

ПАТРОН СПЕЦИАЛЬНЫЙ
00-000.06.07.07.00

ПАТРОН СПЕЦИАЛЬНЫЙ

Патрон предназначен для установки и закрепления тройника при механической обработке на токарном станке.

В сборочной единице использованы следующие стандартные изделия:

- поз. 17 - винт М6-8g x12.56 ГОСТ 1476-75 (1 шт.);
- поз. 18 - винт В.М8-8g x20.46 ГОСТ 11738-84 (3 шт.);
- поз. 19 - винт В.М8-8g x30.46 ГОСТ 11738-84 (4 шт.);
- поз. 20 - винт В.М12-8g x55.46 ГОСТ 11738-84 (2 шт.);
- поз. 21 - винт В.М12-8g x75.46 ГОСТ 11738-84 (4 шт.);
- поз. 22 - винт В.М4-8g x10.46 ГОСТ 17475-80 (6 шт.);
- поз. 23 - шарик 1У 5.5Н ГОСТ 3722-60 (1 шт.).

Штифты ГОСТ 3128-70

- поз. 24. 5л6x40 (1 шт.);
- поз. 25. 8л6x40 (4 шт.);
- поз. 26. 10л6x80 (2 шт.).

Втулки 5 и 7, скрепленные винтом 9 и штифтом 24, вставляют в отверстие $\varnothing 40Н8$ корпуса 8. Для фиксирования взаимного положения этих втулок предварительно в гнезда $\varnothing 5$ устанавливают пружину 6 и шарик 23.

Рычаг 3, который может вращаться на штифте 15, вставляют в паз 16Н12 корпусов. Штифт 15 фиксируется от проворота винтом 17. Одним концом рычаг 3 вставляется в отверстие $\varnothing 16Н12$ втулки 5, на другой конец рычага 3 надевается полуан 2. К полуану 2 винтом 18 крепится призма 1. Полуан 2 может перемещаться вертикально в пазах направляющих 14 и 16, которые как и опора 11 крепятся к корпусу 8 винтами 19 и 21 и фиксируются штифтами 25 и 26. Пластина 12 крепится к опоре 11 винтами 18.

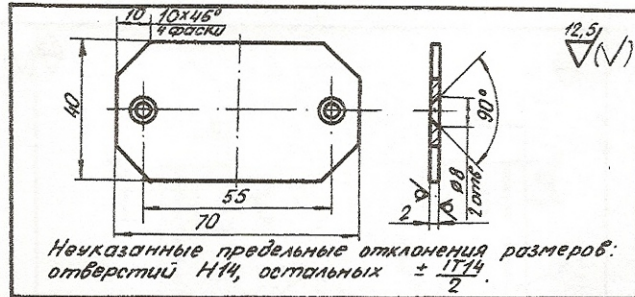
В опору 11 запрессовывается опора 10, служащая упором при установке обрабатываемой детали. Крышки 4 и 13 винтами 22 крепятся к корпусу 8.

Сборочная единица с помощью втулки 7 присоединяется к тяге пневмоцилиндра и крепится к шпинделю станка винтами 20 и 21.

При поступательном перемещении тяги пневмоцилиндра и втулок 5 и 7 рычаг 3, вращаясь на штифте 15, обеспечивает вертикальное перемещение полуана 2 с призмой 1, которая поджимает или освобождает деталь.

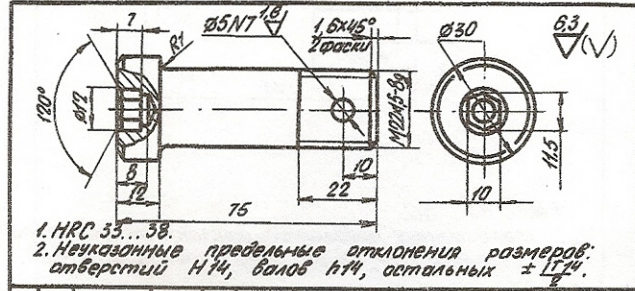
Деталь, подлежащая обработке, устанавливается на пластину 12 до опоры 10 и поджимается призмой 1.

