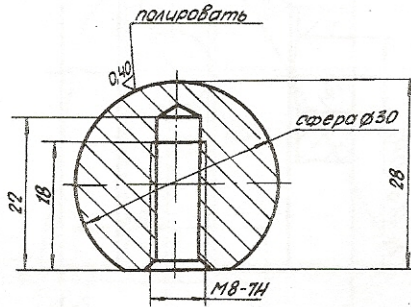


Приспособление  
00-000.06.14.14.00



6.3 / (✓)

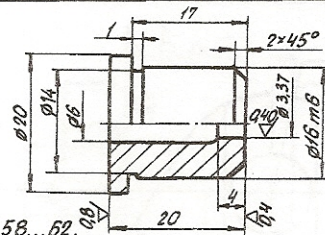


Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий  $h14$ , валов  $h14$ , остальных  $\pm IT14$ .

00-000.06.14.14.08

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дат.	Мат.	Масса	Масш.
Разработ.					Ручка		
Провер.							
Т. контр.							
Н. контр.					Ст 5		
Утв.					ГОСТ 380-88		

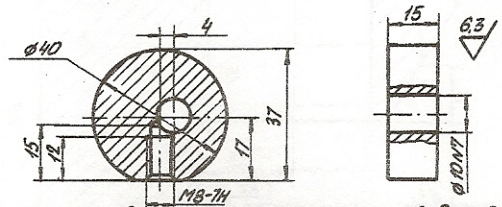
6.3 / (✓)



1 HRC 58...62.  
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий  $h14$ , валов  $h14$ , остальных  $\pm IT14$ .

00-000.06.14.14.04

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дат.	Мат.	Масса	Масш.
Разработ.					Матрица		
Провер.							
Т. контр.							
Н. контр.					Сталь 40ХН		
Утв.					ГОСТ 4543-71		

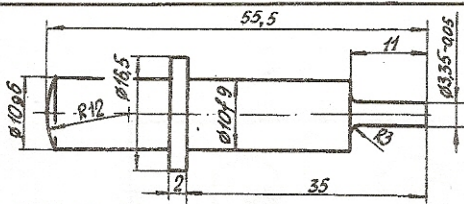


Неуказанные предельные отклонения размеров: валов  $h14$ , остальных  $\pm IT14$ .

00-000.06.14.14.10

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дат.	Мат.	Масса	Масш.
Разработ.					Эксцентрик		
Провер.							
Т. контр.							
Н. контр.					Ст 5		
Утв.					ГОСТ 380-88		

6.3 / (✓)



1. HRC 56...58.  
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов  $h14$ , остальных  $\pm IT14$ .

00-000.06.14.14.06

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дат.	Мат.	Масса	Масш.
Разработ.					Пуансон		
Провер.							
Т. контр.							
Н. контр.					Сталь У7А		
Утв.					ГОСТ 1435-74		

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ 00-000.06.14.14.00

Приспособление служит для последовательного пробивания 2<sup>х</sup> отверстий  $\varnothing 3,2$  мм в стальной пластинке толщиной 1,5 мм.

В приспособление входят следующие стандартные изделия:

- поз. 12 - болт М10-8g x30.58 ГОСТ 7798-70 (4 шт.);
- поз. 13 - шайба 2.10.01 Сталь 10. ГОСТ 11371-78 (4 шт.);
- поз. 14 - штифт 5л 6x25 ГОСТ 3128-70 (2 шт.);
- поз. 15 - штифт 10л 6x30 ГОСТ 3128-70 (4 шт.);
- поз. 16 - штифт 10л 6x40 ГОСТ 3128-70 (2 шт.).

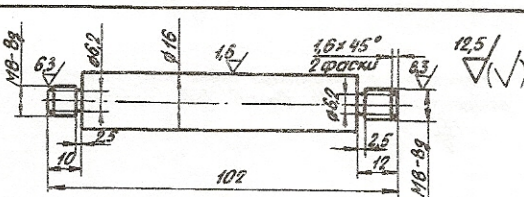
Приспособление состоит из плиты 1 и двух кронштейнов 2, 3, каждый из которых крепится к плите 1 с помощью 2<sup>х</sup> диагонально расположенных болтов 12, и фиксируется с помощью двух штифтов 15. В кронштейне 3 имеется выступ, который служит упором для заготовки. В отверстия  $\varnothing 24$  кронштейнов 2, 3 установлены стаканы 5 и втулки 7, которые являются направляющими для пуансонов 6.

