

Приспособление
00-000.06.14.14.00

Приспособление 00-000.06.14.14.00

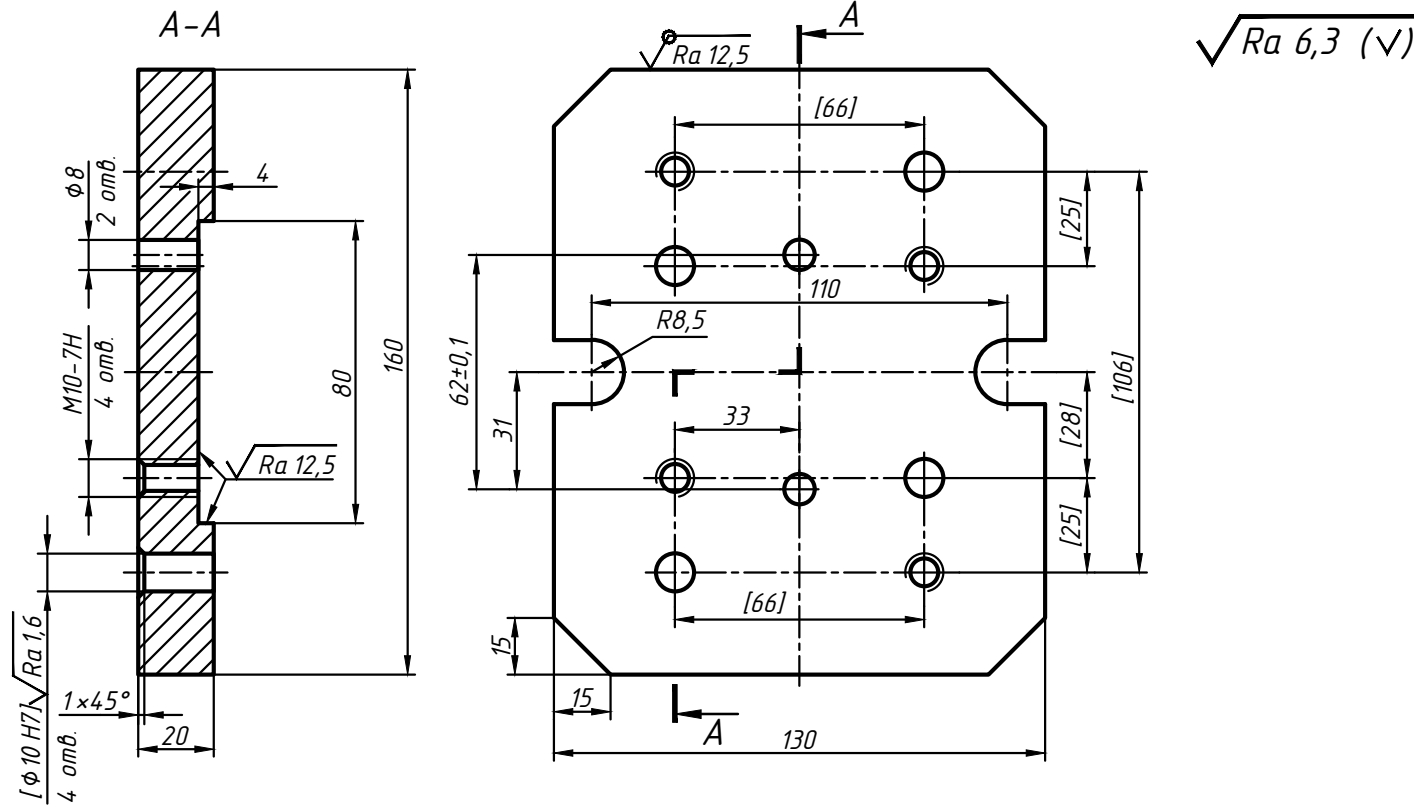
Приспособление служит для последовательного пробивания двух отверстий $\phi 3,2$ мм в стальной пластинке толщиной 1,5 мм. В состав приспособления входят следующие стандартные изделия:
 поз. 12 - болт М10-8g $\times 30,58$ ГОСТ 7798-70 (4 шт.);
 поз. 13 - шайба 2.10.01Сталь 10 ГОСТ 11371-78 (4 шт.);
 поз. 14 - штифт 5п6 $\times 25$ ГОСТ 3128-70 (2 шт.);
 поз. 15 - штифт 10п6 $\times 30$ ГОСТ 3128-70 (4 шт.);
 поз. 20 - штифт 10п6 $\times 40$ ГОСТ 3128-70 (2 шт.).

