

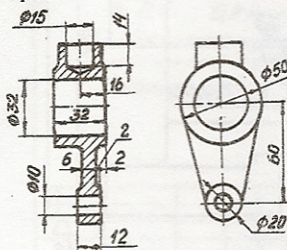
Кондуктор
00-000.06.37.37.00

Кондуктор - это приспособление, предназначенное для установки и закрепления детали при обработке отверстий на сверлильных станках.
 В сборочной единице использованы следующие стандартные изделия:
 поз. 15 - винт М6-8g x12.36 ГОСТ 1476-75 (2 шт.); поз. 16 - винт М6-8g x16.36 ГОСТ 11738-72 (10 шт.); поз. 17 - винт М8-8g x25.36 ГОСТ 11738-72 (4 шт.); поз. 18 - гайка М12 7003-0304 ГОСТ 8916-69 (1 шт.); поз. 19 - пружина 7039-2022 ГОСТ 13165-67 (1 шт.); поз. 20 - рукоятка цилиндрическая 7061-0071 ГОСТ 8923-69 (1 шт.); поз. 21 - шайба 12.01 ГОСТ 12458-78 (1 шт.); поз. 22 - шпилька М10-8g x50.58 ГОСТ 22034-76 (1 шт.); штифты ГОСТ 3123-70:

- поз. 23 - 4x6x20 (2 шт.); поз. 24 - 4x6x36 (1 шт.);
- поз. 25 - 6x4x45 (2 шт.); поз. 26 - 10x6x36 (1 шт.);
- поз. 27 - 10x6x80 (1 шт.). Поз. 14 - гайка (без чертежа).

Колодка 8, шарнирно соединенная с кондукторной плитой 5 штифтом 27, крепится к корпусу 1 винтами 17 и штифтами 25. Шпилька 22 и гайка 14 прижимает кондукторную плиту к колодке. Во втулке 6, запрессованной в плите 5, находится быстросменная втулка 7, закрепленная винтом 13 от проворота и подъема в процессе обработки детали. Эксцентрик 12 с рукояткой 20, зафиксированной штифтом 24, шарнирно соединен с болтом 11 при помощи штифта 26. Болт 11 вставляется в отверстие $\phi 13$ планки 10, надевают пружину 19, шайбу 21, забивают штифт 23 и вводят в базовый палец 9, запрессованный в корпусе. Опора 3 надевается на палец 9. В отверстие $\phi 10H7$ корпуса вставлен палец 2 так, чтобы цилиндрический поясок (размер 4) расположился горизонтально. Палец 2, опора 3 и планка 10 привернуты к корпусу винтами 16. На резьбе М12 болта 11 устанавливают гайку 18 и со штифтом шайбу 4 павом (размер 13). Два винта 15 стопорят шпильку 22 и штифт 27.

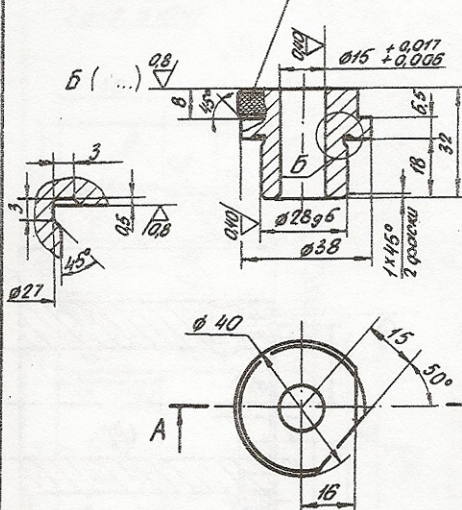
Обрабатываемую деталь (см. чертеж 1) отверстием $\phi 32$ надевают на палец 9 и фиксируют пальцем 2 от разворота. Зажим детали осуществляют поворотом эксцентрика 12 против часовой стрелки рукояткой 20. Когда эксцентрик повернут по часовой стрелке, пружина 19 сдвигает всю систему зажима влево и освобождает обработанную деталь. Расположив гайку 14 вдоль паза, откидывают кондукторную плиту, снимают шайбу 4 и вытаскивают готовую деталь через гайку 18.