Заготовка устанавливается на матрицу 4 до выступа на кронштейне 3. Поперечными упорами для заготовки являются штифты 14, которые установлены на кронштейнах 2, 3.

Движение пуансонов 6 обеспечивается последовательным вращением эксцентриков 10 вокруг оси (штифт) 16 с помощью рукоятки (8, 9).

Возвращение пуансона в исходное положение осуществляется за счет силы сжатия пружины 11 и обратного движения эксцентрика 10.

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

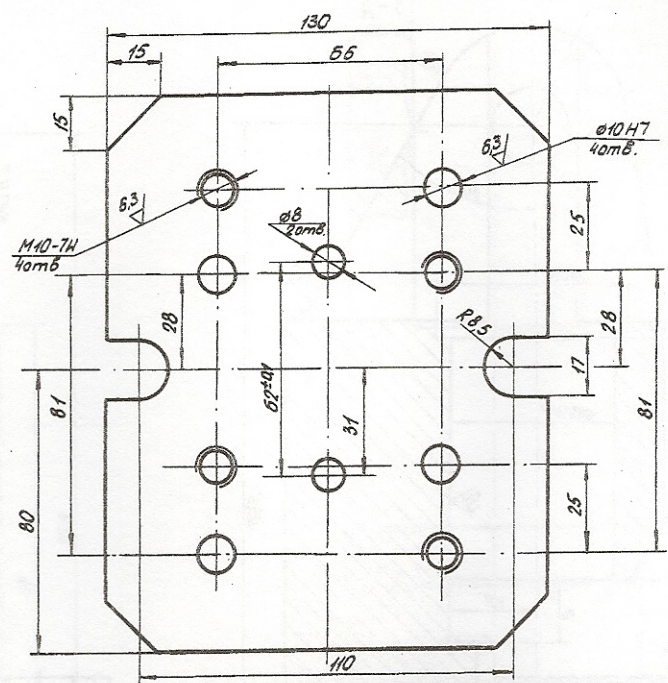
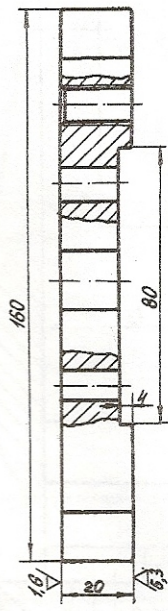


Неуказанные предельные отклонения размеров: валов  $h14$ , остальных  $\pm IT14$ .

00-000.06.14.14.09

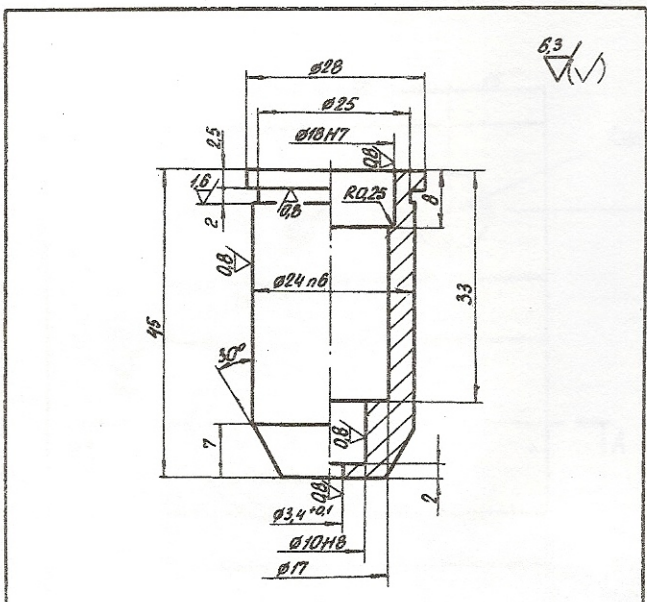
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дат.	Мат.	Масса	Масш.
Разработ.					Рукоятка		
Провер.							
Т. контр.							
Н. контр.					Сталь 35		
Утв.					ГОСТ 1050-88		





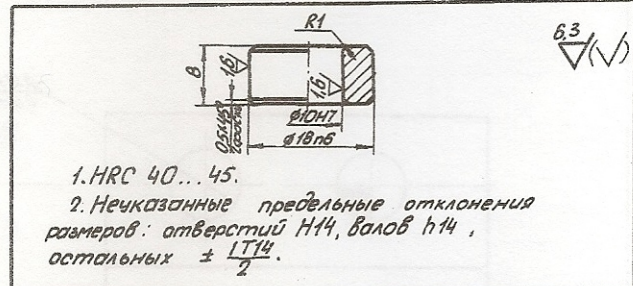
Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