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



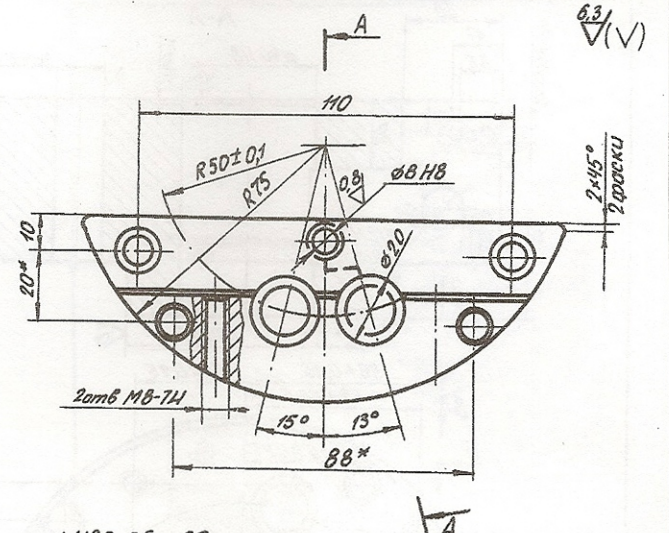
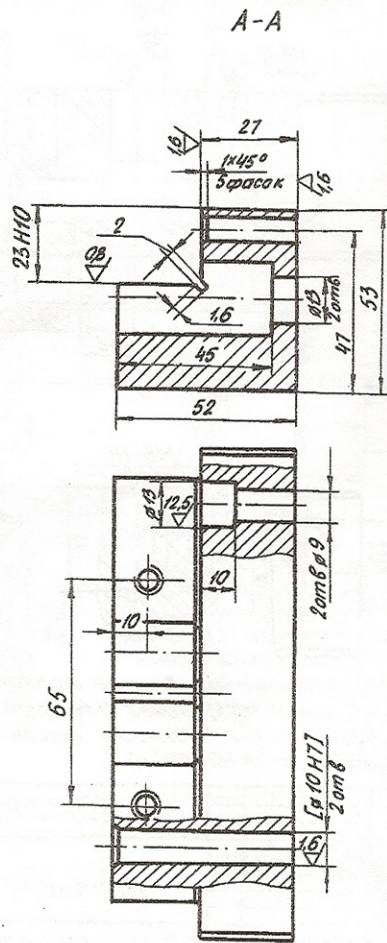
Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий Н14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

		00-000.06.07.07.13		Лист	Масса	Масш.
Изм	Лист	И докум	Пода	Лист	Масса	Масш.
Разраб						
Проект						
Т.контр						
Н.контр						
Утв.						
				Крышка		
				Лист В2.0 ГОСТ 19903-74		
				Ст 3 ГОСТ 16523-70		



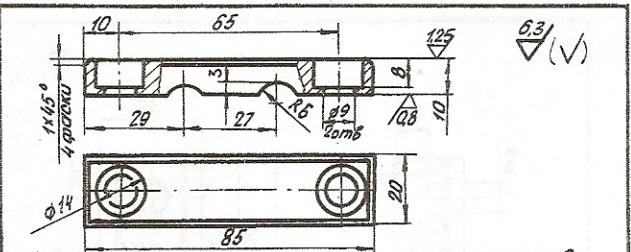
1. HRC 33...38.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий Н14, валов н14, остальных $\pm \frac{IT4}{2}$.

		00-000.06.07.07.09		Лист	Масса	Масш.
Изм	Лист	И докум	Пода	Лист	Масса	Масш.
Разраб						
Проект						
Т.контр						
Н.контр						
Утв.						
				Винт		
				Сталь 45 ГОСТ 105088		



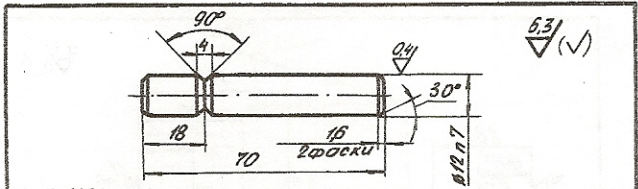
1. HRC 55...60.
2. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. 00-000.06.07.07.08.
3. Детали применять совместно.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий Н14, валов н14, остальных $\pm \frac{IT4}{2}$.
5. * Размеры для справок.

