

16

ТУСКУ
00-0000.06.05.05.00

ТУСУ 00-000.06.05.00

Тиски предназначены для зажима вала и других цилиндрических деталей диаметром до 29 мм при фрезеровании в них шпоночных пазов, лысок, прорезей и т.п.

В данной сборочной единице используются следующие стандартные изделия:

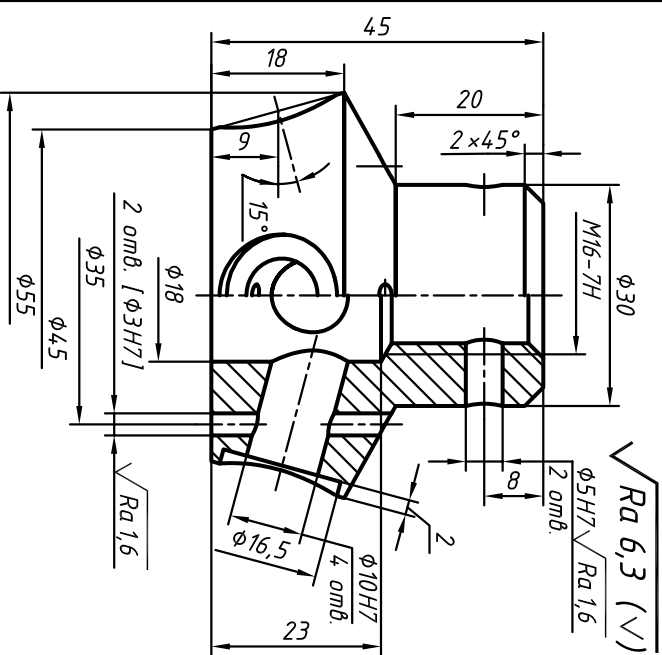
- поз. 13 - болт М8-8g×20,58 ГОСТ 7808-70 (4 шт.);
- поз. 14 - болт М10-8g×30,58 ГОСТ 7808-70 (1 шт.);
- поз. 15 - болт М16-8g×45,58 ГОСТ 7808-70 (1 шт.);
- поз. 16 - болт М8-8g×9,46 ГОСТ 14,91-80 (2 шт.);
- поз. 17 - болт М8-8g×12,46 ГОСТ 14,91-80 (8 шт.);
- поз. 18 - болт М8-8g×30,46 ГОСТ 14,77-93 (2 шт.);
- поз. 19 - болт М10-8g×40,46 ГОСТ 14,82-84 (4 шт.);
- поз. 20 - гайка М10-7H,5 ГОСТ 5916-70 (4 шт.);
- поз. 21, 22, 23 - шпильки ГОСТ 3128-70

Этаб×20 (4 шт.);
5таб×30 (1 шт.);
5таб×30 (1 шт.);

На угольник 10 устанавливается колонка 1. Крепление колонки к угольнику осуществляется с помощью болтов 14, 15. На колонку 1 устанавливаются две гайки 2. В гайки вставлены втулки 4 и 12, через которые проходит болт 3 с правой и левой резьбой. Каждая втулка крепится к гайке четырьмя болтами 13. К колонке с помощью диагонально расположенных винтов 16 и шпильки 28 крепится фиксатор 11, который предотвращает осевое смещение винта 3. На гайки устанавливаются пружины 5. Четыре винта 17 к гайке 2 крепятся крышка 6.

Регулировка пружины в продольном направлении осуществляется с помощью винтов 19, после чего фиксируется винтом 18. На конце винта 3 с помощью шпильки 22 крепится штурвал, состоящий из гайки 7, четырех рукояток 8 с шаровыми ручками 9. Рукоятки 8 вставляются в отверстие ф10 гайки 7 и фиксируются шпильками 21. При вращении штурвала по часовой стрелке втулки 4 и 12 передвигаются по винту 3 в продольном направлении и тянут за собой гайки, на которых установлены пружины. Пружина сдвигается и зажимает изделие. При вращении против часовой стрелки пружины раздвигаются и освобождает изделие.

