

00-000.06.30.30.00  
ТУСКУ

ТИСКИ

Тиски предназначены для закрепления обрабатываемой детали при нарезании резьбы, снятии фасок, зачистке отверстий и фрезеровании торцов.

В данной оборочной единице использованы стандартные изделия:

- поз. 12 - болт М8-8g х30.56 ГОСТ 7798-70 (6 шт.);
- поз. 13 - винт М8-8g х12.56 ГОСТ 1482-75 (1 шт.);
- поз. 14 - штифт 8п 6х35 ГОСТ 8129-70 (4 шт.).

На основании 1 болтами 12 и штифтами 14 закреплены неподвижная губка 2 и стойка 9. В центре основания запрессована опора 3.

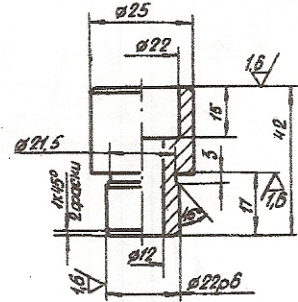
В отверстие  $\varnothing 28$  стойки 9 вставлена резьбовая втулка 6 и застопорена винтом 13, а в отверстие  $\varnothing 8$  установлены два направляющих стержня 11.

Ручка 8 с расклепанными на её торцах кольцами 10 вставляется в отверстие  $\varnothing 18,5$  захватного винта 7, ввернутого во втулку 6. На цилиндрический конец винта 7 надета подвижная губка 5. В остроугольные пазы ("ласточкин хвост") подвижной и неподвижной губок вставляются приемы 4.

Основание 1 крепится на столе станка (пазы шириной 13 мм для крепления).

Обрабатываемую деталь ставят торцом на опору 3. Вращением винта 7 перемещают подвижную губку 5 по направляющим стержням 11. Вместе с губкой 5 перемещаются и приемы 4, которая центрирует и зажимает обрабатываемую деталь.

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

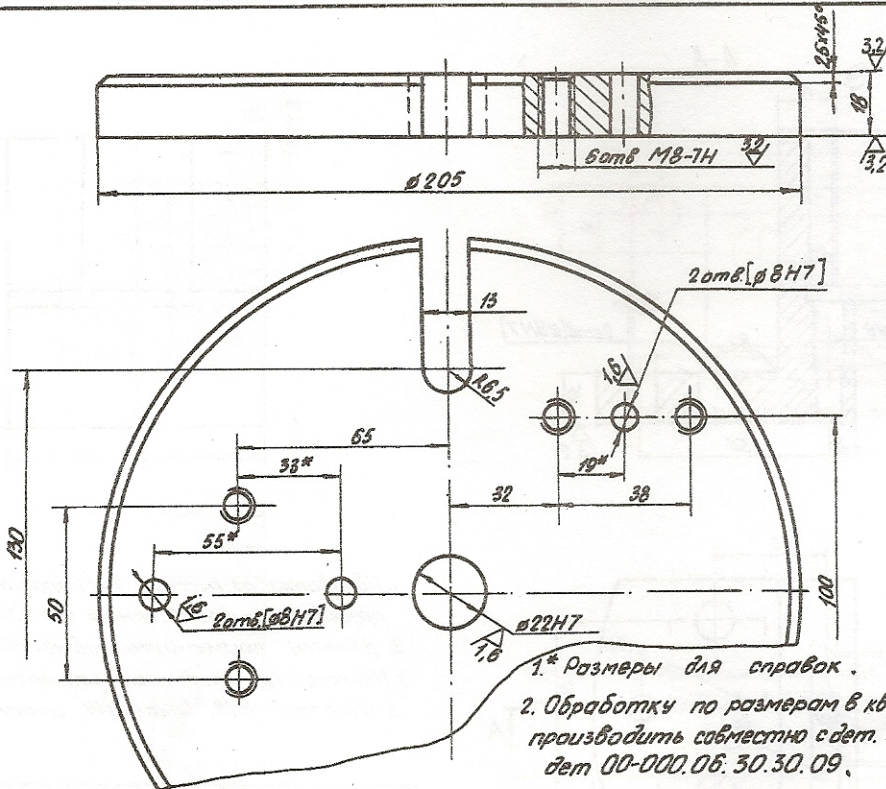


1. HRC 40...45.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий H4, валов h7, остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