00-000.06.14.14.01				Лист	Масса	Масш.
Цеп.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Плита	
Разраб.						
Пробер.						
Т. контр.						
Н. контр.						
Утв.						
				Ст 5	ГОСТ 380-88	



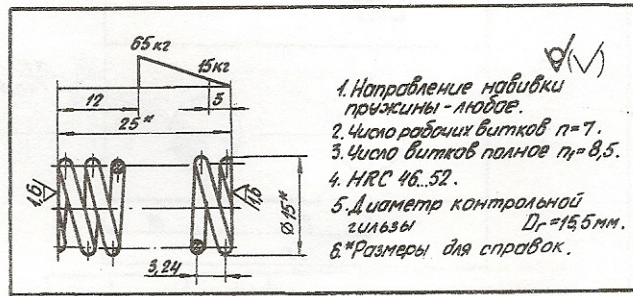
1. HRC 30... 32.  
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

00-000.06.14.14.05				Лист	Масса	Масш.
Цеп.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стакан	
Разраб.						
Пробер.						
Т. контр.						
Н. контр.						
Утв.						
				Сталь 45	ГОСТ 1050-88	



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

00-000.06.14.14.07				Лист	Масса	Масш.
Цеп.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Втулка	
Разраб.						
Пробер.						
Т. контр.						
Н. контр.						
Утв.						
				Сталь 45	ГОСТ 1050-88	

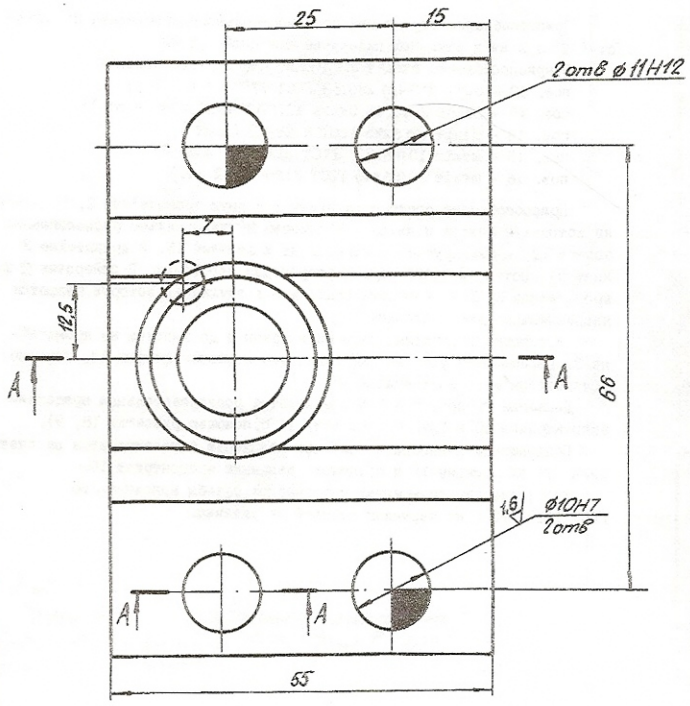
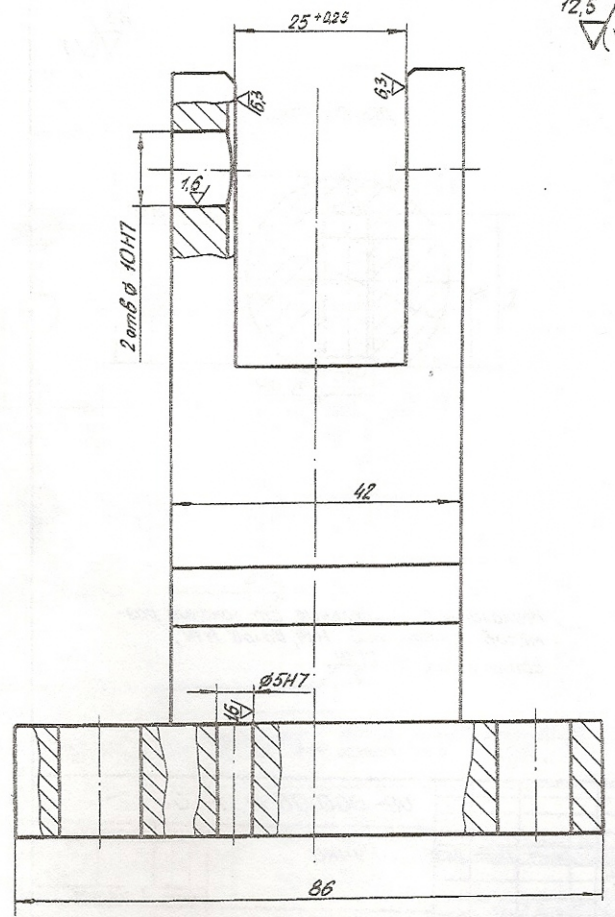
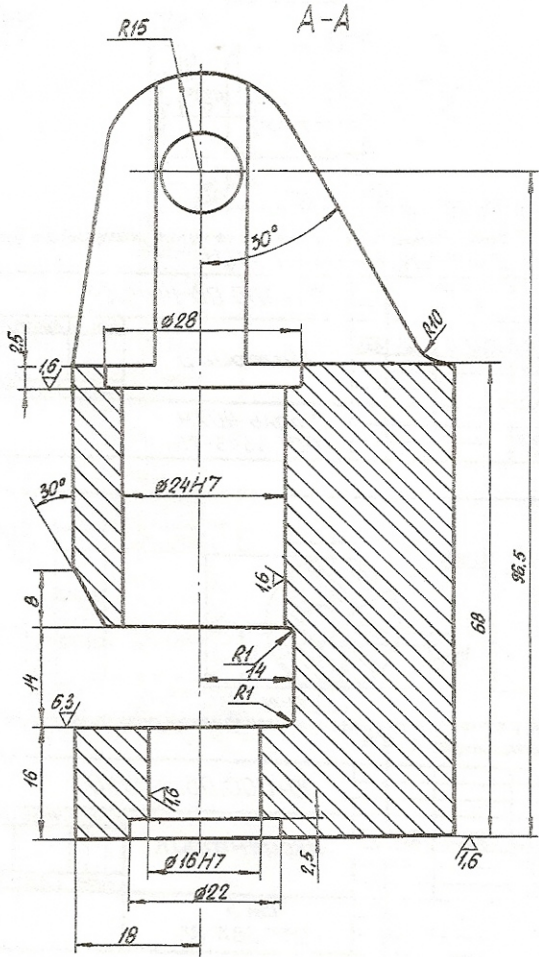