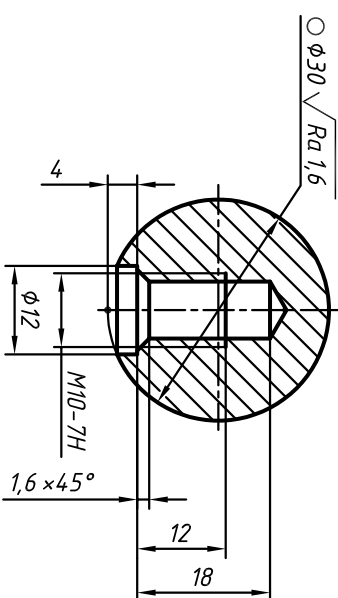
Все фаски для вышнейшей метрической резьбы выполнены по ГОСТ 10549-80 и на чертежах деталей не указаны.



1. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. поз. 03 и 08.
2. Детали применять совместно.
3. Н14, н14, ±IT14/2.

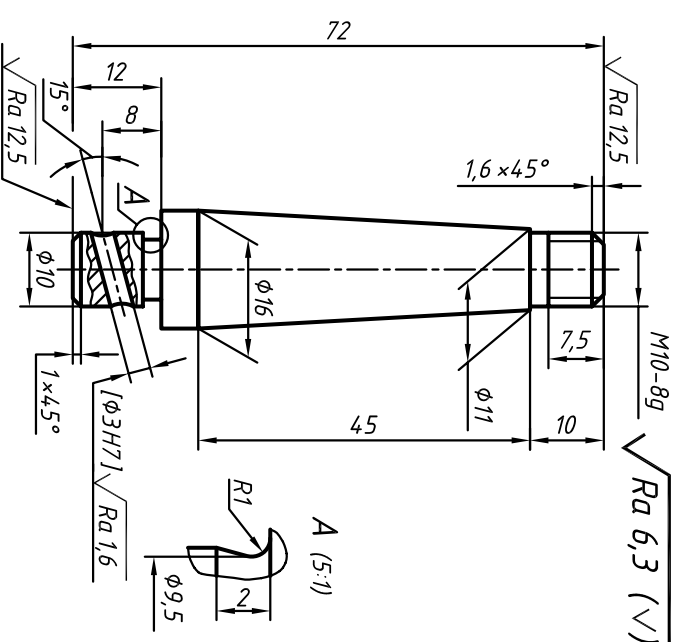
00-000.06.05.05.07		Лист	Колонка	Масштаб
Гайка		Лист	Колонка	Масштаб
Материал	Сталь 45	Лист	Колонка	Масштаб
ГОСТ	ГОСТ 1050-88	Лист	Колонка	Масштаб
Н.компр.		Лист	Колонка	Масштаб
Шп.		Лист	Колонка	Масштаб

Ra 6,3 (V)



Н14, н14, ±IT14/2.

