

КОНДУКТОР СКАЛЬЧАТЫЙ

Скальчатый кондуктор с реечно-конусным механизмом применяется для обработки отверстий в деталях на сверлильных станках.

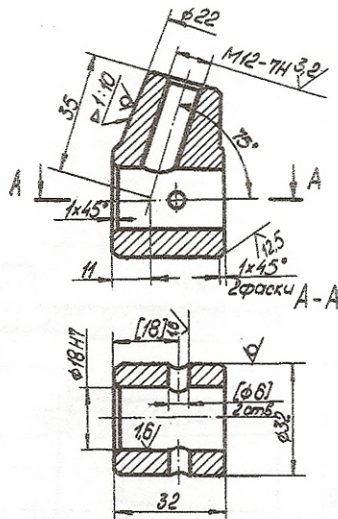
В данный кондуктор входят следующие стандартные изделия:

- поз. 11 - шайба 12.01 ГОСТ 11871-78 (1шт.);
- поз. 12 - шпонка 5х5х16 ГОСТ 23860-78 (2 шт.);
- поз. 13 - штифт 6 х30 ГОСТ 3128-70 (1 шт.).

Кондуктор состоит из корпуса 5, двух расположенных в нем скалок 7, несущих кондукторную плиту 4, и средней скалки - рейки 8 с косыми зубьями. Кондукторная плита закреплена на скалках 7 и рейке 8 круглыми гайками 2. Рейка фиксируется в кондукторной плите с помощью шпонки 12. Рейка связана с зубчатым валником 3, имеющим косые зубья, угол наклона которых $\beta = 45^\circ$. Валник 3 расположен в корпусе 5 горизонтально. На одном конце валика выполнен конус, на другом насажена коническая втулка 1 и шпонка 12. На резьбовой конец M12x1,25-6g надета шайба 11 и навинчены гайки 2 так, чтобы между втулкой 1 и шайбой 11 обеспечивался зазор 1 мм. Оба конуса притерты в конических отверстиях корпуса 5.

Поднятие и опускание кондукторной плиты производится рукояткой 6, на один конец которой накручена ручка шаровая 9, а другой ввернут в ступицу 10, насаженную на конец валика 3 и зафиксированную на нем штифтом 13. В верхнем и нижнем положении рейка стопорится в результате продольного перемещения валика 3 под воздействием горизонтальной составляющей силы тяжести, возникающей на косых зубьях. Валник смещается вправо или влево, зазор на противоположном конце выбирается и конус сдвигается. На крайних положениях рейку 8 выводит вращением рукоятки (6, 9) в обратную сторону.

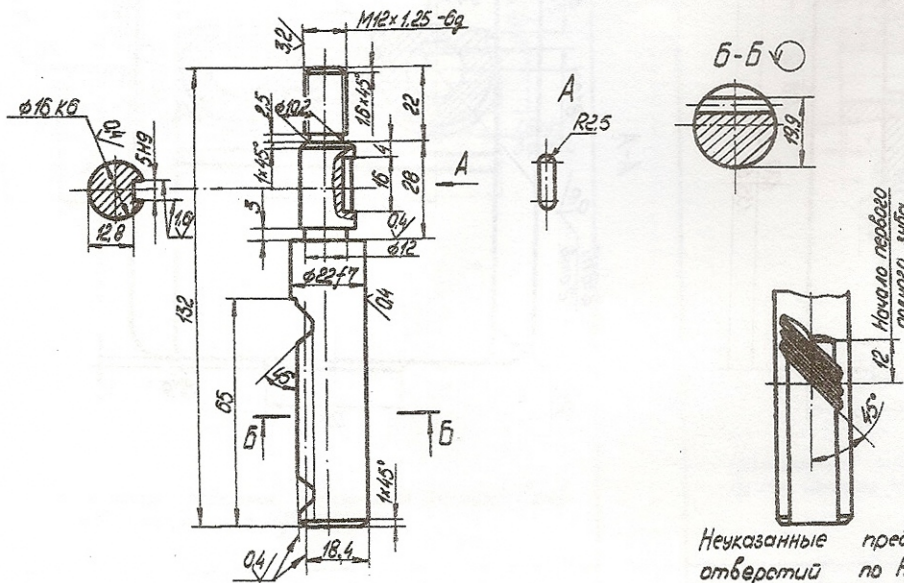
Данный кондуктор представляет собой заготовку, используемую для сверления любого количества отверстий в обрабатываемых деталях. Для этого в кондукторной плите 4 сверлятся отверстия, количество и расположение которых определяется необходимыми отверстиями в обрабатываемой детали. Все фаски для внутренней метрической резьбы выполнены по ГОСТ 10549-80 и на чертежах деталей не указаны.



1. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. 00-000.06.18.18.03.
2. Детали применять совместно.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий по H14, валов по h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

		00-000.06.18.18.10	
Исполн.	№ докум.	Испол.	Дата
Разраб.		Ступица	
Провер.			Лит. Масса. Масшт.
Т. контр.			Лист Листов 1
И.контр.		СЧ 32 ГОСТ 1412-85	
Умб.			

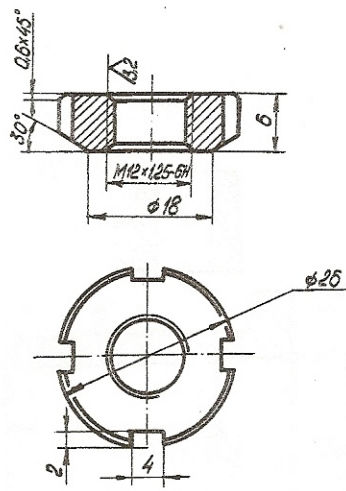
Модуль	m	1,5
Угол наклона	β	45°
Направление линии зуба		левое
Число зубьев	z	5
Нормальный шаг	P_n	4,71



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

		00-000.06.18.18.08	
Исполн.	№ докум.	Испол.	Дата
Разраб.		Скалка-рейка	
Провер.			Лит. Масса. Масшт.
Т. контр.			Лист Листов 1
И.контр.		Сталь 40X ГОСТ 4543-71	
Умб.			

83/✓

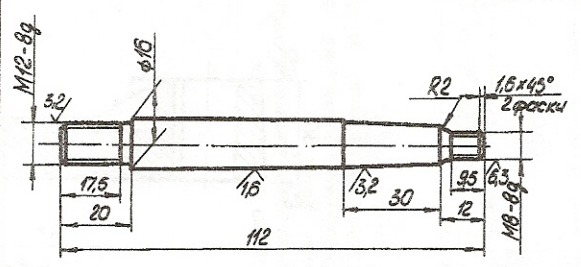


Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий по Н14, валов по h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

00-000.06.18.18.02

Изм./Лист	№ докум.	Посл.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Гайка М12×1,25-6Н					
Провер.	ГОСТ 11871-73			Лист	Листов	
Т. контр.	Сталь 35 ГОСТ 1050-88					
Н. контр.						
Угб.						

83/✓



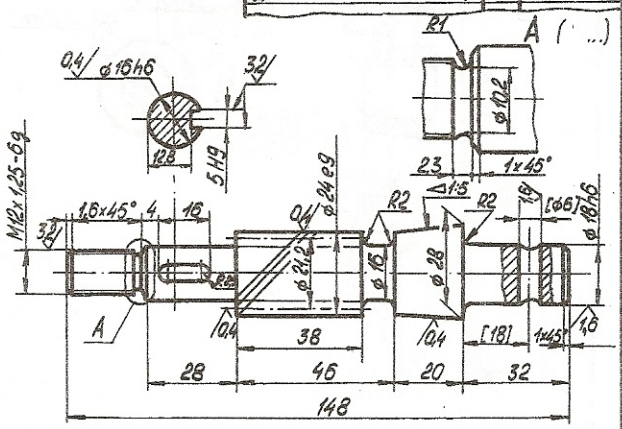
Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий по Н14, валов по h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

00-000.06.18.18.06

Изм./Лист	№ докум.	Посл.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Рукоятка					
Провер.				Лист	Листов	1
Т. контр.	Сталь 35 ГОСТ 1050-88					
Н. контр.						
Угб.						

83/✓

Модуль нормальный	m_n	1,5
Число зубьев	Z	10
Угол наклона	β	45°
Направление линии зуба		левое
Делительный диаметр	d	21,2

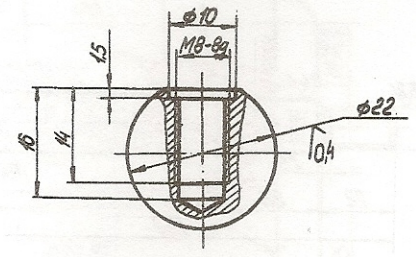


1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий по Н14, валов по h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.
2. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с вет. 00-000.06.18.18.10
3. Детали применять совместно.