		00-000.06.07.07.11		Лист	Масса	Масш.
Изм	Лист	И докум	Пода	Лист	Масса	Масш.
Разраб						
Проект						
Т.контр						
Н.контр						
Утв.						
				Опора		
				Сталь 20Х		
				ГОСТ 4643-71		



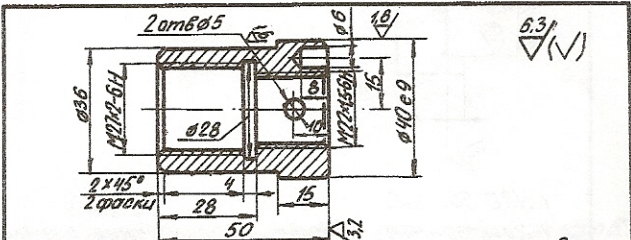
Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий H14, валов h14, остальных $\pm IT14$.

00-000.06.07.07.12		Лист	Масса	Массы
Изм/Лист	И докум	Подп.	Дат	
Разработ				
Проб.				
Т.контр.				
И.контр.				
Утв.				
Пластина		Лист	Листов 1	
Сталь 20X ГОСТ 4543-71				



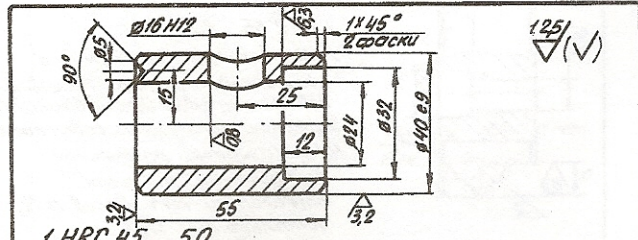
1. HRC 55...60.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий H14, валов h14, остальных $\pm IT14$.

00-000.06.07.07.15		Лист	Масса	Массы
Изм/Лист	И докум	Подп.	Дат	
Разработ				
Проб.				
Т.контр.				
И.контр.				
Утв.				
Штифт		Лист	Листов 1	
Сталь 45 ГОСТ 1050-88				



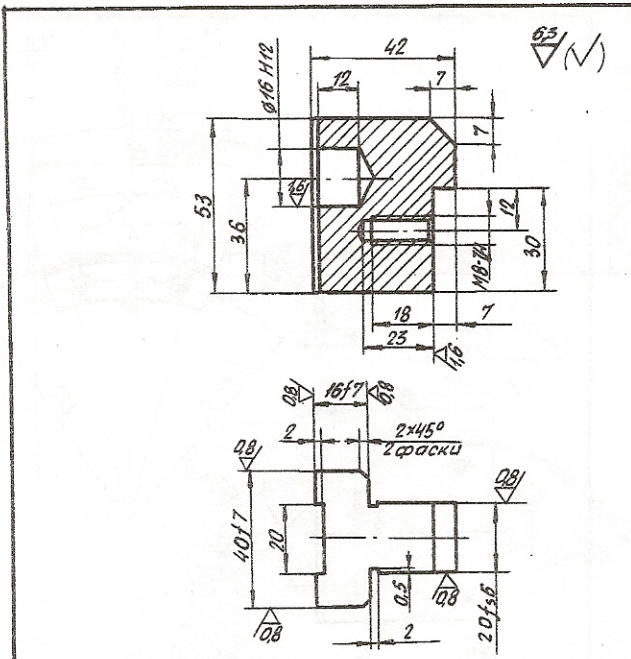
Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий H14, валов h14, остальных $\pm IT14$.