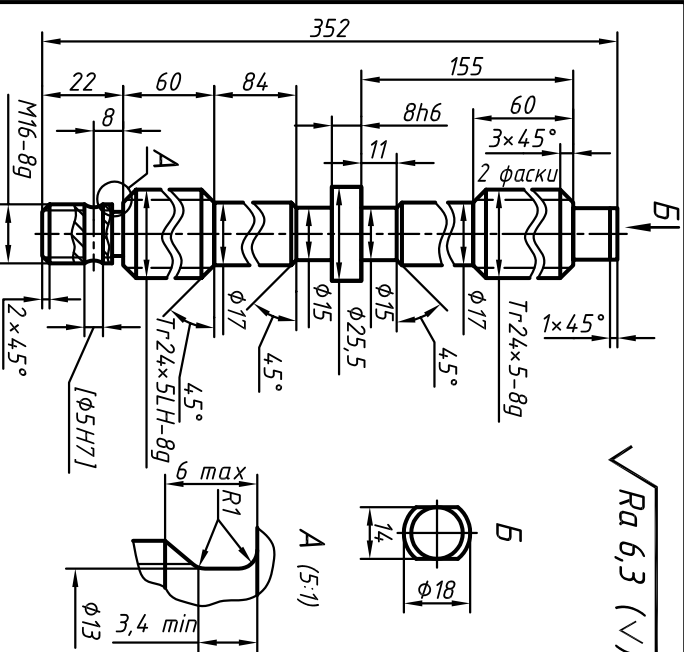
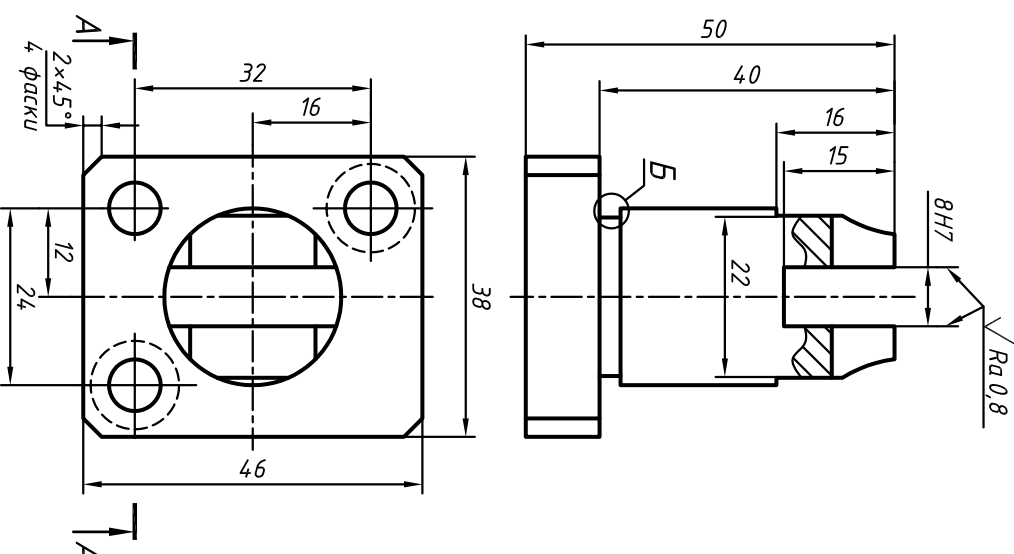
00-000.06.05.05.09		Лист	Колонка	Масштаб
Ручка		Лист	Колонка	Масштаб
Материал	Сталь 35	Лист	Колонка	Масштаб
ГОСТ	ГОСТ 1050-88	Лист	Колонка	Масштаб
Н.компр.		Лист	Колонка	Масштаб
Шп.		Лист	Колонка	Масштаб



1. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. поз. 07.
2. Детали применять совместно.
3. Н14, н14, ±IT14/2.

00-000.06.05.05.08		Лист	Колонка	Масштаб
Рукоятка		Лист	Колонка	Масштаб
Материал	Сталь 45	Лист	Колонка	Масштаб
ГОСТ	ГОСТ 1050-88	Лист	Колонка	Масштаб
Н.компр.		Лист	Колонка	Масштаб
Шп.		Лист	Колонка	Масштаб

