктор скальчатый
 00-000.06.03.03.00

Кондиктор скальчатый 00-000.06.03.00

Кондиктор скальчатый предназначен для сверления отверстий в деталях на вертикальных и горизонтально сверлильных станках.

- В кондиктор входят следующие стандартные изделия и детали без чермета:
- поз 16 - прокладка 70×70×2 кожа ГОСТ 20836-75 (2 шт.);
 - поз 17 - шпиль АМ-8г×20,58 ГОСТ 14.91-80 (8 шт.);
 - поз 18 - шпиль М8-8г×20,58 ГОСТ 14.78-93 (2 шт.);
 - поз 19 - гайка М12-7Н 5 ГОСТ 5915-70 (4 шт.);
 - поз 20 - шайба 12.01 сталь 10 ГОСТ 1371-78 (3 шт.);
 - поз 21 - манжета 2-020-1 ГОСТ 6678-72 ГОСТ 6678-72 (2 шт.);
 - поз 22 - манжета 1-050-1 ГОСТ 6678-72 ГОСТ 6678-72 (2 шт.);
 - поз 24 - гайка М8-7Н 5 ГОСТ 5916-70 (2 шт.);

Сборка узла производится в следующей последовательности.

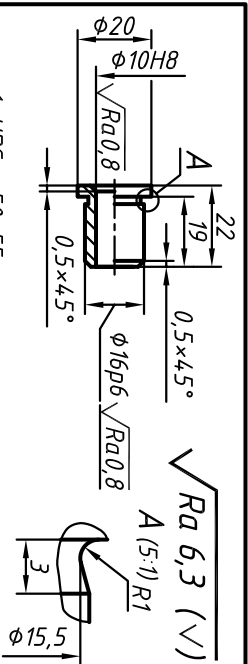
На шпиль 9 надевается поршень 10 с предварительно установленными в него манжетой 22 и кольцами 7. Поршень крепится на шпильке гайкой 19 и стопорной шайбой 8, которая своим выступом входит в паз шпильки, а отогнутый край ее предотвращает обратный ход гайки 19. В корпус 1 вставляется гильза 6 вместе со шпонком 9 и поршнем 10. Гильза 6 закрепляется прокладками 16 и крышками 2, 5, 13, прикрученными к корпусу 1 винтами 17. В крышке 13 устанавливается манжета 21, а в крышке 2 - стальной 23. В отверстиях $\phi 20$ корпуса 1 переключаются склади 14 и 15. Выины 18 с конусами 24, входящие в пазы склади, оградывают их ход. Сверху на склади 14 и 15 и шпиль 9 надевается кондукторная планка 3, которая крепится гайками 19 и шайбой 20. В отверстиях $\phi 16$ корпуса 1 устанавливаются втулки 4, палцы 11 и 12. Они предназначены для установки вазой подшипники, служащей опорой для обрабатываемой детали.

Работа кондиктора скальчатого осуществляется следующим образом.

Сжатый воздух из сети через распределительный кран подается в отверстие 1 или 11 корпуса 1. Кран регулирует давление и направление подачи воздуха. Три отверстия М8 в корпусе 1 предназначены для крепления крана (край обработан стальной тонкой линией). Когда поршень 10 находится в верхнем положении, то кондукторная планка 3 вместе со склади 14 и 15 поднимается и на вазую поверхность устанавливается обрабатываемая деталь. При нижнем положении поршня кондукторная планка 3 опускается и прижимает к вазой поверхности обрабатываемую деталь. Через втулки, расположенные в кондукторной планке, происходит сверление отверстий в детали. Чертежи на кондукторные втулки не даны. Отверстия под них в кондукторной планке на чертеже не показаны.

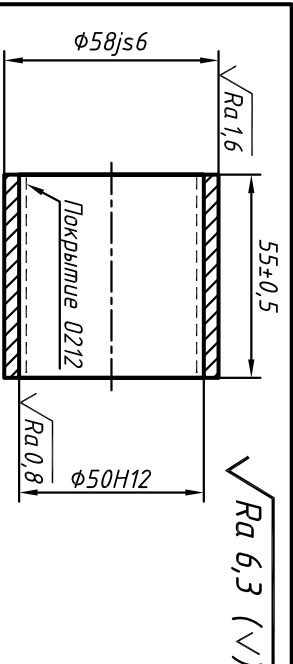
В аксонометрии детали 15, 18 и 24 не показаны.

Все фаски для визуальной метрической резьбы выполнены по ГОСТ 10549-80 и на чертежах детали не указаны.