Черт. 1

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

Разделение сетчатое 0,6 ГОСТ 21474-75 A-A 6.3 (✓)

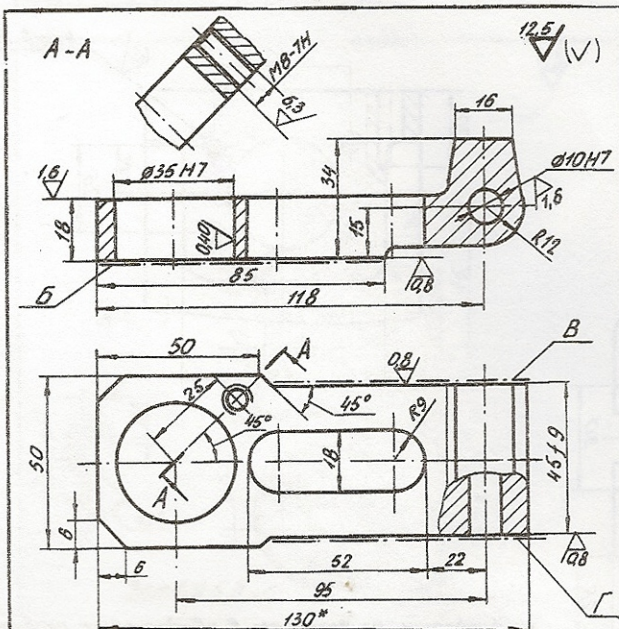


1.HRC 55...60.

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

00 000.06.37.37.07

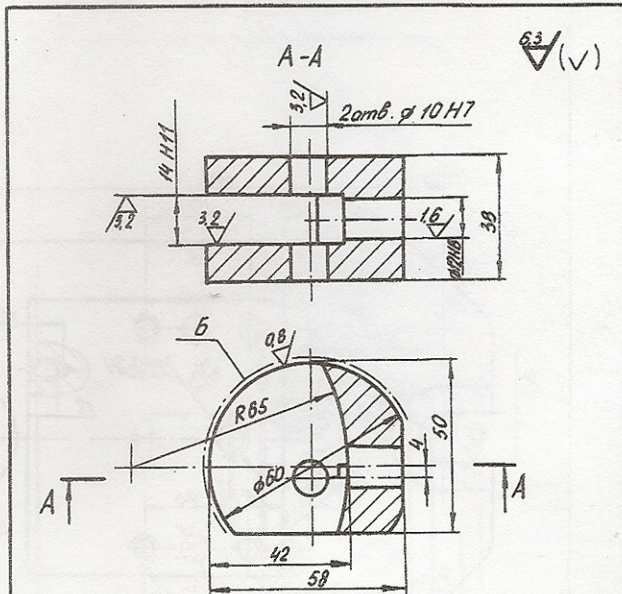
Исполн	И.В.Кочур	Подп	Л.А.А	Лист	Масса	Масш.
Разработ						
Провер						
Т.Контр						
И.Контр						
Утв.						
	Втулка			Лист	Масса	Масш.
	Сталь У10А			Лист	Масса	Масш.
	ГОСТ 1435-74					



1. Поверхности Б, В и Г цементировать $h 0,5...0,9$ мм; HRC 55...60.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm IT14/2$.
- 3.* Размер для справок.

00 000.06.37.37.05

Исполн	И.В.Кочур	Подп	Л.А.А	Лист	Масса	Масш.
Разработ						
Провер						
Т.Контр						
И.Контр						
Утв.						
	Плита			Лист	Масса	Масш.
	Сталь 20			Лист	Масса	Масш.
	ГОСТ 1050-88					

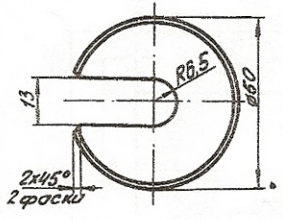
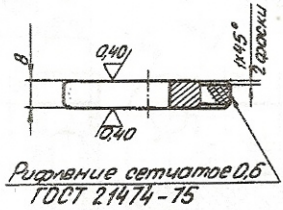


1. Поверхность Б цементировать $h 0,5...0,9$ мм; HRC 55...60.
2. Неуказанные предельные отклонения: валов $h14$, остальных $\pm IT14/2$.

