

ТУСКУ
00-000.06.05.05.00

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

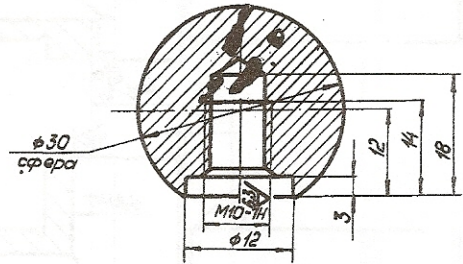
В данной сборочной единице использованы стандартные изделия:

- поз. 13 - болт М3-8g x20.58 ГОСТ 7808-70 (4 шт.);
- поз. 14 - болт М10-8g x30.58 ГОСТ 7808-70 (1 шт.);
- поз. 15 - болт М16-8g x45.58 ГОСТ 7808-70 (1 шт.);
- поз. 16 - винт АМ6-8g x9.46 ГОСТ 1491-72 (2 шт.);
- поз. 17 - винт АМ8-8g x12.46 ГОСТ 1491-72 (8 шт.);
- поз. 18 - винт М3-8g x30.46 ГОСТ 1477-75 (2 шт.);
- поз. 19 - винт АМ10-8g x40.46 ГОСТ 1482-75 (4 шт.);
- поз. 20 - гайка М10-7Н.5 ГОСТ 5916-70 (4 шт.);
- поз. 21, 22, 23 - штифты ГОСТ 3128-70 3л 6x20 (4 шт.);
5л 6x30 (1 шт.);
8л 6x30 (1 шт.).

На угольник 10 устанавливается колонка 1. Крепление колонки к угольнику осуществляется с помощью болтов 14, 15. На колонку 1 устанавливаются две губки 2. В губки вставлены втулки 4 и 12, через которые проходит винт 3 с правой и левой резьбой. Каждая втулка крепится к губке четырьмя болтами 13. К колонке с помощью двух диагонально-расположенных винтов 16 и штифта 23 крепится фиксатор 11, который предотвращает осевое смещение винта 3. На губки устанавливают призмы 5. Четырьмя винтами 17 к губке 2 крепится крышка 6.

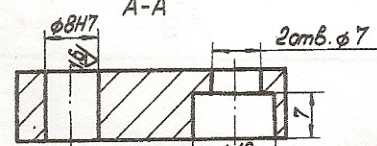
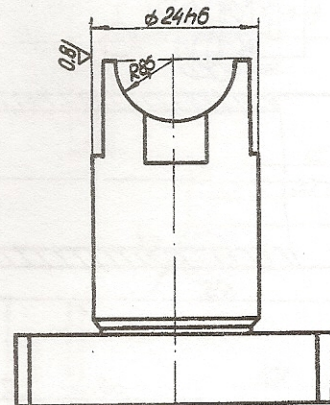
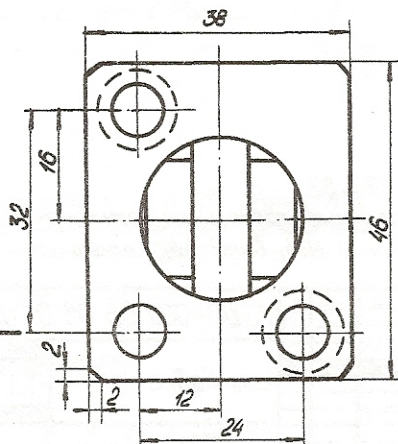
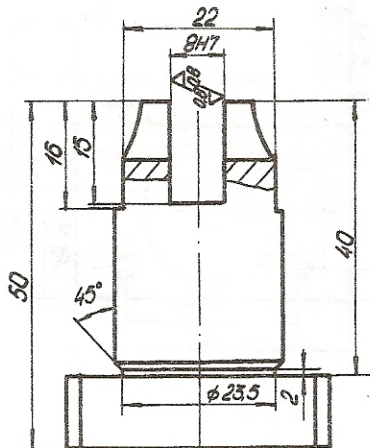
Регулировка призмы в продольном направлении осуществляется с помощью винтов 19, после чего фиксируется винтом 18. На конец винта 3 с помощью штифта 22 крепится штурвал, состоящий из гайки 7, четырех рукояток 8 с шаровыми ручками 9. Рукоятки 8 вставляются в отверстия $\phi 10$ гайки 7 и фиксируются штифтами 21. При вращении штурвала по часовой стрелке втулки 4 и 12 передвигаются по винту 3 в противоположном направлении и тянут за собой губки, на которых установлены призмы. Призмы сближаются и зажимают изделие. При вращении против часовой стрелки призмы раздвигаются и освобождают изделие.