1. Направление навивки пружины - любое.  
2. Число рабочих витков  $n=7$ .  
3. Число витков полное  $n=8.5$ .  
4. HRC 46... 52.  
5. Диаметр контрольной гильзы  $D_c=15.5$  мм.  
6. Размеры для справок.

00-000.06.14.14.11				Лист	Масса	Масш.
Цеп.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Пружина	
Разраб.						
Пробер.						
Т. контр.						
Н. контр.						
Утв.						
				Проволока I-2,5	ГОСТ 9389-75	



12,5 ✓✓

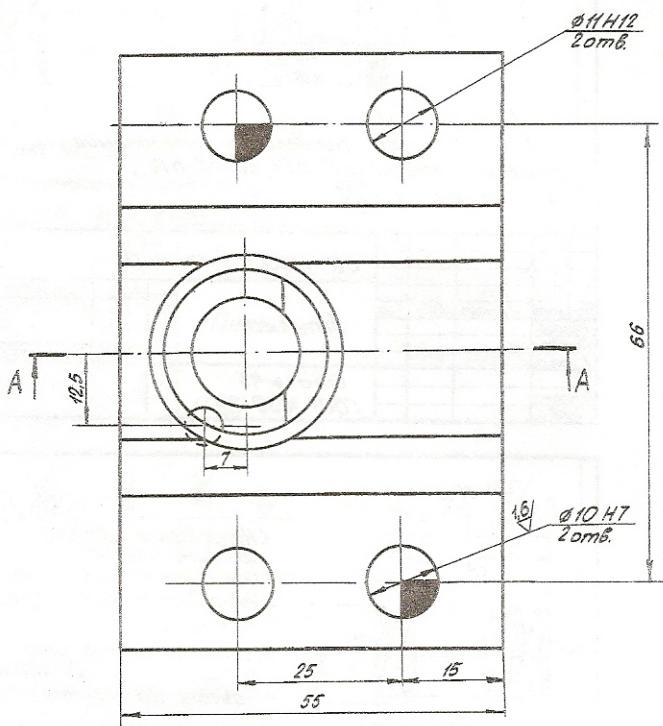
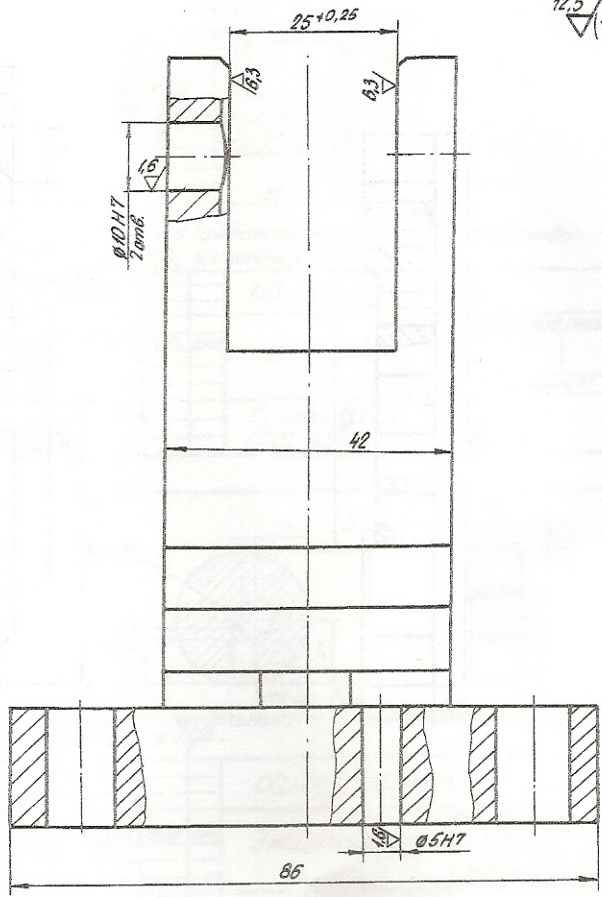
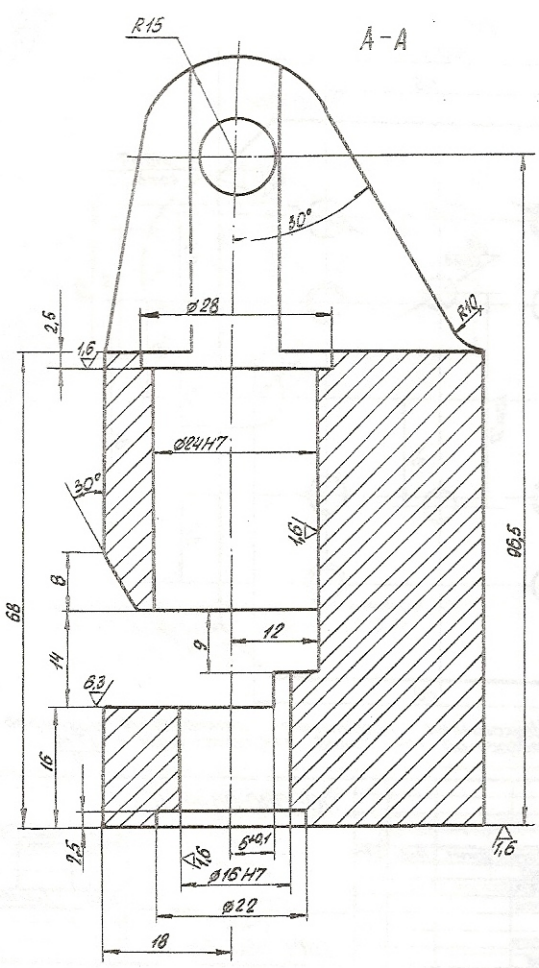


Неуказанные предельные отклонения размеров:  
отверстий H14, валов h14, остальных  
 $\pm \frac{IT14}{2}$ .

		00-000.06.14.14.02	
Изм.	Исполн.	Кранштейн правый	Лист
Разраб.	Подп.		Листов
Провер.		От 5 ГОСТ 380-88	
Т. контрол.			
Н. контрол.			
Умб.			



12.5 / (M)



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

				00-000.06.14.14.03	
Изм.	Лист	Исполн.	Табл.	Дата	Кронштейн левый
Провер.	Т. контро.				
				Ст 5	
				ГОСТ 380-88	
				Лист	
				Листов	