00-000.06.30.30.03

Уч. лист и док. №	Лист	Масса	Маши.
Разраб.	Опора		
Проф.	Сталь 45		
Т. контрол.	ГОСТ 1050-88		
Н. контрол.	Лист	Листов	1
Чтв.			



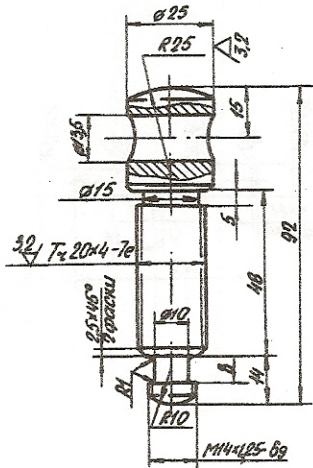
- 1.\* Размеры для справок.
2. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. 02-000.06.30.30.02 и дет 00-000.06.30.30.09.

00-000.06.30.30.01

Уч. лист и док. №	Лист	Масса	Маши.
Разраб.	Основание		
Проф.	Ст 4		
Т. контрол.	ГОСТ 380-88		
Н. контрол.	Лист	Листов	1
Ситв.			

3. Детали применять совместно.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий H4, валов h7, остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

6.3 (✓)



1. HRC 35...40.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

00-000.06.30.30.07

Винт

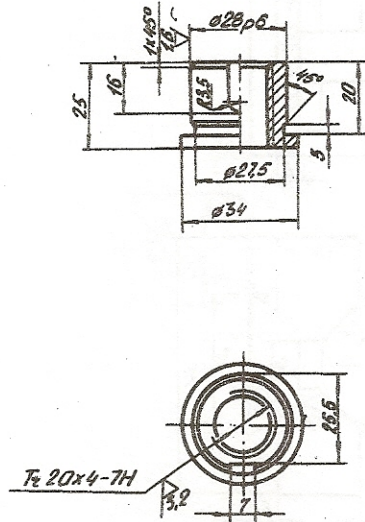
Лист Масса Ноом.

Изм. Лист. И. об. сум. Подп. Дата  
Разработ.  
Проект.  
Т. контрол.  
Н. контрол.  
Утв.

Сталь 45  
ГОСТ 1050-88

Лист Листов

6.3 (✓)



1. HRC 35...40.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

00-000.06.30.30.06

Втулка

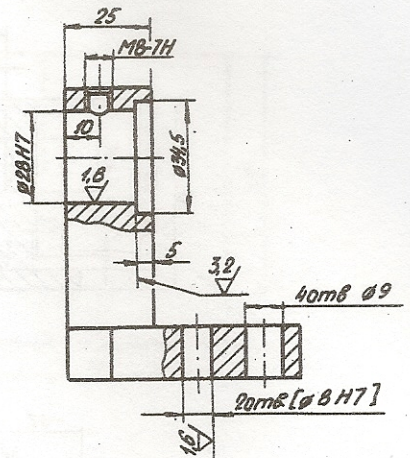
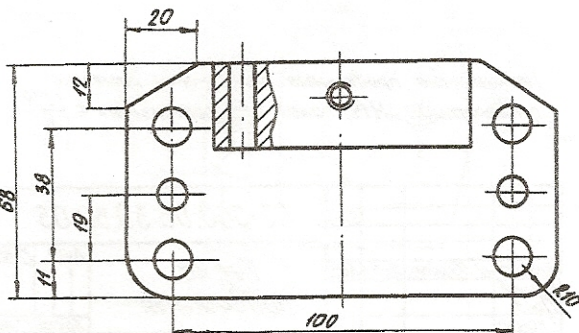
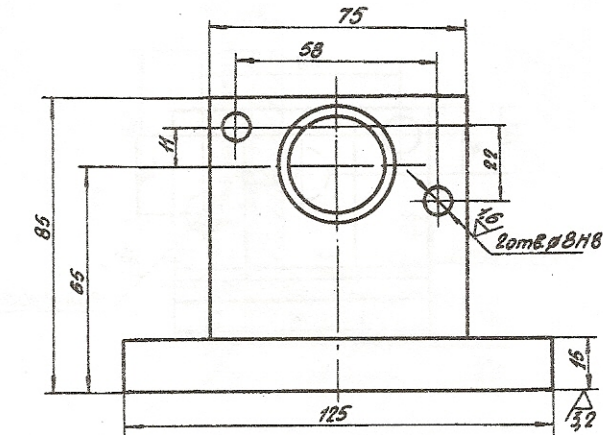
Лист Масса Ноом.