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



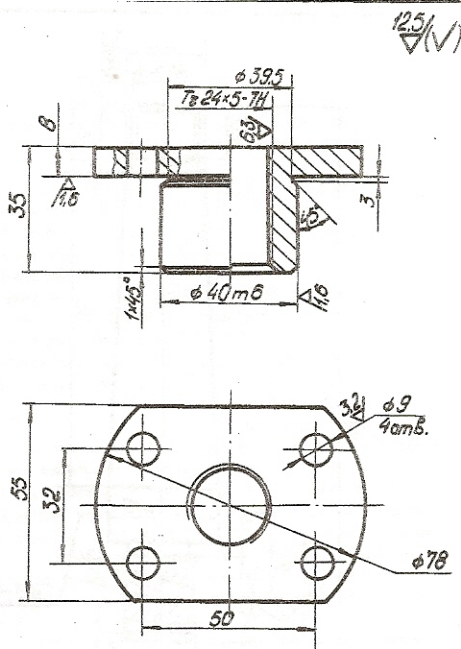
Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных $\pm IT14/2$.

00-000.06.05.05.09			
Изм./Лист	№ докум.	Листов	Дата
Разраб.	Ручка		Лит.
Провер.	Сталь 35		Масса
Т. контр.	ГОСТ 1050-88		Масшт.
Н. контр.			Лит.
Утв.			Листов 1



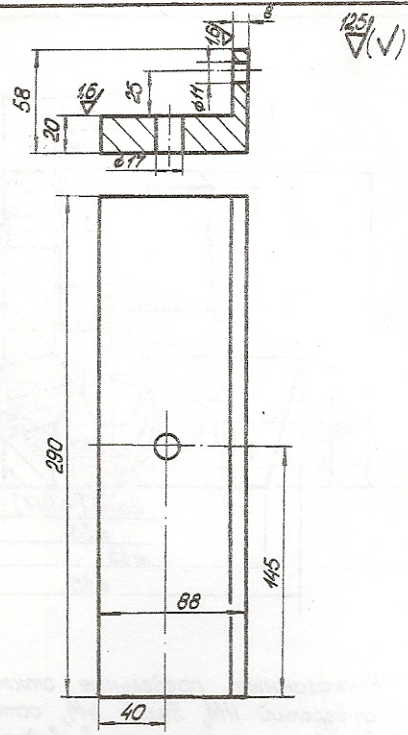
1. Цементировать h0.8...1.2мм, HRC 50...55.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных $\pm IT14/2$.

00-000.06.05.05.11			
Изм./Лист	№ докум.	Листов	Дата
Разраб.	Фиксатор		Лит.
Провер.	Сталь 20		Масса
Т. контр.	ГОСТ 1050-88		Масшт.
Н. контр.			Лит.
Утв.			Листов 1



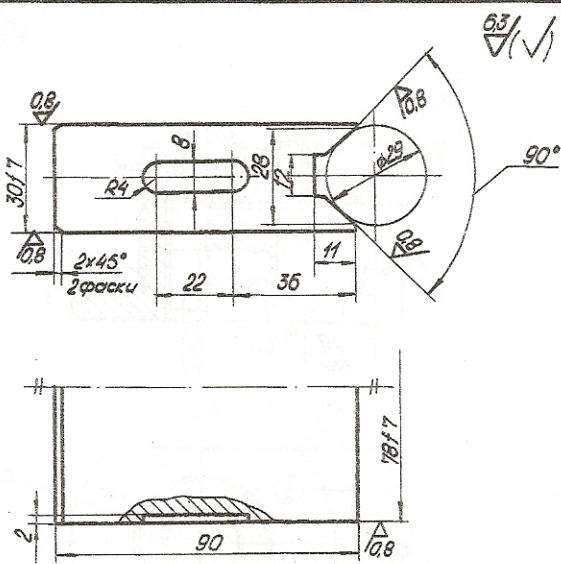
Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий Н14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

00-000.06.05.05.12		Лит.	Масса	Масшт.
Изм./Лист	№ докум./Подп./Дата	Втулка		
Разраб.	Провер.	Лист	Листов 1	
Т. контр.		Сталь 45		
Н. контр.	Утб.	ГОСТ 1050-88		