00 000.06.37.37.12

Исполн	И.В.Кочур	Подп	Л.А.А	Лист	Масса	Масш.
Разработ						
Провер						
Т.Контр						
И.Контр						
Утв.						
	Эксцентрик			Лист	Масса	Масш.
	Сталь 20			Лист	Масса	Масш.
	ГОСТ 1050-88					

6.3 (✓)



1. HRC 35... 40.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.

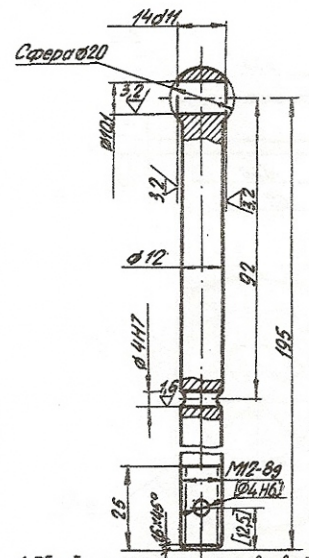
00 000.06.37.37.04

Шайба

Сталь 45
ГОСТ 1050-88

Лит.	Масса	Масш.
Лист	Листов 1	

6.3 (✓)



1. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. 00-000.06.37.37.18.
2. Детали применять совместно.
3. HRC 30... 40.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

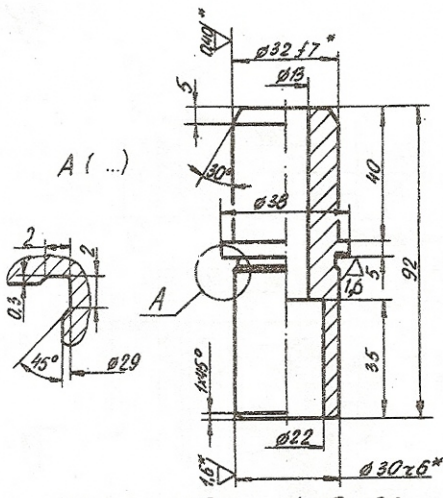
00 000.06.37.37.11

Болт

Сталь 45
ГОСТ 1050-88

Лит.	Масса	Масш.
Лист	Листов 1	

6.3 (✓)



1. Цементровать h0.5... 0.9 мм; HRC 55... 60.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.
2. Неуказанные радиусы скруглений 2 мм.
- 3* Размеры и шероховатость поверхностей после покрытия.

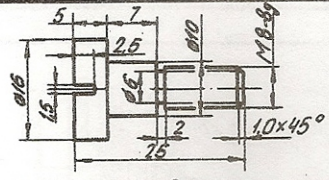
00 000.06.37.37.09

Палец

Сталь 20
ГОСТ 1050-88

Лит.	Масса	Масш.
Лист	Листов 1	

6.3 (✓)



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

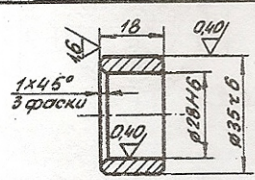
00 000.06.37.37.13

Винт

Сталь 46
ГОСТ 1050-88

Лит.	Масса	Масш.
Лист	Листов 1	

6.3 (✓)



- 1 HRC 55... 60.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.

