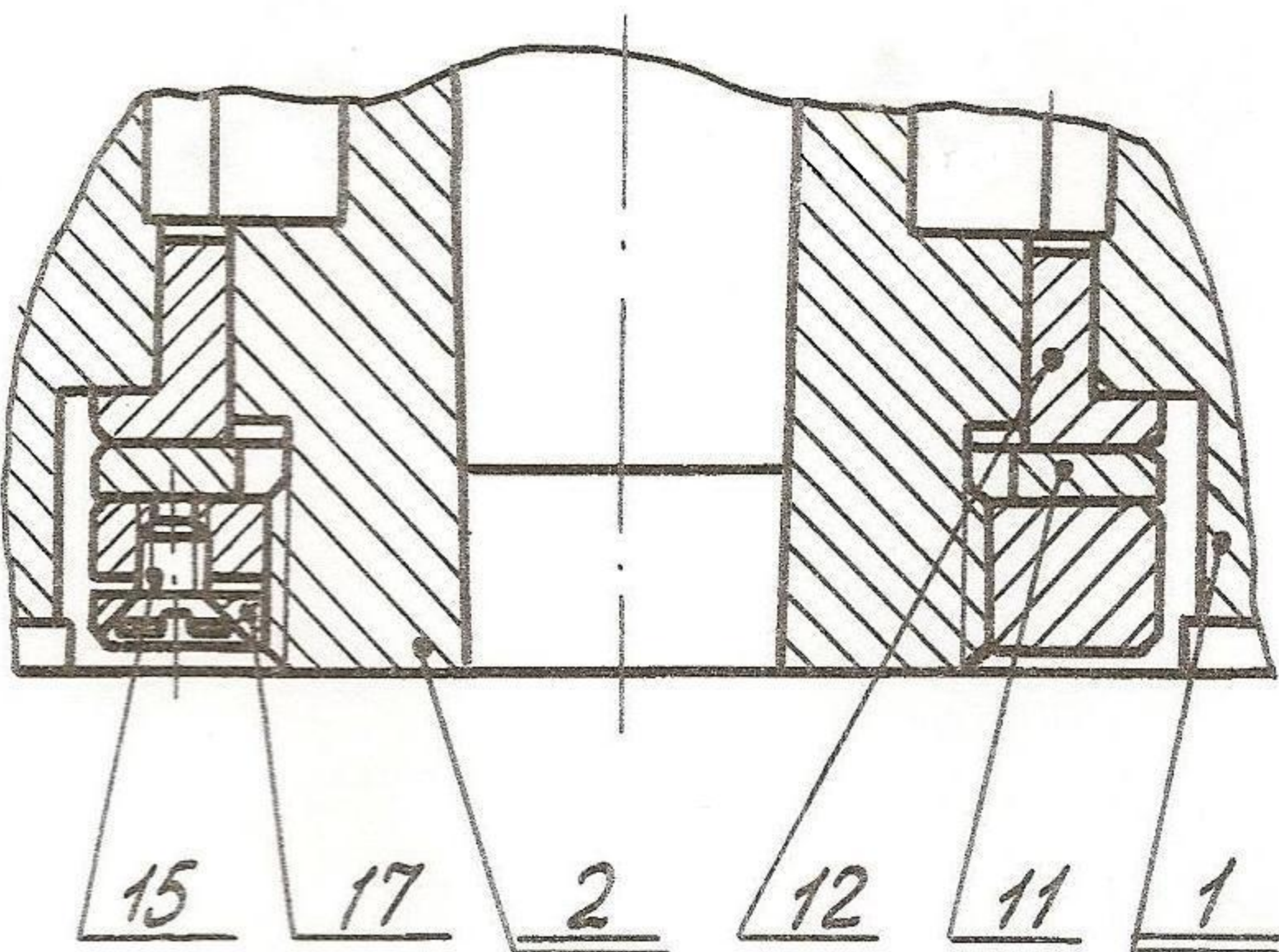