Изм. Лист. И. об. сум. Подп. Дата  
Разработ.  
Проект.  
Т. контрол.  
Н. контрол.  
Утв.

Сталь 45  
ГОСТ 1050-88

Лист Листов

12.5 (✓)



1. Обработки по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. 00-000.06.30.30.01.
2. Детали применять совместно.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

00-000.06.30.30.09

Стойка

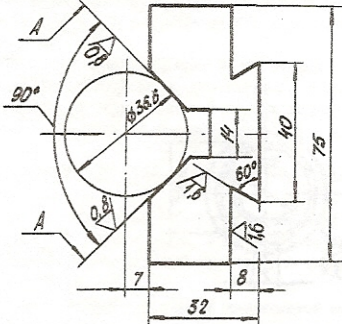
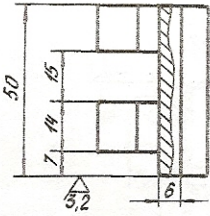
Лист Масса Ноом.

Изм. Лист. И. об. сум. Подп. Дата  
Разработ.  
Проект.  
Т. контрол.  
Н. контрол.  
Утв.

Ст 4  
ГОСТ 380-88

Лист Листов

6.3 (M)



1. Поверхности А цемент.  $h 0.5 \dots 0.7 \text{ мм}$ ; HRC 50... 55.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий Н14, валов  $h 14$ , остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

00-000.06.30.30.04

Призма

Сталь 20  
ГОСТ 1050-88

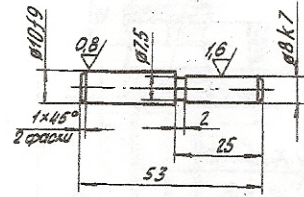
Лит. Массы Массы

Лит. Массы Массы

Лит. Массы Массы

Лит. Массы Массы

6.3 (M)



1. HRC 40... 45.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов  $h 14$ , остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

00-000.06.30.30.11

Стержень

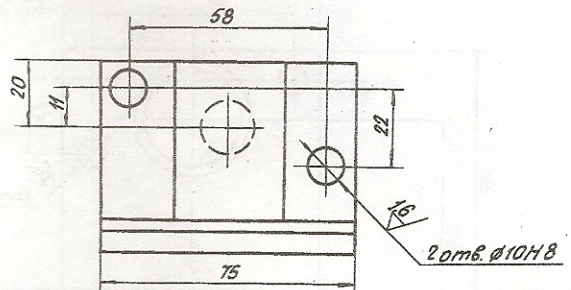
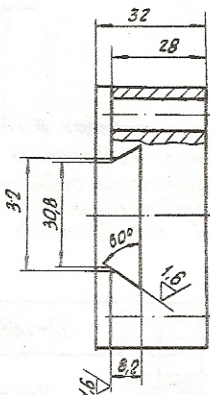
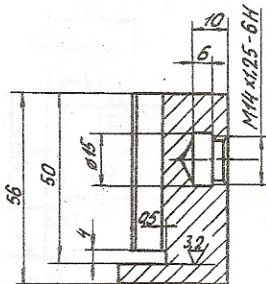
Сталь 45  
ГОСТ 1050-88