00-000.06.18.18.03

Изм./Лист	№ докум.	Посл.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Валик					
Провер.				Лист	Листов	1
Т. контр.	Сталь 40Х ГОСТ 4543-71					
Н. контр.						
Угб.						

83/✓

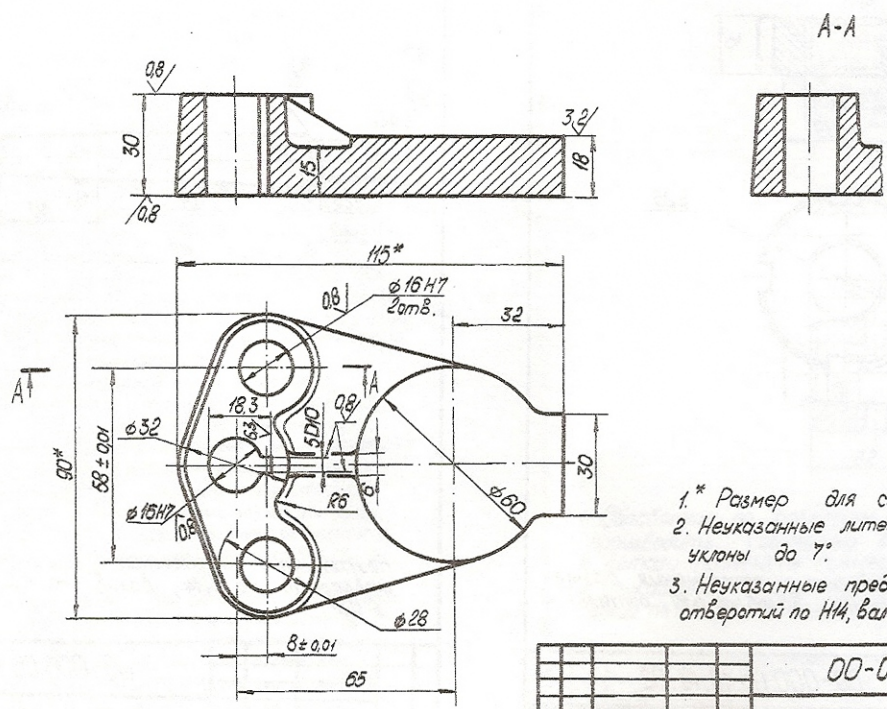


Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий по Н14; валов по h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

00-000.06.18.18.09

Изм./Лист	№ докум.	Посл.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Ручка					
Провер.				Лист	Листов	1
Т. контр.	Сталь 35 ГОСТ 1050-88					
Н. контр.						
Угб.						

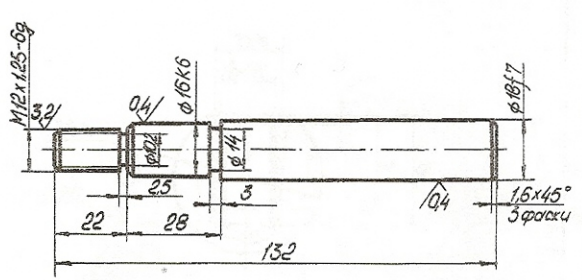
✓✓



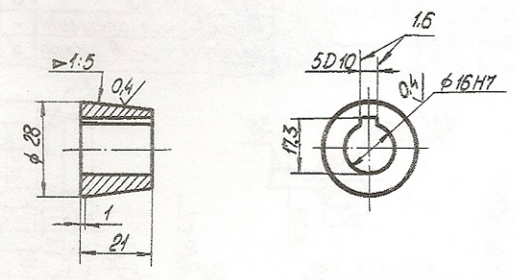
- 1.* Размер для справок.
- 2. Неуказанные литейные радиусы 1...3мм, уклоны до 7°.
- 3. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий по H14, валов по h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

				00-000.06.18.18.04		
Изм/лист	№ докум.	Подп.	Дата	Плита		Лит. Масса Массшт.
Разработ						
Провер						
Т. контр.						
Н. контр.				СЧ18	ГОСТ 1412-85	
Чтб.						