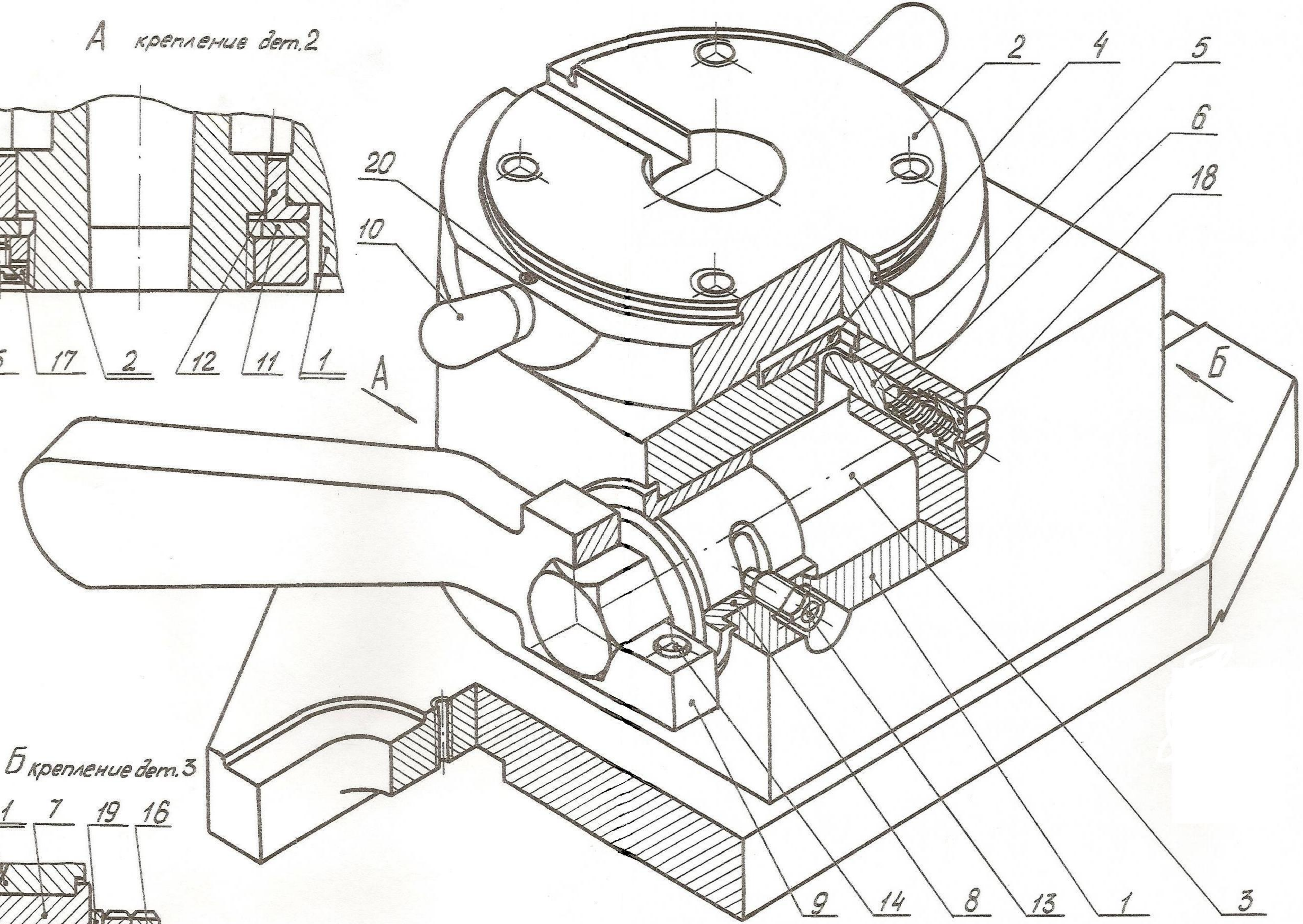