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

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

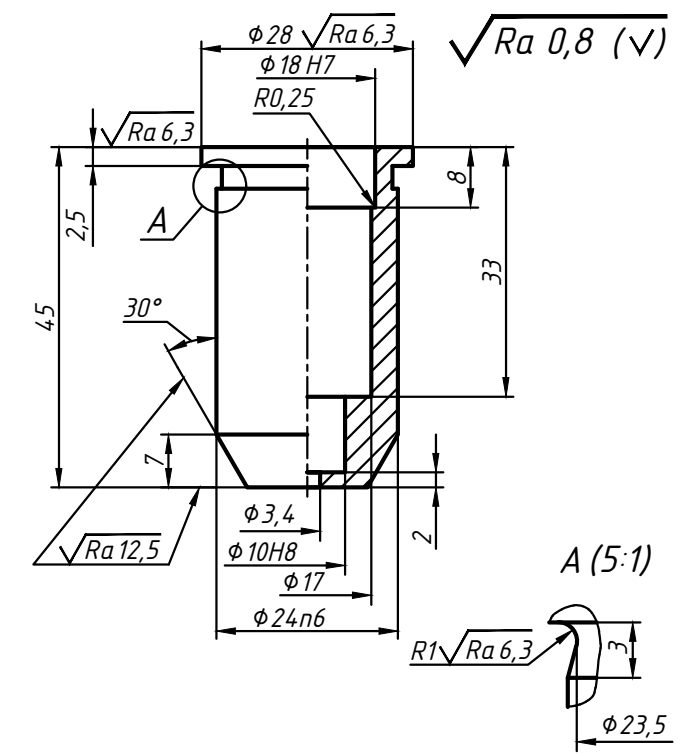
Движение пуансонов 6 обеспечивается последовательным вращением эксцентриков 10 вокруг оси (штифта) 16 с помощью рукоятки (8, 9). Возвращение пуансона в исходное положение осуществляется за счет силы сжатия пружины 11 и обратного движения эксцентрика 10.

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



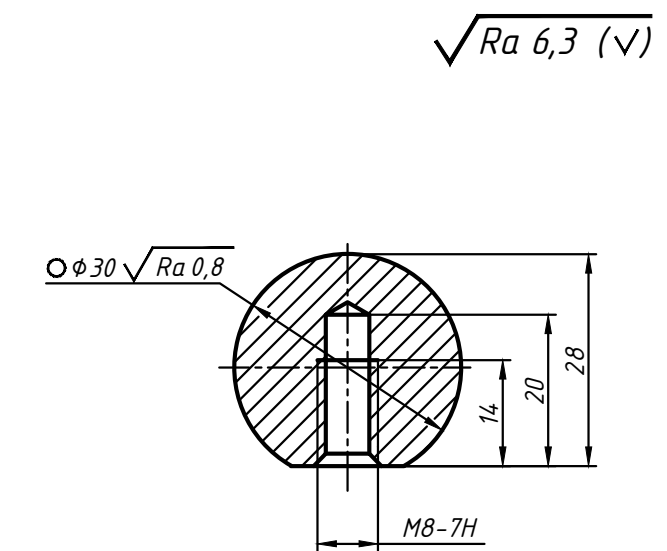
1. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. поз. 02 и 03.
2. Детали применять совместно.
3. H14, $\pm IT14/2$.