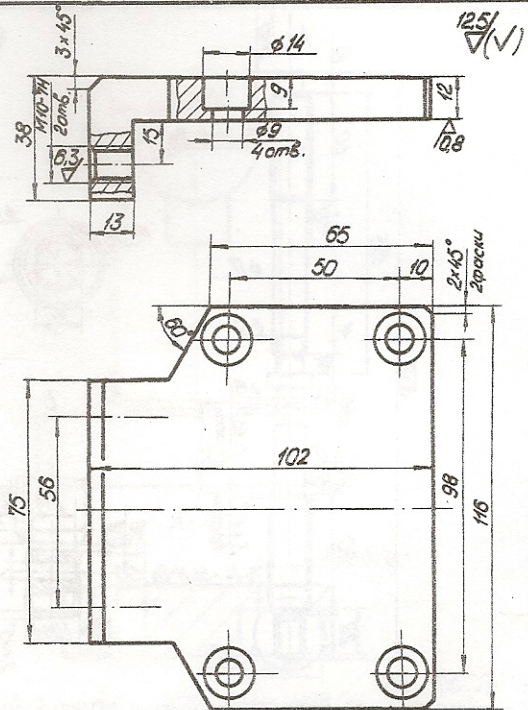
Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий Н14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

00-000.06.05.05.10		Лит.	Масса	Масшт.
Изм./Лист	№ докум./Подп./Дата	Угольник		
Разраб.	Провер.	Лист	Листов 1	
Т. контр.		Сталь 45		
Н. контр.	Утб.	ГОСТ 1050-88		



1. Цементировать h 0,8... 1,2 мм, HRC 50... 55.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий Н14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

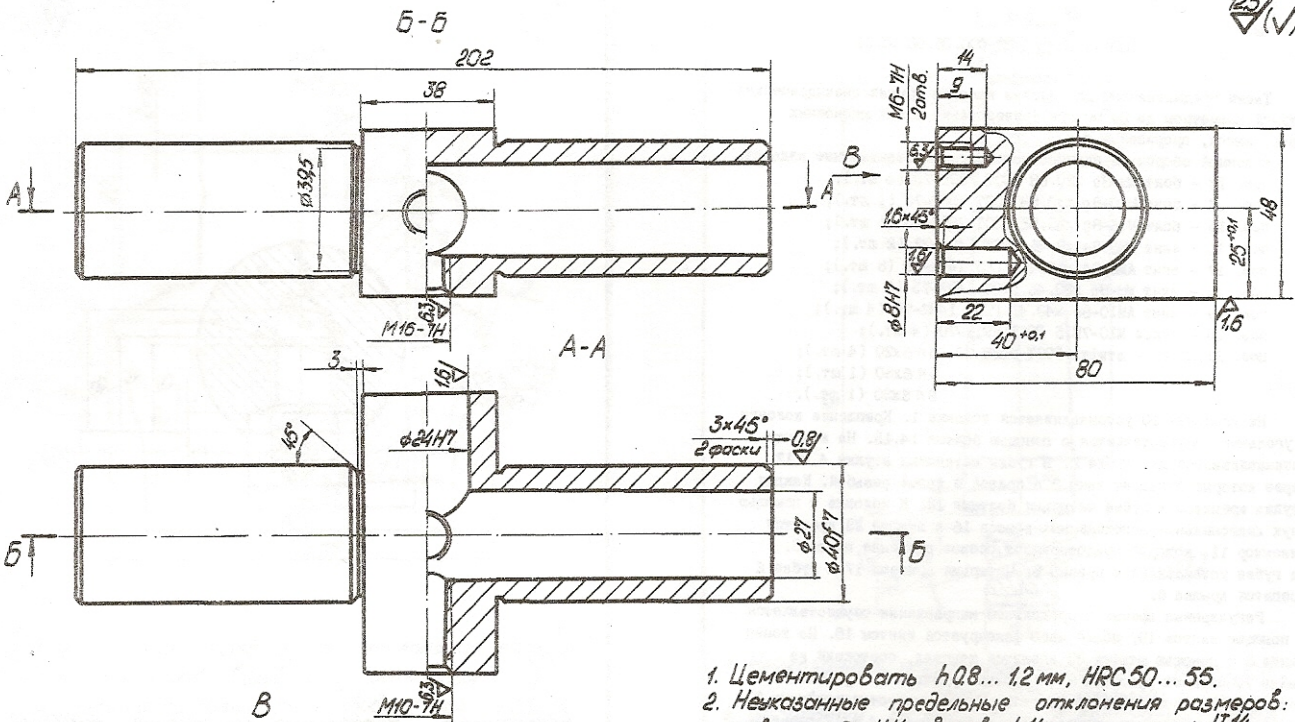
00-000.06.05.05.05		Лит.	Масса	Масшт.
Изм./Лист	№ докум./Подп./Дата	Призма		
Разраб.	Провер.	Лист	Листов 1	
Т. контр.		Сталь 20		
Н. контр.	Утб.	ГОСТ 1050-88		



Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий Н14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

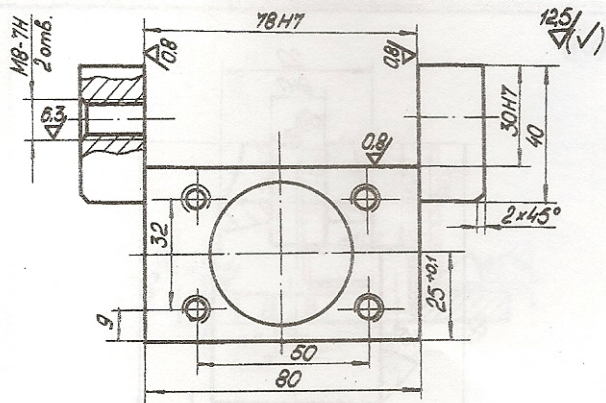
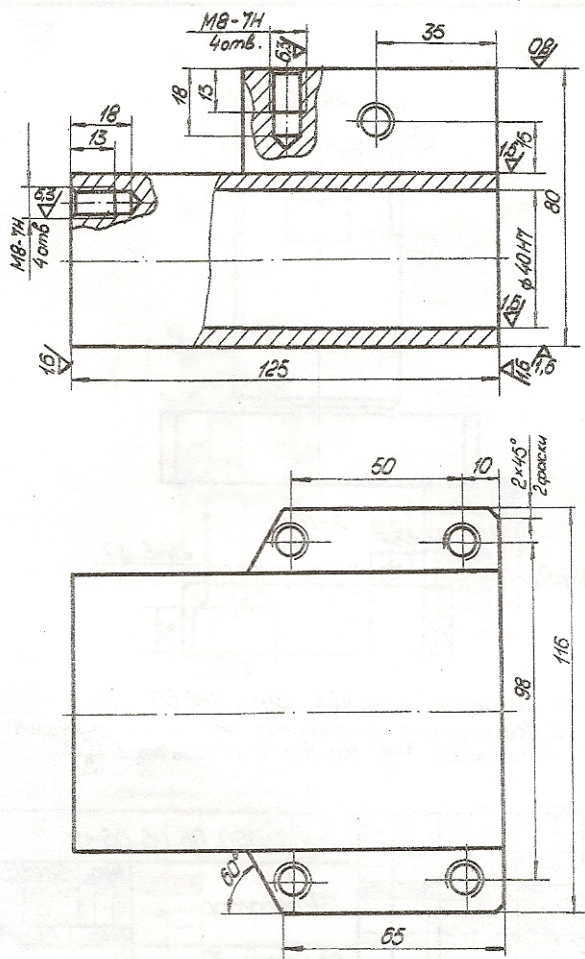
00-000.06.05.05.06		Лит.	Масса	Масшт.
Изм./Лист	№ докум./Подп./Дата	Крышка		
Разраб.	Провер.	Лист	Листов 1	
Т. контр.		Сталь 45		
Н. контр.	Утб.	ГОСТ 1050-88		

125/1



1. Цементировать h08...12 мм, HRC 50...55.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

		00-000.06.05.05.01	
		Колонка	
		Сталь 10 ГОСТ 1050-88	
ИЗМ. ЛИСТ	№ ВОЗМ. ПЕРМ. ДАТА	Лист	Масса
РАЗР.			Масшт.
ПРОВЕР.		Лист 1	
Т. КОНТР.			
Н. КОНТР.			
УТВ.			



1. HRC 28...32.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

		00-000.06.05.05.02	
		Губка	
		Сталь 10 ГОСТ 1050-88	
ИЗМ. ЛИСТ	№ ВОЗМ. ПЕРМ. ДАТА	Лист	Масса
РАЗР.			Масшт.
ПРОВЕР.		Лист 1	
Т. КОНТР.			
Н. КОНТР.			
УТВ.			