00-000.06.07.07.07		Лист	Масса	Массы
Изм/Лист	И докум	Подп.	Дат	
Разработ				
Проб.				
Т.контр.				
И.контр.				
Утв.				
Втулка		Лист	Листов 1	
Сталь 45 ГОСТ 1050-88				



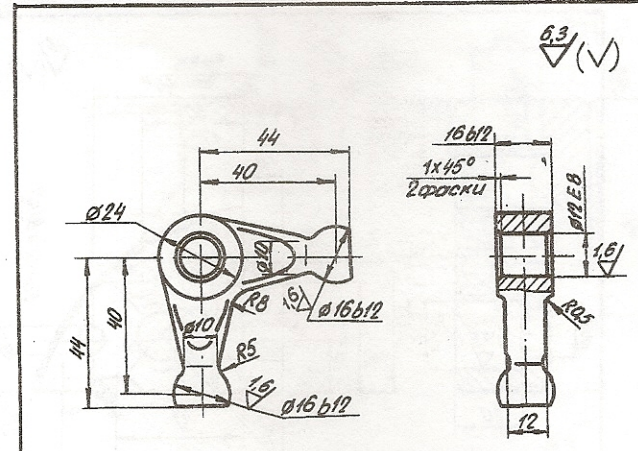
1. HRC 45...50.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий H14, валов h14, остальных $\pm IT14$.

00-000.06.07.07.05		Лист	Масса	Массы
Изм/Лист	И докум	Подп.	Дат	
Разработ				
Проб.				
Т.контр.				
И.контр.				
Утв.				
Втулка		Лист	Листов 1	
Сталь 45 ГОСТ 1050-88				



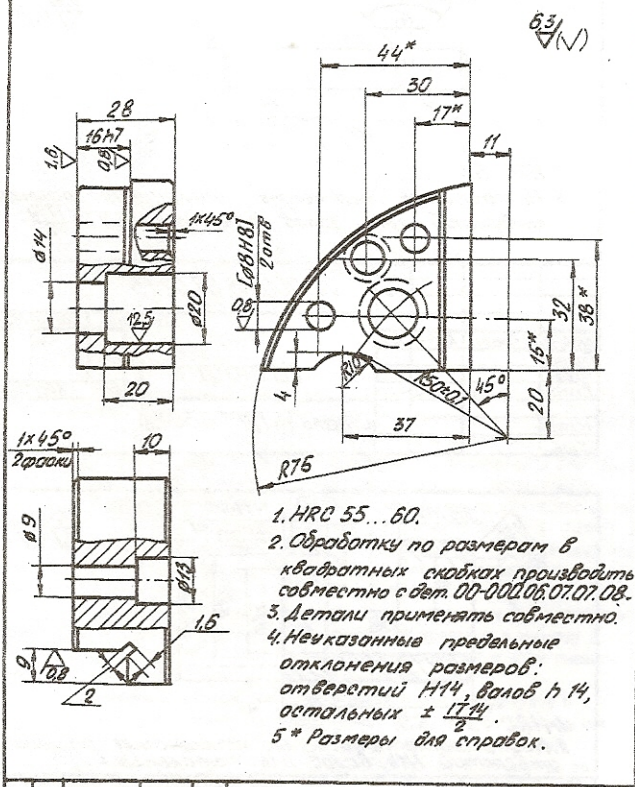
1. HRC 55...60.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий H14, валов h14, остальных $\pm IT14$.

00-000.06.07.07.02		Лист	Масса	Массы
Изм/Лист	И докум	Подп.	Дат	
Разработ				
Проб.				
Т.контр.				
И.контр.				
Утв.				
Ползун		Листов	Листов 1	
Сталь 20X ГОСТ 4543-71				