00-000.06.14.14.01						
Изм./Лист	№ док-м	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.				Плита		1:1
Проб.				Лист	Листов	1
Г. контр.				Ст5 ГОСТ 380-2005		
Н. контр.						
Утв.						



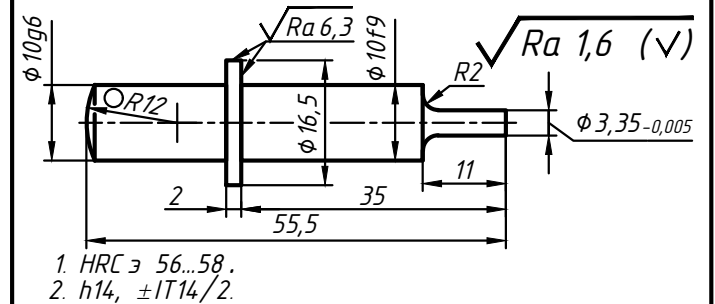
1. HRCэ 35...40.
2. H14, h14, $\pm IT14/2$.

00-000.06.14.14.05						
Изм./Лист	№ док-м	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.				Стакан		2:1
Проб.				Лист	Листов	1
Г. контр.				Сталь 40X		
Н. контр.				ГОСТ 4543-2016		
Утв.						



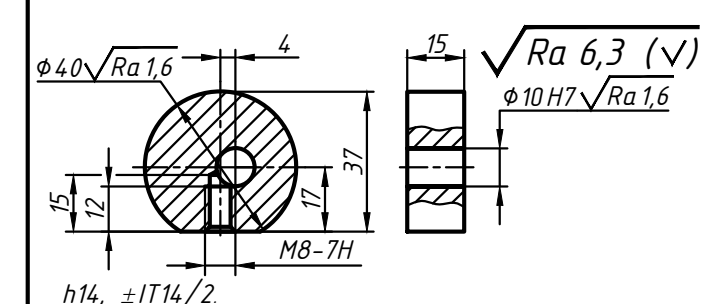
H14, h14, $\pm IT14/2$.

00-000.06.14.14.08						
Изм./Лист	№ док-м	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.				Ручка		2:1
Проб.				Лист	Листов	1
Г. контр.				Ст5 ГОСТ 380-2005		
Н. контр.						
Утв.						



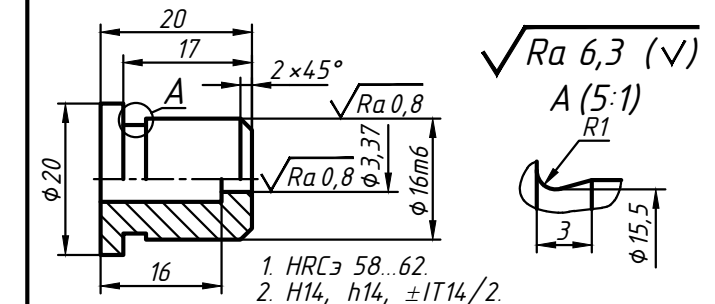
1. HRCэ 56...58.
2. h14, $\pm IT14/2$.

00-000.06.14.14.06						
Изм./Лист	№ док-м	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.				Пуансон		2:1
Проб.				Лист	Листов	1
Г. контр.				Сталь 47A		
Н. контр.				ГОСТ 1435-99		
Утв.						



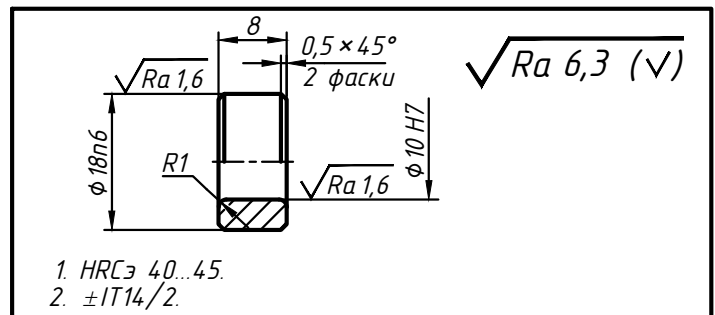
h14, $\pm IT14/2$.

