

32. ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ НАРЕЗКИ СЕГМЕНТНЫХ ШПОНОК

Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
A2			MЧ00.32.00.00.СБ	Документация Сборочный чертёж		
				Детали		
A3		1	MЧ00.32.00.01	Корпус	1	
A3		2	MЧ00.32.00.02	Прихват	1	
A4		3	MЧ00.32.00.03	Колодка	1	
A4		4	MЧ00.32.00.04	Крышка	1	
A4		5	MЧ00.32.00.05	Поршень	1	
A4		6	MЧ00.32.00.06	Шайба	1	
A4		7	MЧ00.32.00.07	Пружина	1	
A4		8	MЧ00.32.00.08	Шпилька М12	1	
A4		9	MЧ00.32.00.09	Призма	1	
				Стандартные изделия		
		10	Болт М6×18,58 ГОСТ 7798—70		5	
		11	Винт А.М8×20,58 ГОСТ 1491—89		1	
		12	Винт М8×30,58 ГОСТ 11738—84		4	
		13	Винт М10×35,58 ГОСТ 11738—84		2	
		14	Гайка М12,5 ГОСТ 5915—70		2	
		15	Кольцо СГ 23-14-3 ГОСТ 6418—81		2	
		16	Кольцо СГ 48-34-5 ГОСТ 6418—81		1	

Приспособление предназначено для производства сегментных шпонок из заготовок (готовых шайб) на горизонтально-фрезерном станке.

В корпус поз. 1 вставлен прихват поз. 2, соединенный шпилькой поз. 8 с поршнем поз. 5 цилиндра обратного действия. Зажим нескольких заготовок, установленных на призме поз. 9 (на чертеже показаны тонкой линией, см. разрез А—А), осуществляется прихватом под воздействием гидравлического давления на поршень (жидкость поступает в отверстие по стрелке). Пружина поз. 7 возвращает прихват в исходное положение после того, как в цилиндре снято давление. Дисковая фреза центрируется по оси призмы поз. 9 и прорези установочной колодки поз. 3 с помощью шупа.

Задание

Выполнить чертежи деталей поз. 1...3, 5, 8, 9. Построить аксонометрическую проекцию детали поз. 1. Материал деталей поз. 1, 4 — СЧ 15 ГОСТ 1412—79, деталей поз. 2, 3, 5, 6, 8, 9 — Сталь 20 ГОСТ 1050—74, детали поз. 7 — Сталь 65Г ГОСТ 1050—74.

Ответьте на вопросы:

1. Как называется разрез А—А?
2. Сколько отверстий с резьбой в детали поз. 9?
3. Покажите контур детали поз. 2 на разрезе А—А и виде сверху.