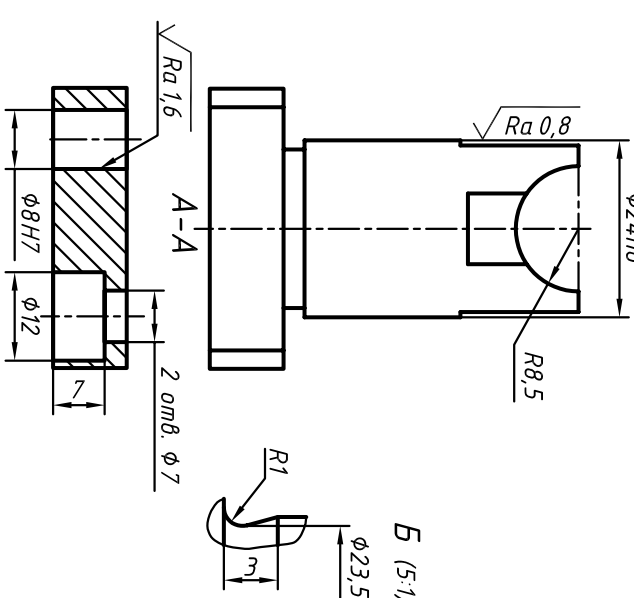
Ra 0,8



1. НРС 50...55.
2. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. поз. 07.
3. Детали применять совместно.
5. Н14, н14, ±IT14/2.

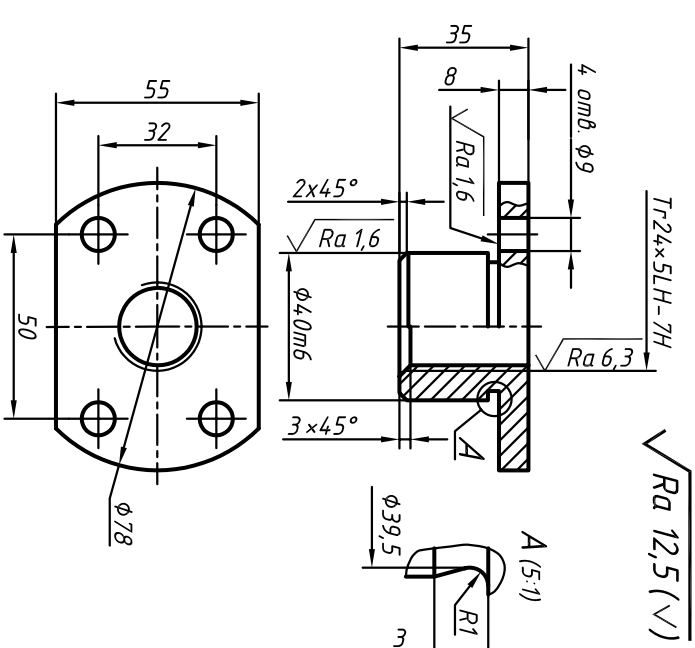
00-000.06.05.05.03		Лист	Колонка	Масштаб
Винт		Лист	Колонка	Масштаб
Материал	Сталь 45	Лист	Колонка	Масштаб
ГОСТ	ГОСТ 1050-88	Лист	Колонка	Масштаб
Н.компр.		Лист	Колонка	Масштаб
Шп.		Лист	Колонка	Масштаб

Ra 6,3 (V)



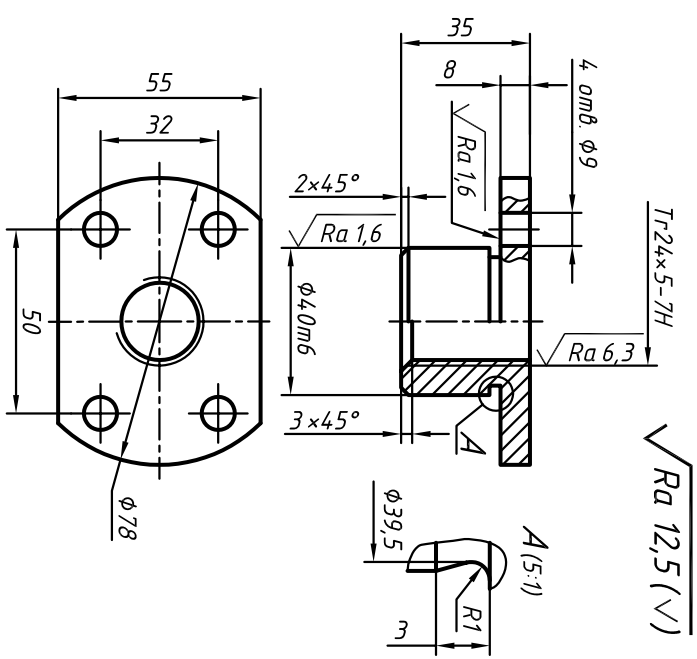
1. Цементировать h 0,5...0,8 мм, НРС 50...55.
2. Н14, н14, ±IT14/2.