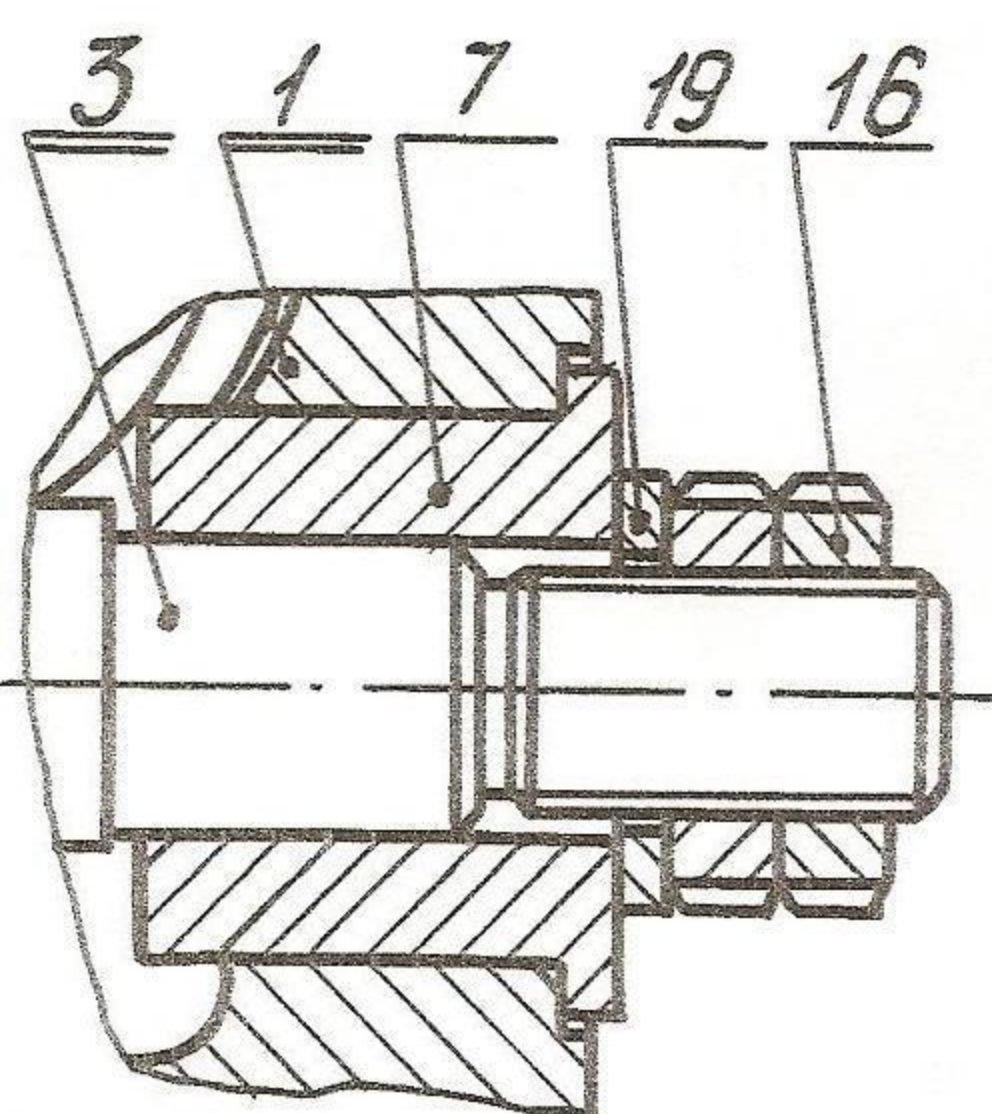
А крепление дет.2



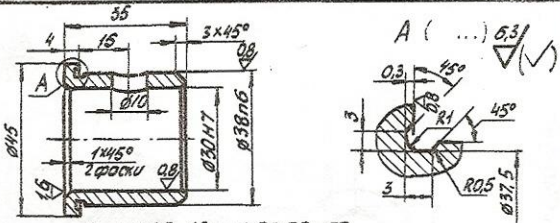
20  
10  
A



Б крепление дет.3



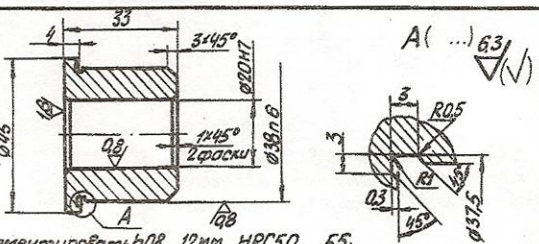
Приспособление делительное 00-000.06.36.36.00.



1. Цементировать  $h_{0,8} \dots 1,2$  мм, HRC 50...55.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных  $\pm IT/2$ .

00-000.06.36.36.08

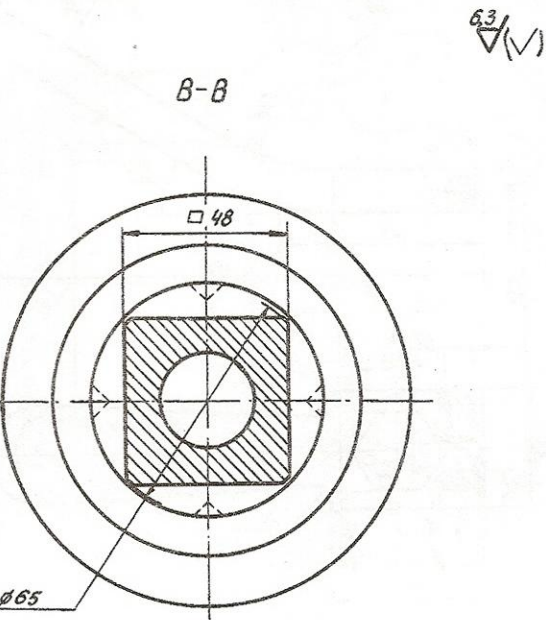
Изм.	Лист	И.о.акт.	Подп.	Дат.	Лист	Масса	Масш.
Разработ.	Втулка				Лист	Листов 1	
Провер.	Сталь 20						
Т.контр.	ГОСТ 1050-88						
Н.контр.							
Чтв.							



1. Цементировать  $h_{0,8} \dots 1,2$  мм, HRC 50...55.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов h14, остальных  $\pm IT/2$ .

00-000.06.36.36.07

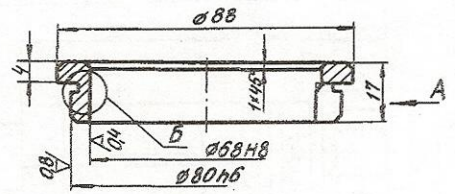
Изм.	Лист	И.о.акт.	Подп.	Дат.	Лист	Масса	Масш.
Разработ.	Втулка				Лист	Листов 1	
Провер.	Сталь 20						
Т.контр.	ГОСТ 1050-88						
Н.контр.							
Чтв.							



1. Цементировать  $h_{0,8} \dots 1,2$  мм, HRC 50...55.
2. Резьбу от цементации предохранить.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных  $\pm IT/2$ .

00-000.06.36.36.02

Изм.	Лист	И.о.акт.	Подп.	Дат.	Лист	Масса	Масш.
Разработ.	Диск				Лист	Листов 1	
Провер.	Сталь 20						
Т.контр.	ГОСТ 1050-88						
Н.контр.							
Чтв.							



1. Цементировать  $h_{0,8} \dots 1,2$  мм, HRC 50...55.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных  $\pm IT/2$ .