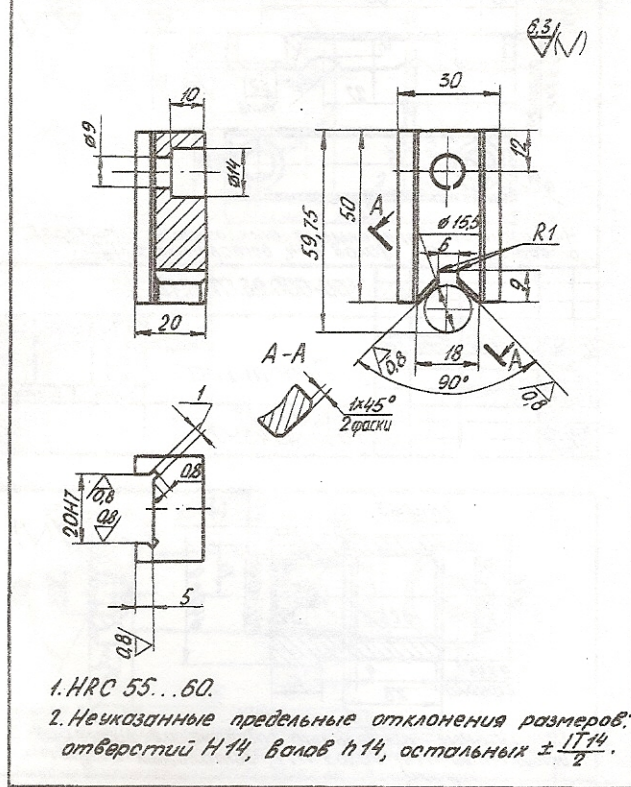
1. HRC 40...45.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий H14, валов h14, остальных $\pm IT14$.

00-000.06.07.07.03		Лист	Масса	Массы
Изм/Лист	И докум	Подп.	Дат	
Разработ				
Проб.				
Т.контр.				
И.контр.				
Утв.				
Рычаг		Лист	Листов 1	
Сталь 45 ГОСТ 1050-88				



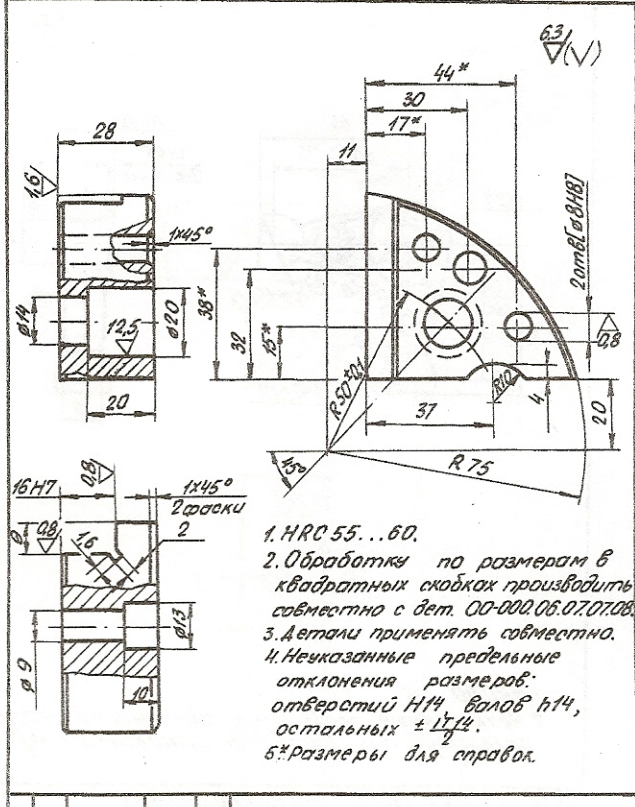
1. HRC 55...60.
2. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. 00-000.06.07.07.08.
3. Детали применять совместно.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.
- 5* Размеры для справок.

00-000.06.07.07.14		Лист	Масса	Масш.
Ум. лист	И. док.им.	Полн.	Лист	
Разреш.				
Проб.				
Т. контр.				
И. контр.				
Ум. лист				
Направляющая		Лист	Листов	
Сталь 20X ГОСТ 4543-71				