00-000.06.14.14.10						
Изм./Лист	№ док-м	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.				Эксцентрик		1:1
Проб.				Лист	Листов	1
Г. контр.				Ст6 ГОСТ 380-2005		
Н. контр.						
Утв.						



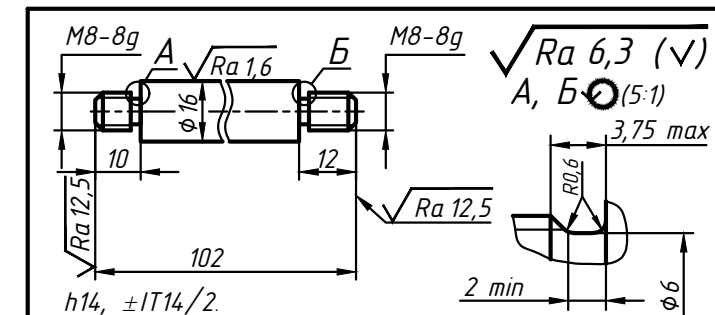
1. HRCэ 58...62.
2. H14, h14, $\pm IT14/2$.

00-000.06.14.14.04						
Изм./Лист	№ док-м	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.				Матрица		2:1
Проб.				Лист	Листов	1
Г. контр.				Сталь 45XH		
Н. контр.				ГОСТ 4543-2016		
Утв.						



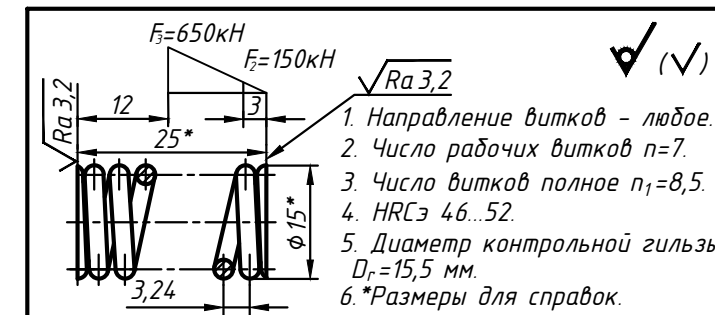
1. HRCэ 40...45.
2. $\pm IT14/2$.

00-000.06.14.14.06						
Изм./Лист	№ док-м	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.				Втулка		2:1
Проб.				Лист	Листов	1
Г. контр.				Сталь 45X		
Н. контр.				ГОСТ 4543-2016		
Утв.						