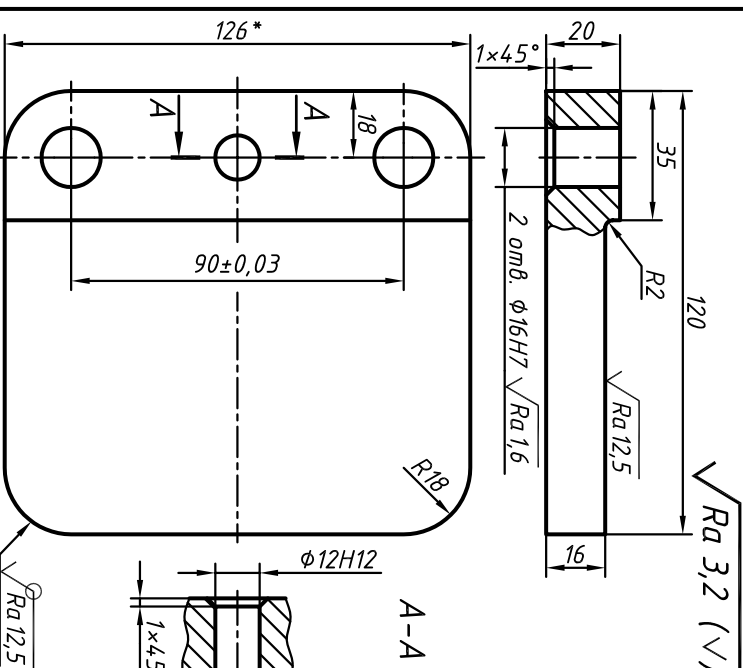


1. НРС 50...55.
2. H14, ±IT14/2.

00-000.06.03.04		Втулка	Лист	Манжета	1:1
Материал	Сталь У8А	ГОСТ 14.35-99	Лист	Листов	1
Формат А5					

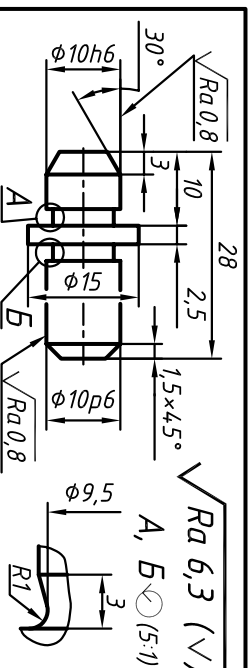


00-000.06.03.06		Гильза	Лист	Манжета	1:1
Материал	Сталь 35	ГОСТ 1050-88	Лист	Листов	1
Формат А5					



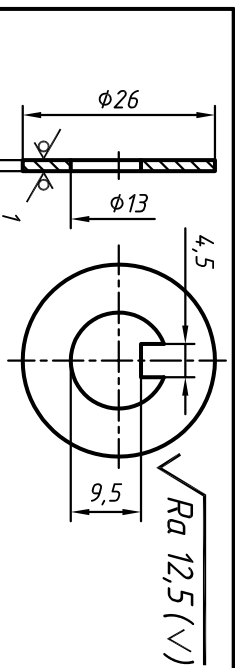
1. *Размер для справок.
2. ±IT14/2.

00-000.06.03.03		Плита	Лист	Манжета	1:1
Материал	Сталь 45	ГОСТ 1050-88	Лист	Листов	1
Формат А5					



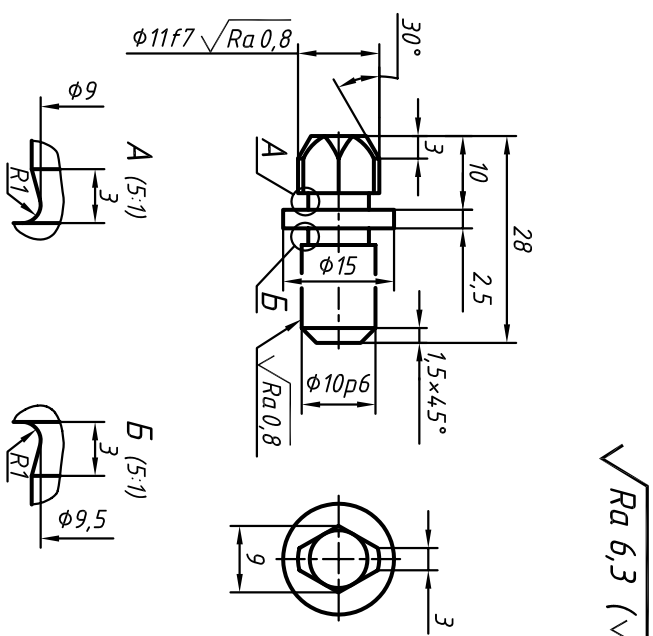
1. НРС 50...55.
2. H14, ±IT14/2.