00-000.06.05.05.11		Лист	Колонка	Масштаб
Фиксатор		Лист	Колонка	Масштаб
Материал	Сталь 20	Лист	Колонка	Масштаб
ГОСТ	ГОСТ 1050-88	Лист	Колонка	Масштаб
Н.компр.		Лист	Колонка	Масштаб
Шп.		Лист	Колонка	Масштаб



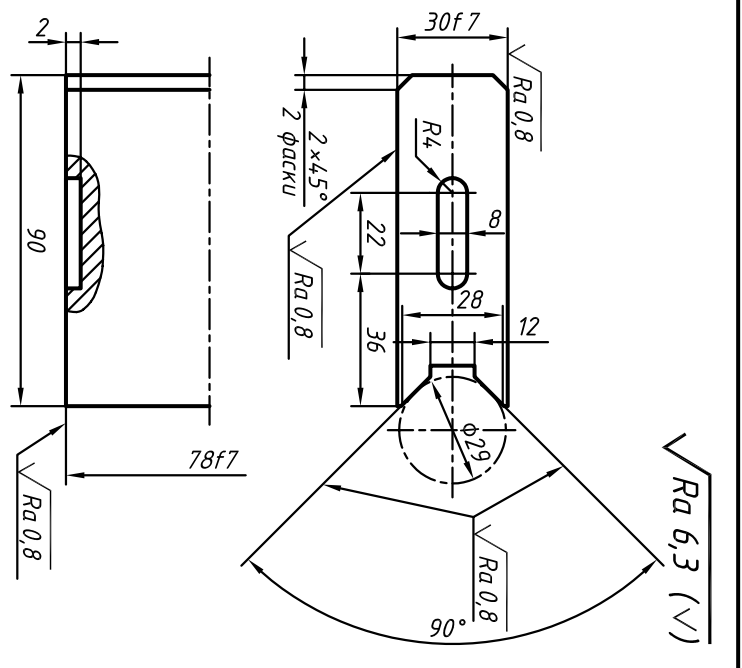
Н14, н14, ±IT14/2.

00-000.06.05.05.04		Лист	Колонка	Масштаб
Втулка		Лист	Колонка	Масштаб
Материал	Сталь 45	Лист	Колонка	Масштаб
ГОСТ	ГОСТ 1050-88	Лист	Колонка	Масштаб
Н.компр.		Лист	Колонка	Масштаб
Шп.		Лист	Колонка	Масштаб



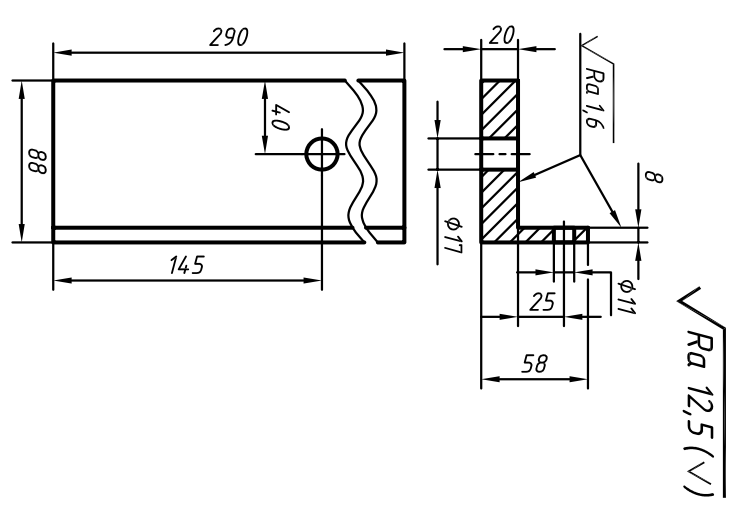
H14, h14, ±IT14/2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дана
Разработ.	Провер.	Т.компр.	И.компр.	Умб.
Втулка				
Сталь 45 ГОСТ 1050-88				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дана
Разработ.	Провер.	Т.компр.	И.компр.	Умб.
1:1				
Формат А4				