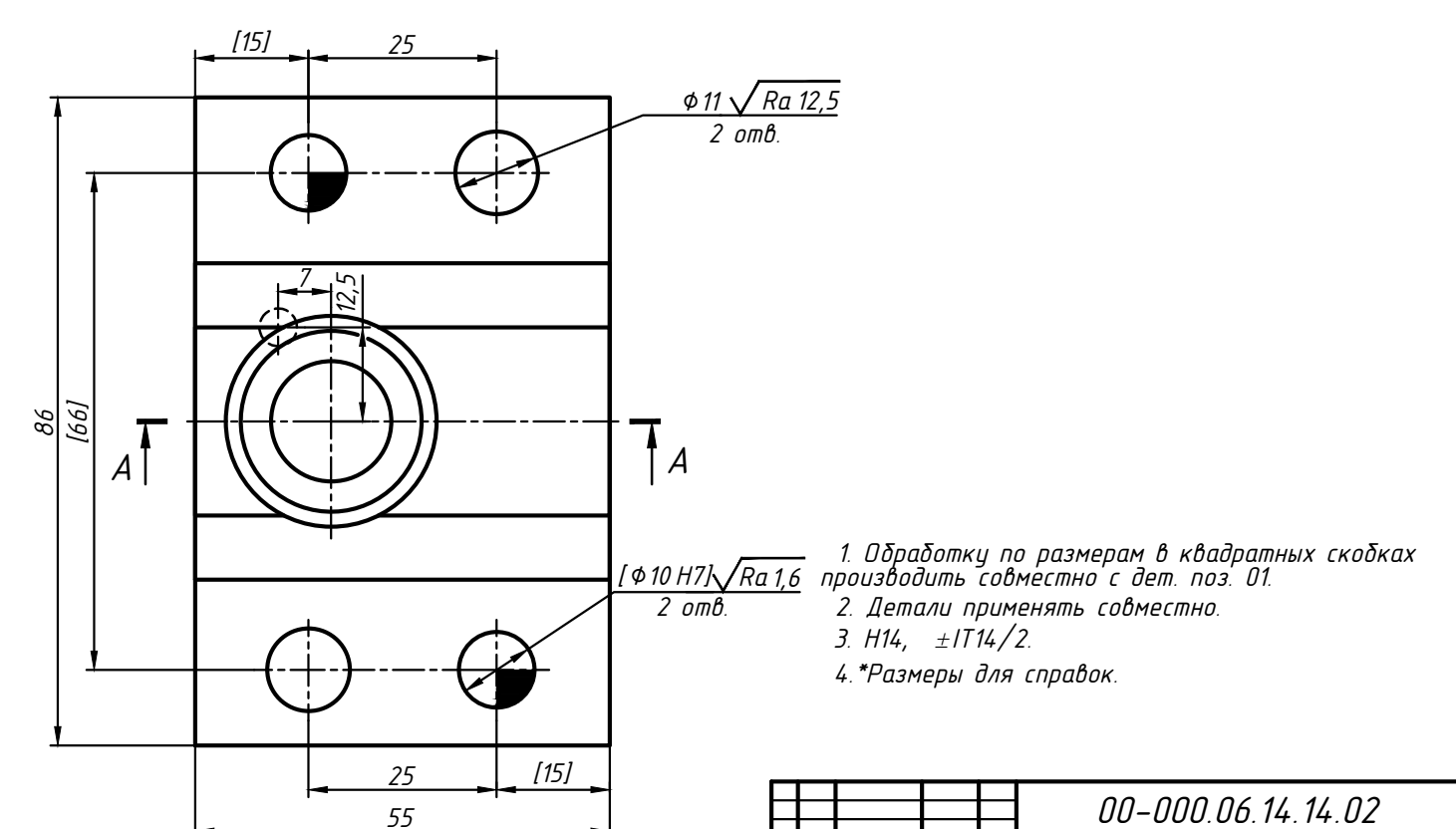