3.2 ✓✓



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

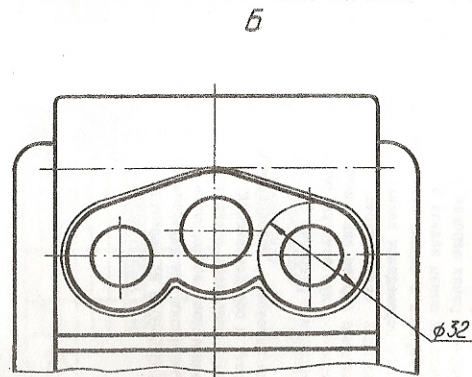
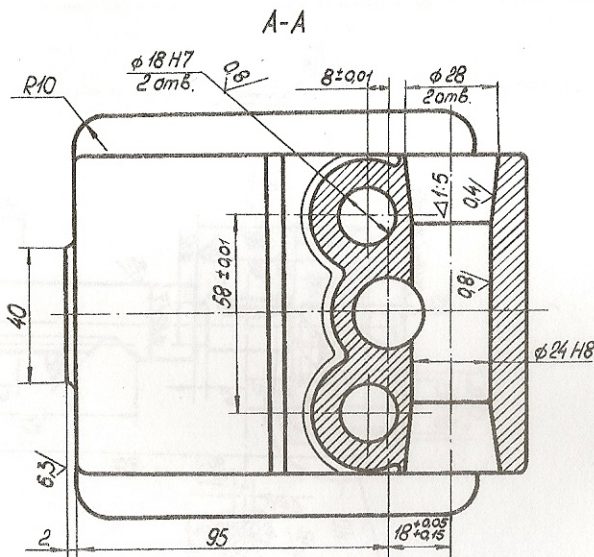
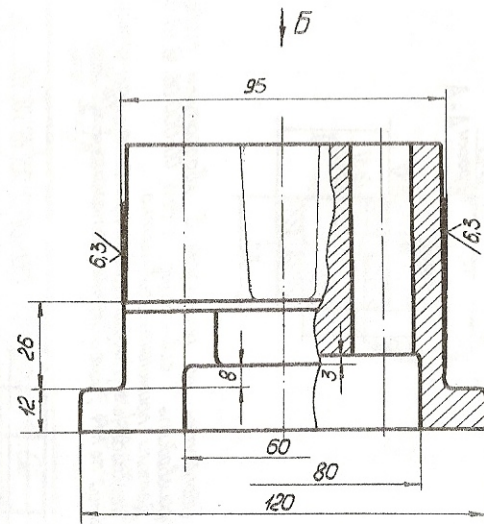
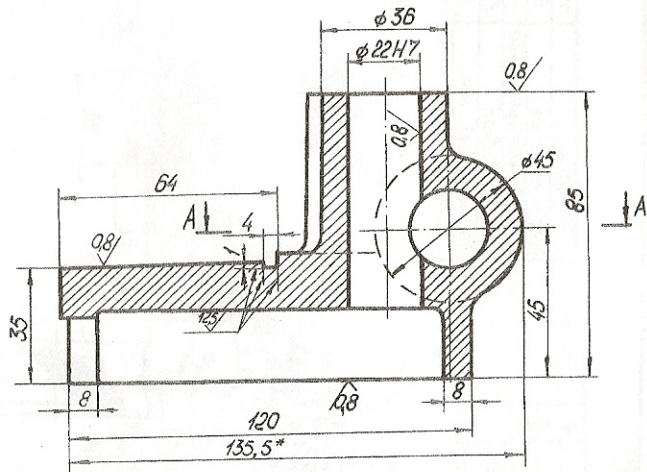


Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий по H14, валов по h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

				00-000.06.18.18.07		
Изм/лист	№ докум.	Подп.	Дата	Скалка		Лит. Масса Массшт.
Разработ						
Провер						
Т. контр.						
Н. контр.				Сталь 45	ГОСТ 1050-88	
Чтб.						

				00-000.06.18.18.01		
Изм/лист	№ докум.	Подп.	Дата	Втулка		Лит. Масса Массшт.
Разработ						
Провер						
Т. контр.						
Н. контр.				Сталь 45	ГОСТ 1050-88	
Чтб.						

0/1



1. * Размер для справок.
2. Неуказанные литейные радиусы 1...3 мм, уклоны до 7°.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий по H14, валов по h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

				00-000.06.18.18.05	
				Корпус	
Изм.	Лист	№ обком.	Подп.	Дата	Лист
Разраб.	Провер.	Т. конт.			Листов 1
И. контр.	Утв.				
				СЧ 18 ГОСТ 1412-85	