Лит. Массы Массы

Лит. Массы Массы

Лит. Массы Массы

Лит. Массы Массы



- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий Н14, валов  $h 14$ , остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

00-000.06.30.30.05

Губка  
подвижнаяСталь 45  
ГОСТ 1050-88

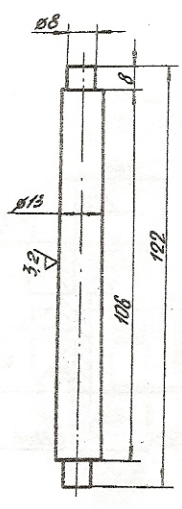
Лит. Массы Массы

Лит. Массы Массы

Лит. Массы Массы

Лит. Массы Массы

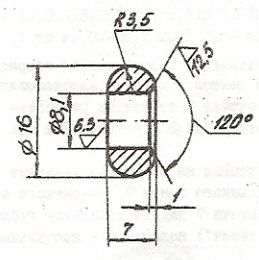
6.3 (✓)



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

				00-000.06.30.30.08			
Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масш.	Масш.	
Ручка							
Разоб.				Лист	Листов 1		
Т. контр.				Ст 4			
				ГОСТ 380-88			
Н. контр.							
Чтб.							

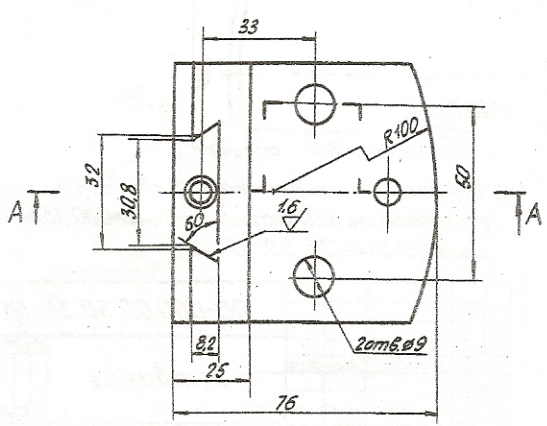
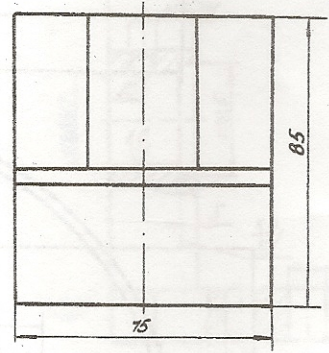
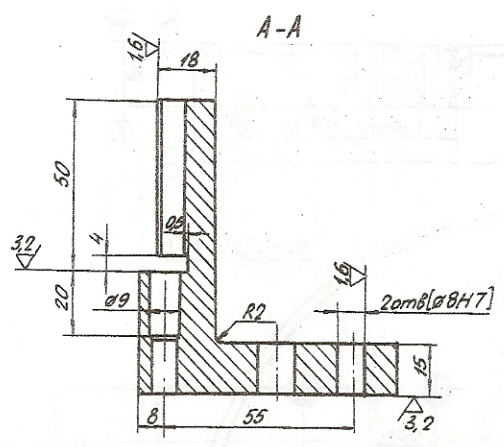
1.6 (✓)



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

				00-000.06.30.30.10			
Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масш.	Масш.	
Кольцо							
Разоб.				Лист	Листов 1		
Т. контр.				Ст 4			
				ГОСТ 380-88			
Н. контр.							
Чтб.							

6.3 (✓)



1. Обработку по размеру в квадратных скобках производить совместно с дет. 00-000.06.30.30.01.
2. Детали применять совместно.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

				00-000.06.30.30.02			
Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масш.	Масш.	
Губка							
Разоб.				Лист	Листов 1		
Т. контр.				Ст 4			
				ГОСТ 380-88			
Н. контр.							
Чтб.							