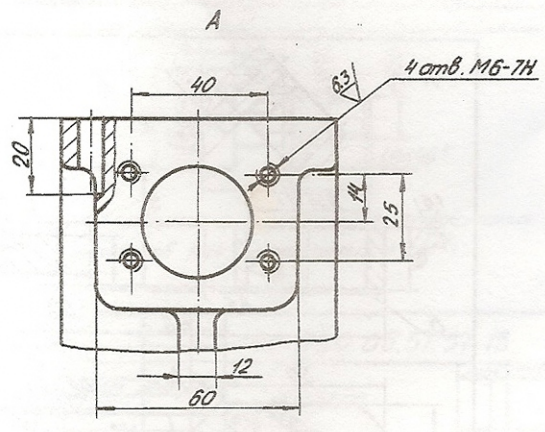
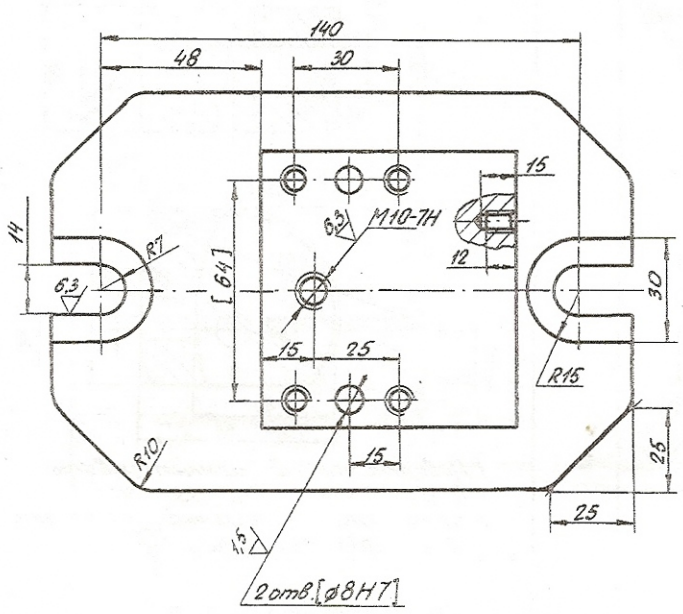
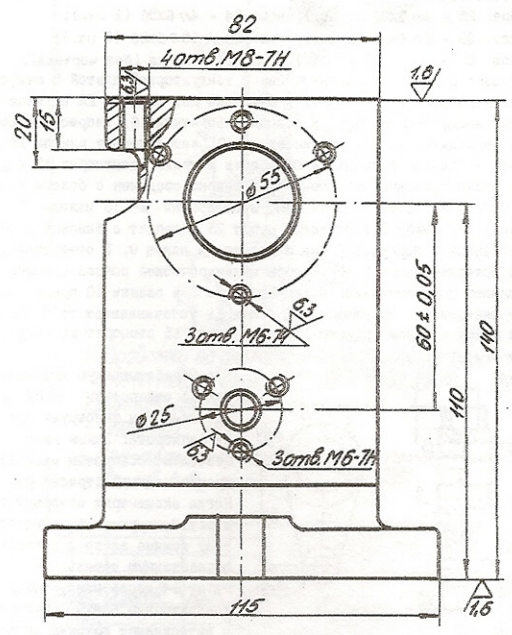
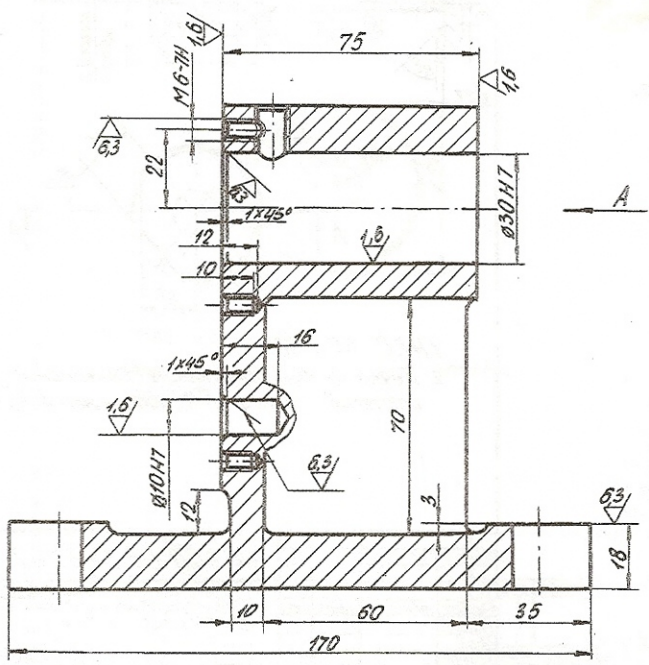
00 000.06.37.37.06

Втулка

Сталь У10А
ГОСТ 1435-74

Лит.	Масса	Масш.
Лист	Листов 1	

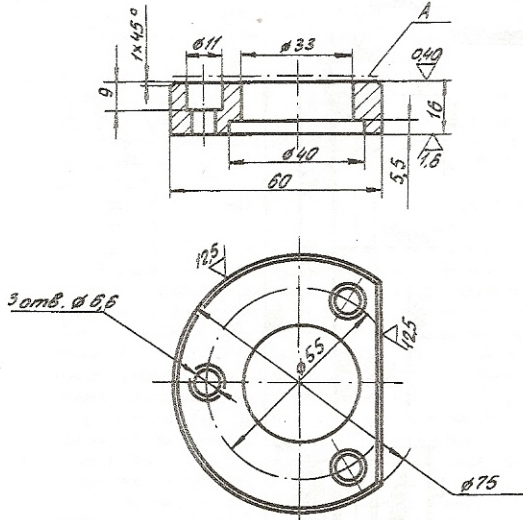
✓(✓)



1. Обработки по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. 00.000.06.37.37.08.
2. Детали применять совместно.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.
4. Неуказанные радиусы 3... 5 мм.