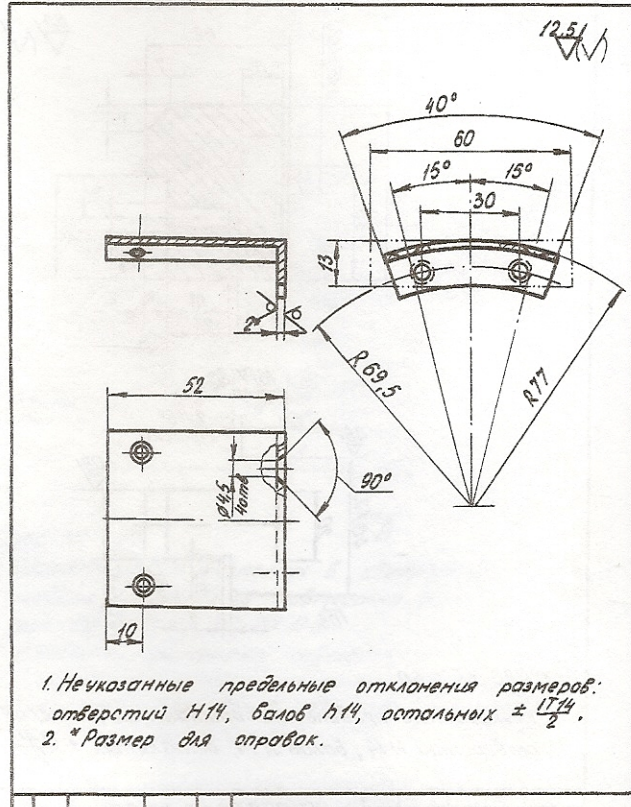
1. HRC 55...60.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

00-000.06.07.07.01		Лист	Масса	Масш.
Ум. лист	И. док.им.	Полн.	Лист	
Разреш.				
Проб.				
Т. контр.				
И. контр.				
Призма		Лист	Листов	
Сталь 20X ГОСТ 4543-71				



1. HRC 55...60.
2. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. 00-000.06.07.07.08.
3. Детали применять совместно.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.
- 5* Размеры для справок.

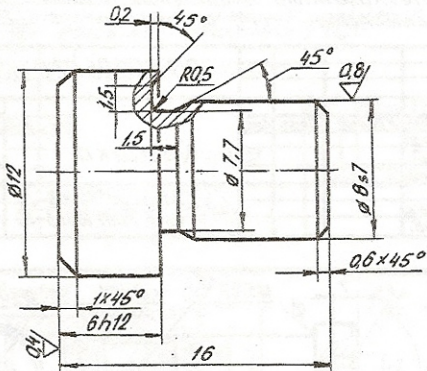
00-000.06.07.07.16		Лист	Масса	Масш.
Ум. лист	И. док.им.	Полн.	Лист	
Разреш.				
Проб.				
Т. контр.				
И. контр.				
Направляющая		Лист	Листов	
Сталь 20X ГОСТ 4543-71				



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.
- 2* Размер для справок.

00-000.06.07.07.04		Лист	Масса	Масш.
Ум. лист	И. док.им.	Полн.	Лист	
Разреш.				
Проб.				
Т. контр.				
И. контр.				
Крышка		Лист	Листов	
Сталь 20X ГОСТ 4543-71 Ст 3 ГОСТ 16523-70				

63 (V)



1. HRC 55...60.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных $\pm IT14/2$.

00-000.06.07.07.10

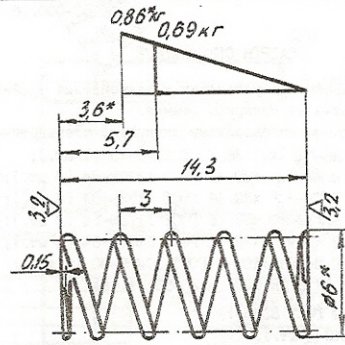
Опора

Сталь 20X
ГОСТ 4543-71

Изм.	Листы	И докум.	Листы	Дата
Разработ.	Проект.	Т.контр.	Н.контр.	Ч.тв.

Лист	Масса	Масш.
Лист	Листов	

63 (V)



1. Направление навивки - правое.
2. Число рабочих витков $n=4,5$.
3. Число витков полное $n_1=6$.
4. HRC 48...52.
5. Диаметр контрольной гильзы $D_1=6$ мм.
- 6* Размер и параметры для справок.