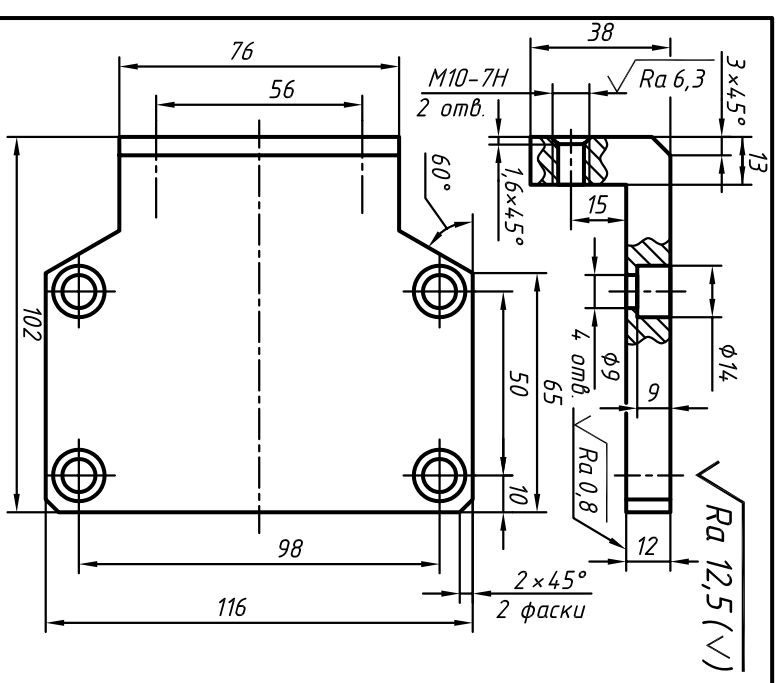
1. Цементируется h 0,8...1,2 мм, HRC3 50...55.
2. H14, h14, ±IT14/2.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дана
Разработ.	Провер.	Т.компр.	И.компр.	Умб.
Пружина				
Сталь 20 ГОСТ 1050-88				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дана
Разработ.	Провер.	Т.компр.	И.компр.	Умб.
1:1				
Формат А4				