		00-000.06.37.37.01	
Исполн. Удочкин	Подп. Дале	Корпус	
Проект.			
И.контр.		Лист 1	
И.контр.		Лист 1	
Утв.		04.12.85 ГОСТ 1412-85	

6.3 (✓)



1. Поверхность А цементировать h 0,5... 0,9 мм; HRC 55... 60.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий Н14, вала h 14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

00-000.06.37.37.03

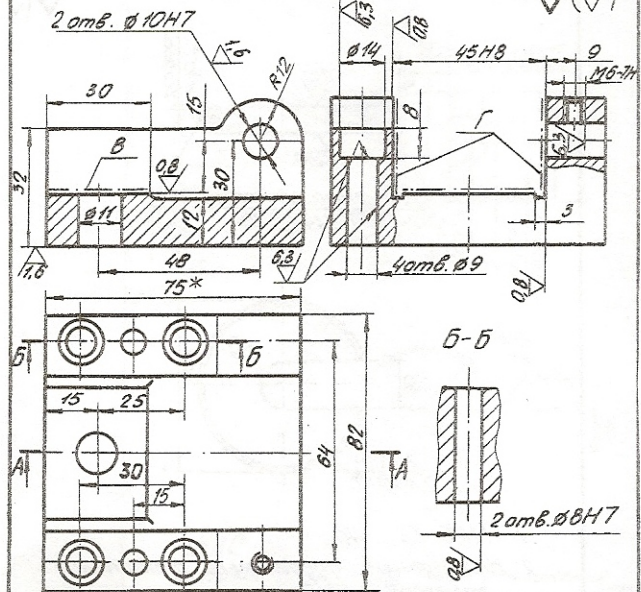
Опора

Сталь 20
ГОСТ 1050-88

Лит	Масса	Масс.
Лист	Листов	1

A-A

6.3 (✓)



1. Поверхности В и Г цементировать h 0,5... 0,9 мм; HRC 55... 60.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий Н14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.
3. * Размер для справок.

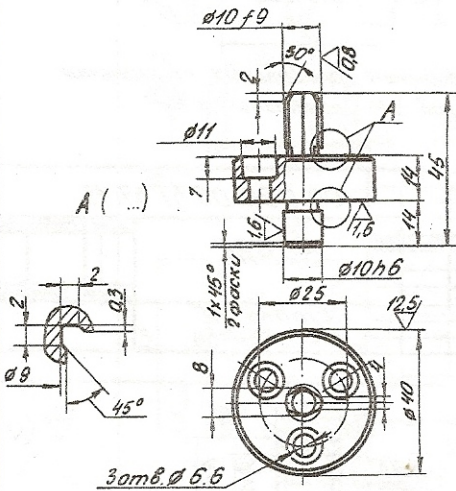
00-000.06.37.37.08

Колодка

Сталь 20
ГОСТ 1050-88

Лит	Масса	Масс.
Лист	Листов	1

6.3 (✓)



1. HRC 40... 45.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий Н14, вала h 14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

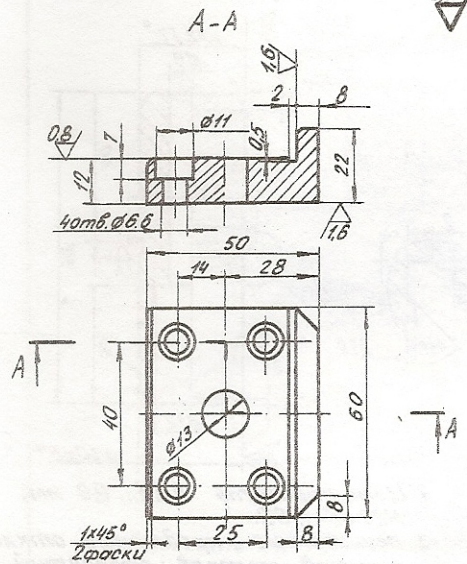
00-000.06.37.37.02

Палец

Сталь У7А
ГОСТ 1435-74

Лит	Масса	Масс.
Лист	Листов	1

6.3 (✓)



1. HRC 40... 45.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий Н14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

00-000.06.37.37.10

Планка

Сталь 45
ГОСТ 1050-88

Лит	Масса	Масс.
Лист	Листов	1