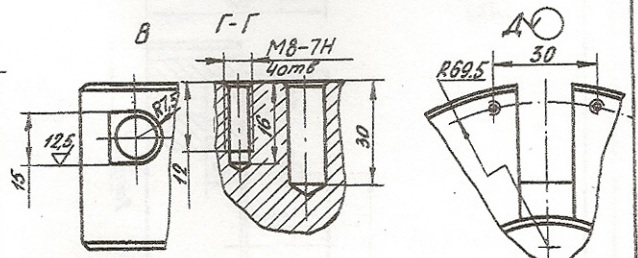
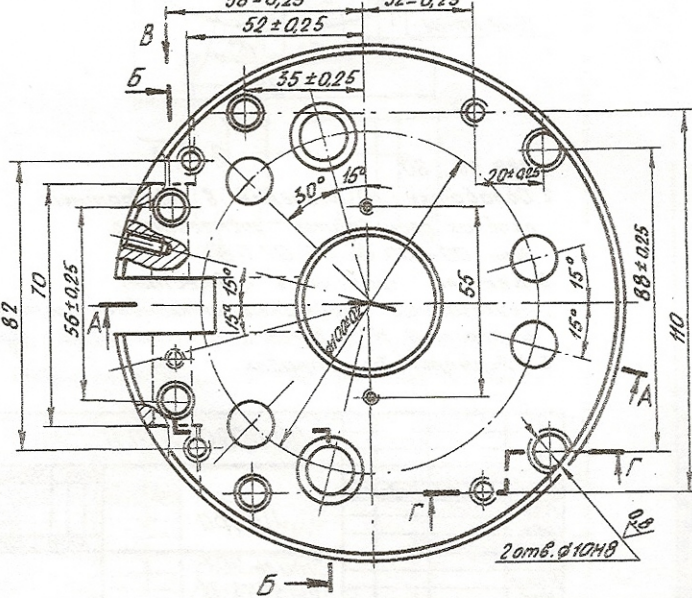
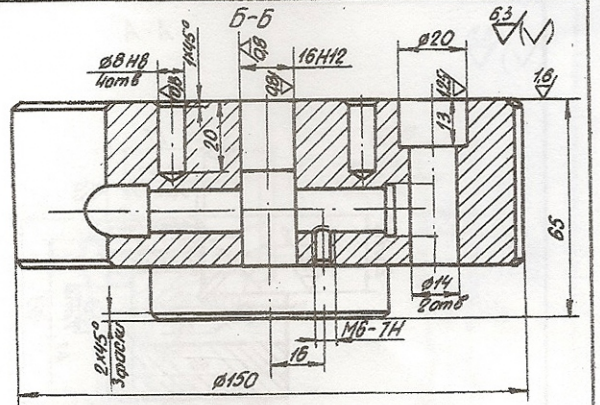
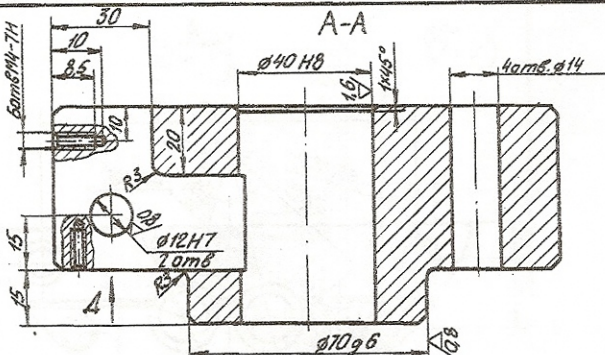
00-000.06.07.07.06

Пружина

Проволока П-0,5
ГОСТ 9389-75

Изм.	Листы	И докум.	Листы	Дата
Разработ.	Проект.	Т.контр.	Н.контр.	Ч.тв.

Лист	Масса	Масш.
Лист	Листов	



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных $\pm IT14/2$.
2. Неуказанные размеры фасок $1,5 \times 45^\circ$ (кроме резьбовых отверстий).

00-000.06.07.07.08

Корпус

Сталь 45 ГОСТ 1050-88

Изм.	Листы	И докум.	Листы	Дата
Разработ.	Проект.	Т.контр.	Н.контр.	Ч.тв.

Лист	Масса	Масш.
Лист	Листов	