00-000.06.03.11		Палец	Лист	Манжета	2:1
Материал	Сталь У8А	ГОСТ 14.35-99	Лист	Листов	1
Формат А5					



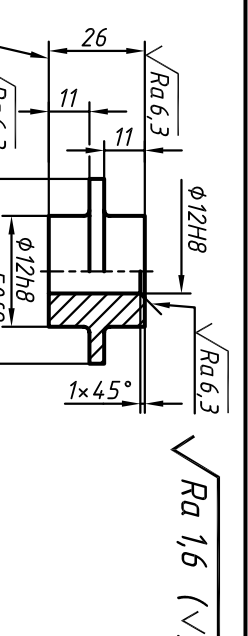
1. H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.03.08		Шайба	Лист	Манжета	2:1
Материал	Ст 3	ГОСТ 380-2005	Лист	Листов	1
Формат А5					



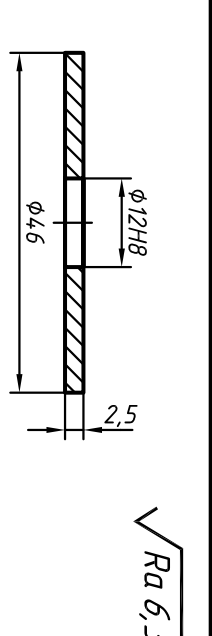
1. НРС 50...55.
2. H14, ±IT14/2.

00-000.06.03.11		Палец	Лист	Манжета	2:1
Материал	Сталь У8А	ГОСТ 14.35-99	Лист	Листов	1
Формат А5					



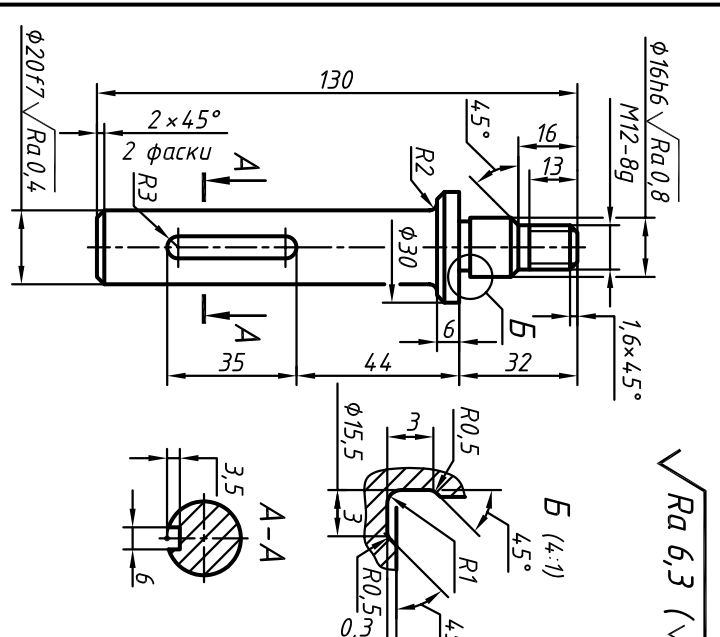
1. H14, ±IT14/2.

00-000.06.03.10		Поршень	Лист	Манжета	1:1
Материал	Сталь 35	ГОСТ 1050-88	Лист	Листов	1
Формат А5					



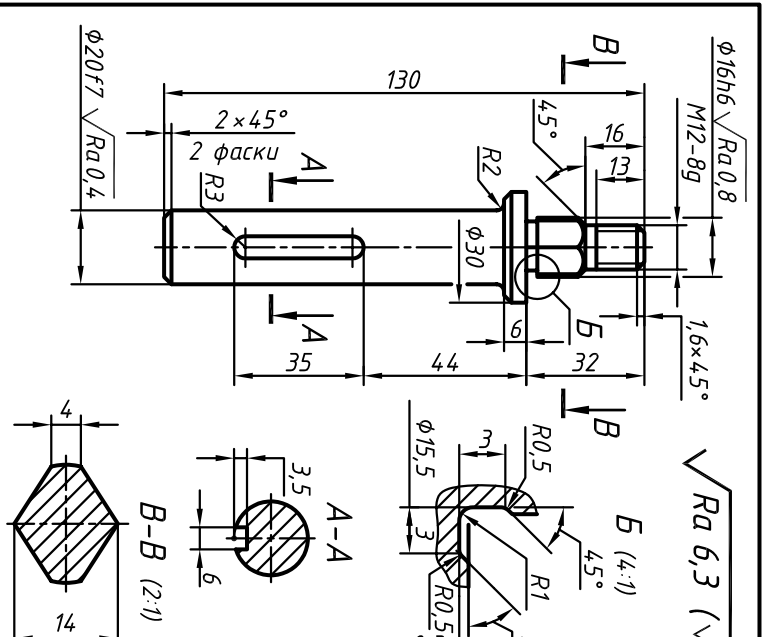
1. H14, ±IT14/2.

00-000.06.03.08		Кольцо	Лист	Манжета	2:1
Материал	Ст 3	ГОСТ 380-2005	Лист	Листов	1
Формат А5					



1. НРС 30...35.
2. H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.03.14		Скалка	Лист	Манжета	1:1
Материал	Сталь 45	ГОСТ 1050-88	Лист	Листов	1
Формат А5					



1. НРС 30...35.
2. H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.03.15		Скалка	Лист	Манжета	1:1
Материал	Сталь 45	ГОСТ 1050-88	Лист	Листов	1
Формат А5					