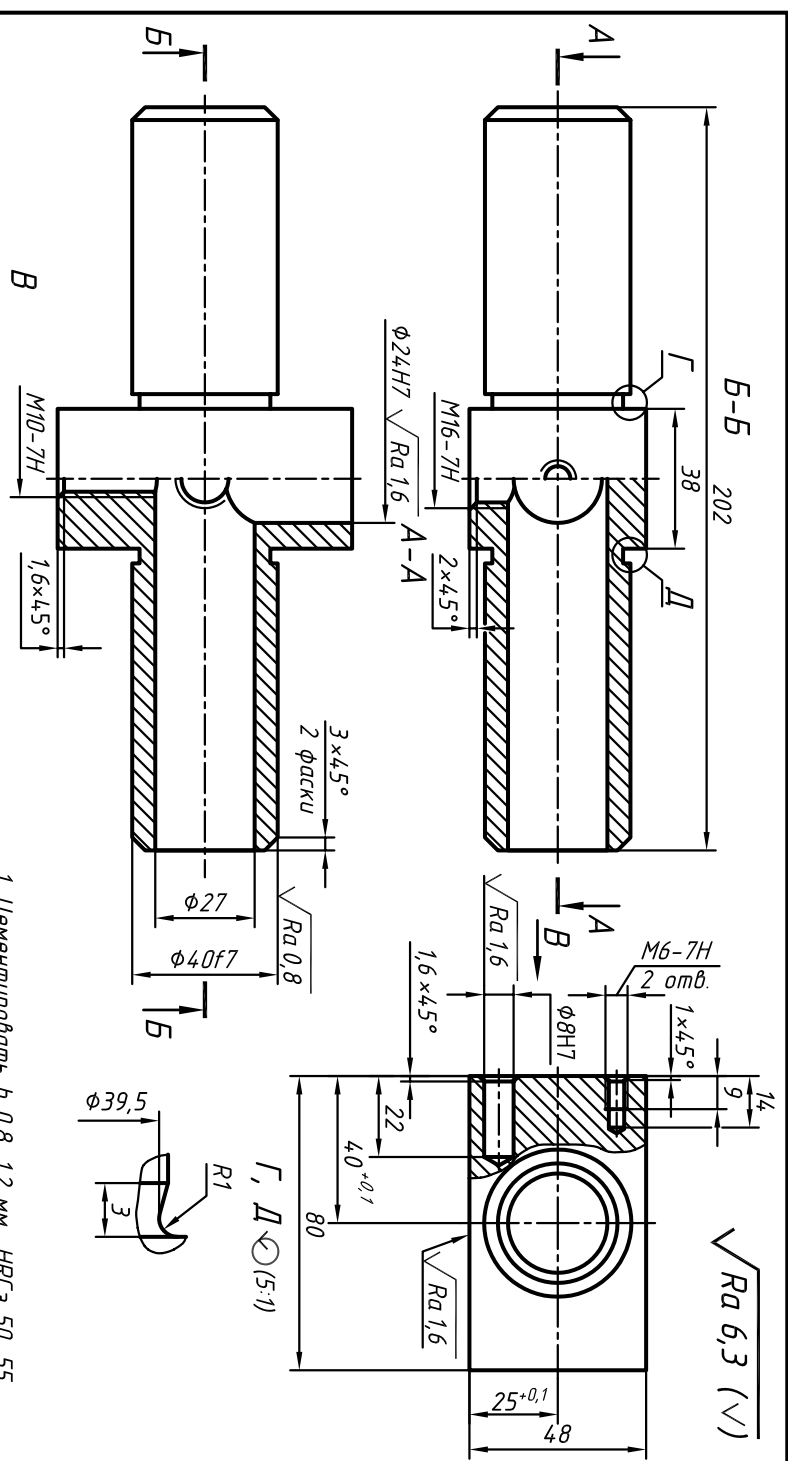
H14, h14, ±IT14/2.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дана
Разработ.	Провер.	Т.компр.	И.компр.	Умб.
УЗОЛЬНИК				
Сталь 45 ГОСТ 1050-88				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дана
Разработ.	Провер.	Т.компр.	И.компр.	Умб.
1:2				
Формат А4				