00-000.06.36.36.04

Изм.	Лист	И.о.акт.	Подп.	Дат.	Лист	Масса	Масш.
Разработ.	Втулка				Лист	Листов 1	
Провер.	Сталь 20						
Т.контр.	ГОСТ 1050-88						
Н.контр.							
Чтв.							

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЕЛИТЕЛЬНОЕ 00-000.06.36.36.00

При приспособлении предназначено для установки детали при механической обработке, связанной с поворотом на 90°.

В данной сборочной единице использованы следующие стандартные изделия:

- поз. 13 - винт В.М8-8g x14.46 ГОСТ 1495-75 (1 шт.);
- поз. 14 - винт В.М8-8g x20.46 ГОСТ 11798-80 (1 шт.);
- поз. 15 - винт В.М6-8g x10.46 ГОСТ 14475-80 (1 шт.);
- поз. 16 - гайка М16x1,5-6Н.8 ГОСТ 11871-78 (2 шт.);
- поз. 17 - гайка 7008-0148/001 ГОСТ 12460-67 (1 шт.);
- поз. 18 - пробка 7009-0232 ГОСТ 12202-66 (1 шт.);
- поз. 19 - шайба 16.01.Сталь 10 ГОСТ 11871-78 (1 шт.);
- поз. 20 - штифт 3п 6x15 ГОСТ 3128-70 (2 шт.).

В корпусе 1 запрессовывают втулки 4, 12, в которые вставляются диск поворотный 2, закрепляемый снизу гайкой 17 с шайбой 11 и стопорным винтом 15. К диску 2 штифтами 20 крепятся рукоятки 10. В отверстие М16x1,5 корпуса 1 ставят фиксатор 5, пружину 6 и пробку 18.

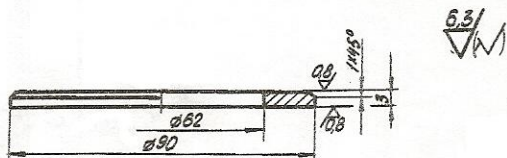
В боковые отверстия корпуса 1 запрессовывают втулки 7, 8, в которые вставляется эксцентрик 3, закрепленный гайками 16 с шайбой 19. На эксцентрик 3 надевают рукоятку 9 и крепят винтом 14. Винт 13 вворачивается в корпус 1, так чтобы его цилиндрический выступ входил в канавку эксцентрика 3.

Обрабатываемая деталь устанавливается по шпоночному пазу диска 2 и крепится четырьмя винтами М10 (на черт. их нет).

Поворотом рукоятки 9 вверх диск освобождается и его можно вращать с помощью рукоятки 10. Величина угла поворота, кратная 90°, обеспечивается фиксатором 5 при его входе в лунку отверстия  $\phi 10$  на диске.

Окончательное стопорение диска осуществляется поворотом рукоятки 9 в исходное положение.

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



1. HRC 35... 40.

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

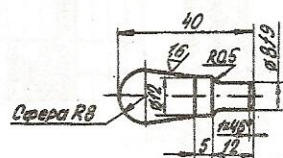
00-000.06.36.36.11

Шайба

Сталь 45  
ГОСТ 1050-88

Лист Масса Масс.

Лист Листов



6.3/√m

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

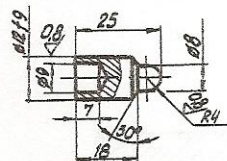
00-000.06.36.36.10

Рукоятка

Сталь 45  
ГОСТ 1050-88

Лист Масса Масс.

Лист Листов



6.3/√m

1. HRC 35... 40.

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

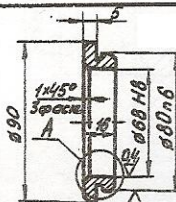
00-000.06.36.36.05

Фиксатор

Сталь 45  
ГОСТ 1050-88

Лист Масса Масс.

Лист Листов



6.3/√m

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

00-000.06.36.36.12

Втулка

Сталь 20  
ГОСТ 1050-88

Лист Масса Масс.

Лист Листов