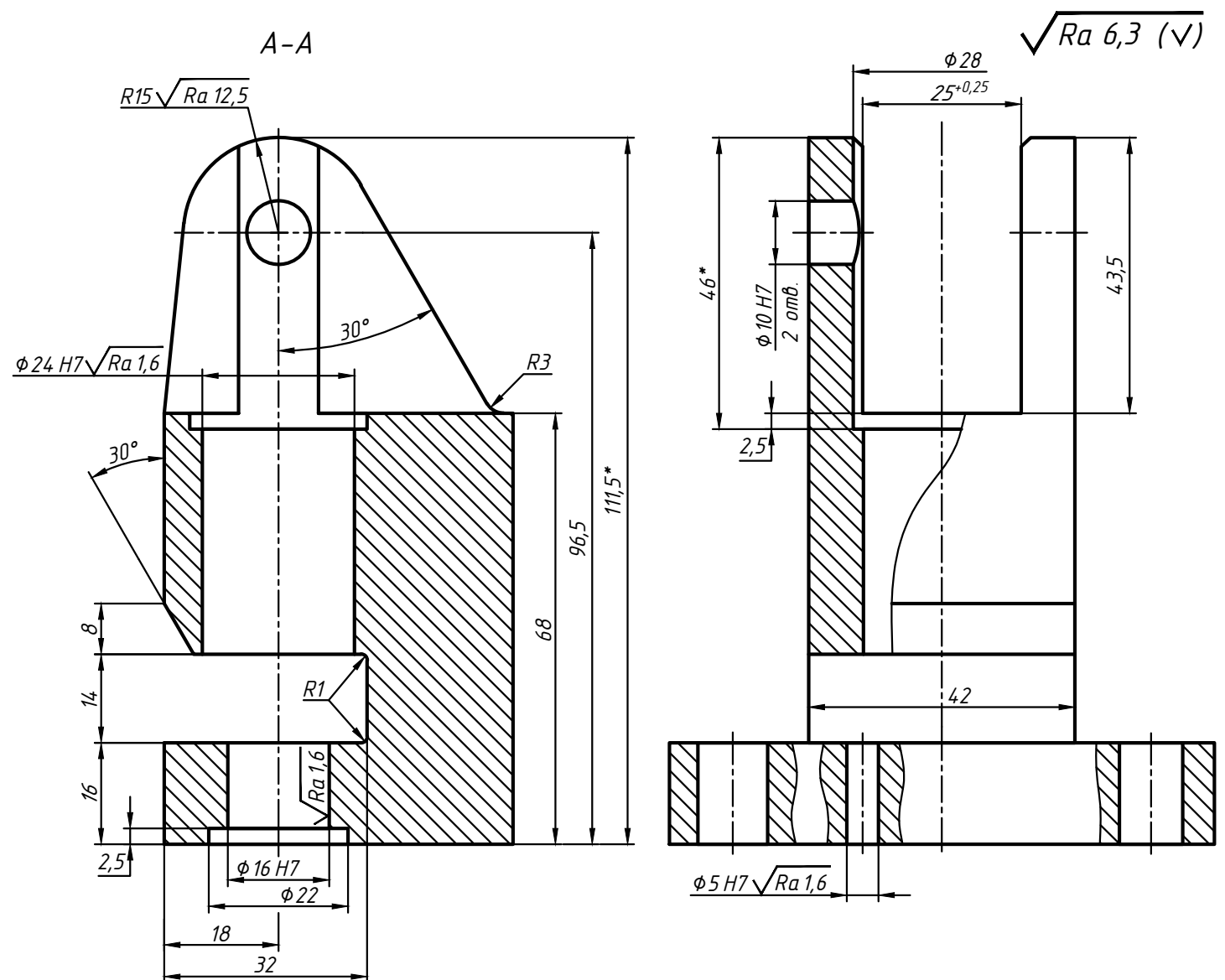
h14, $\pm IT14/2$.