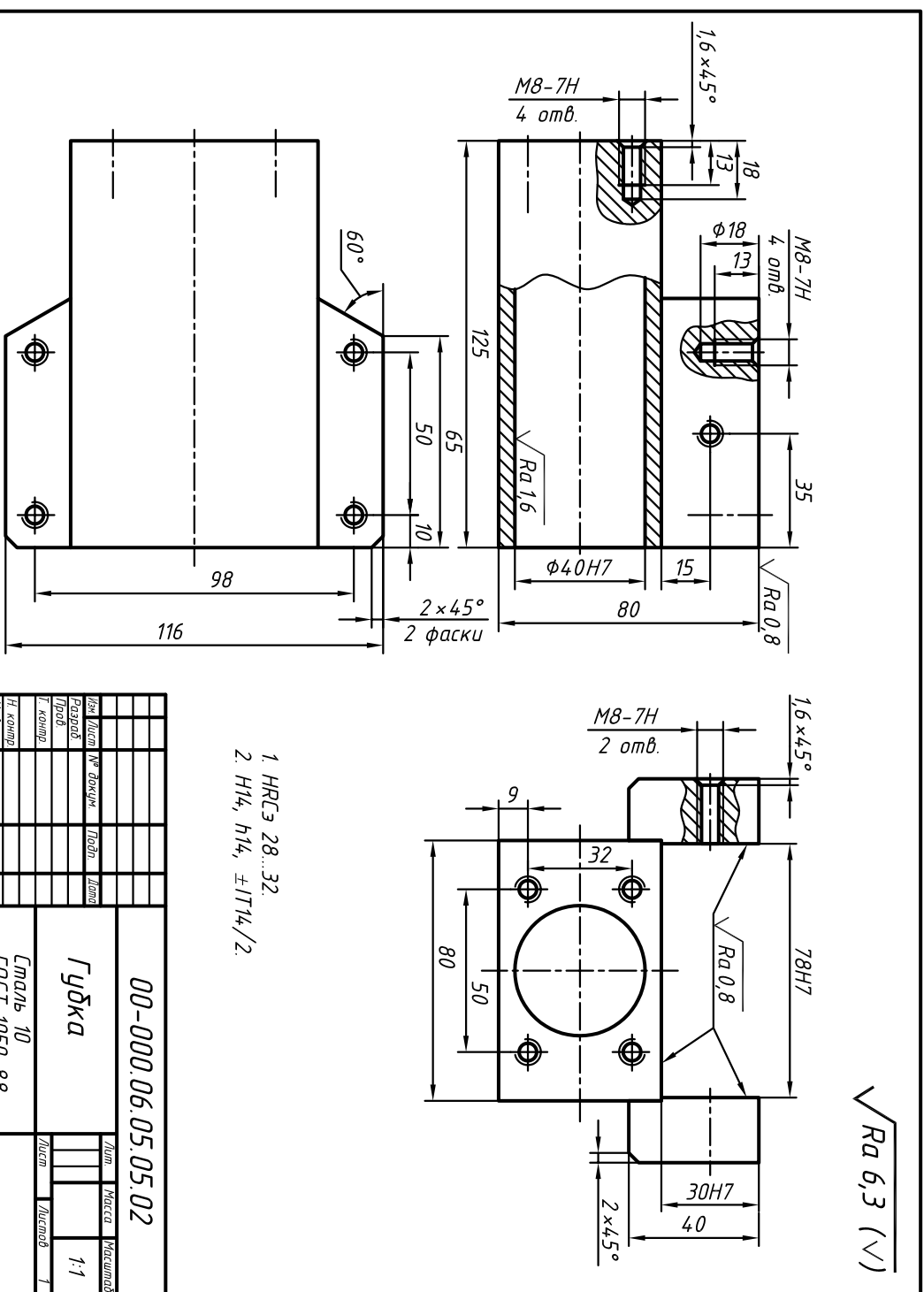
H14, ±IT14/2.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дана
Разработ.	Провер.	Т.компр.	И.компр.	Умб.
Крышка				
Сталь 45 ГОСТ 1050-88				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дана
Разработ.	Провер.	Т.компр.	И.компр.	Умб.
1:1				
Формат А4				



1. Цементируется h 0,8...1,2 мм, HRC3 50...55.
2. H14, h14, ±IT14/2.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дана
Разработ.	Провер.	Т.компр.	И.компр.	Умб.
Колонка				
Сталь 10 ГОСТ 1050-88				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дана
Разработ.	Провер.	Т.компр.	И.компр.	Умб.
1:1				
Формат А3				



1. HRC3 28...32.
2. H14, h14, ±IT14/2.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дана
Разработ.	Провер.	Т.компр.	И.компр.	Умб.
Губка				
Сталь 10 ГОСТ 1050-88				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дана
Разработ.	Провер.	Т.компр.	И.компр.	Умб.
1:1				
Формат А3				