00-000.06.14.14.09						
Изм./Лист	№ док-м	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.				Рукоятка		1:1
Проб.				Лист	Листов	1
Г. контр.				Сталь 35		
Н. контр.				ГОСТ 1050-2013		
Утв.						



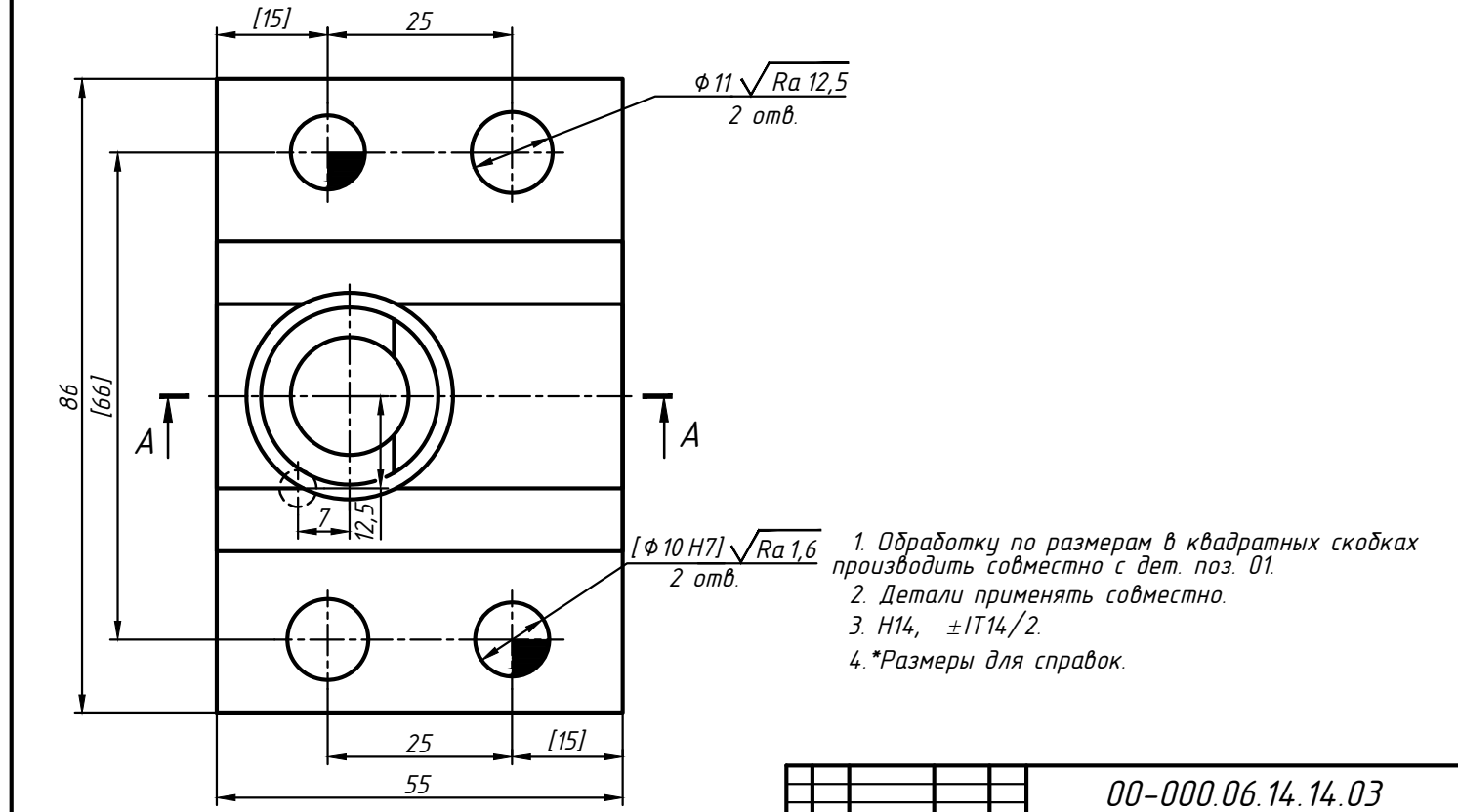
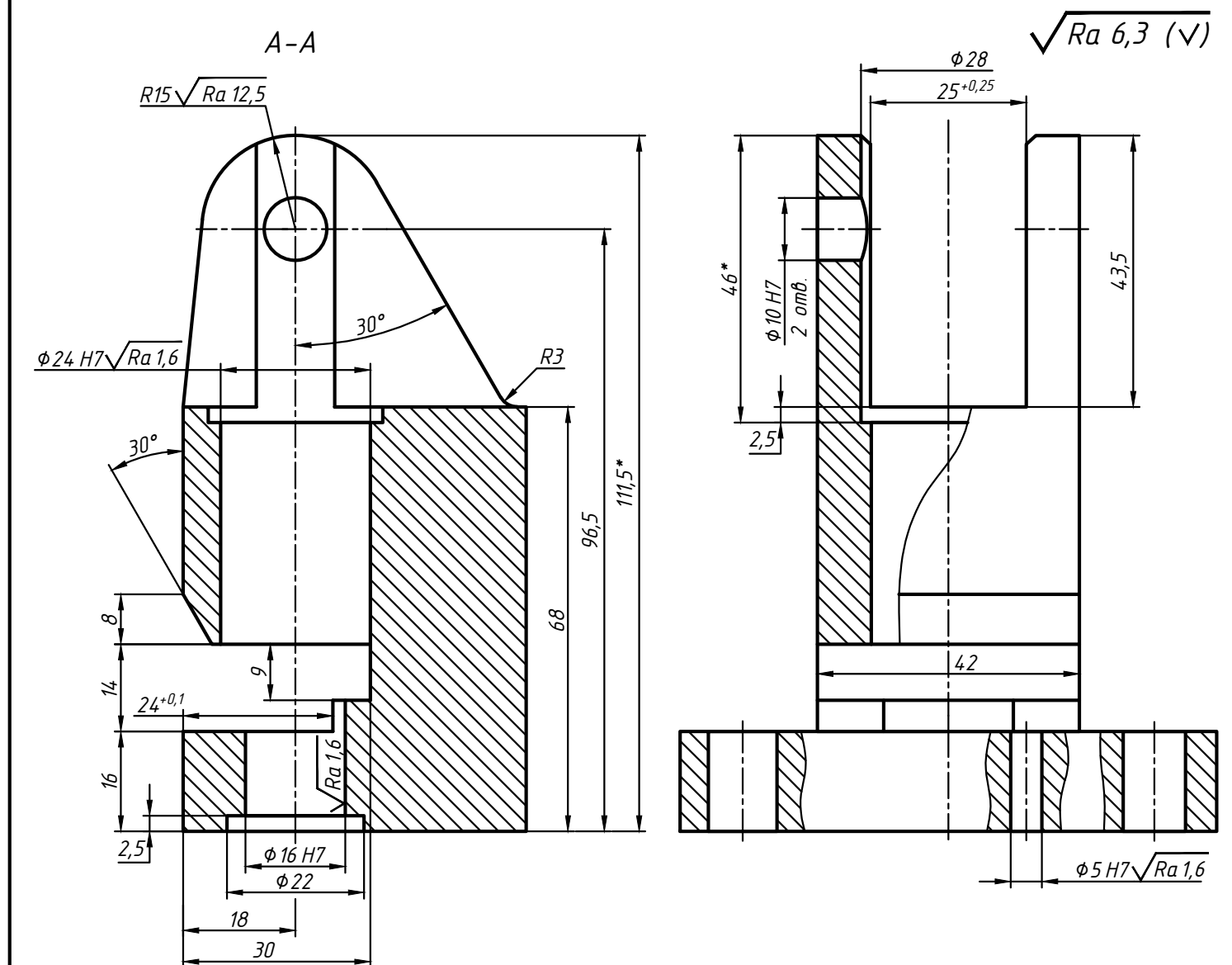
1. Направление витков - любое.
2. Число рабочих витков $n=7$.
3. Число витков полное $n_1=8,5$.
4. HRCэ 46...52.
5. Диаметр контрольной гильзы $D_r=15,5$ мм.
6. *Размеры для справок.

00-000.06.14.14.11						
Изм./Лист	№ док-м	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.				Пружина		2:1
Проб.				Лист	Листов	1
Г. контр.				Проволока 1-2,5		
Н. контр.				ГОСТ 9389-75		
Утв.						



1. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. поз. 01.
2. Детали применять совместно.
3. Н14, ±IT14/2.
4. *Размеры для справок.

				00-000.06.14.14.02		
Изм	Лист	№ док-м	Подп.	Дата	Лист	Масса
Разраб						2:1
Проб					Лист	Листов
Т. контр						1
Н. контр					Ст5 ГОСТ 380-2005	
Утв						



1. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. поз. 01.
2. Детали применять совместно.
3. Н14, ±IT14/2.
4. *Размеры для справок.

				00-000.06.14.14.03		
Изм	Лист	№ док-м	Подп.	Дата	Лист	Масса
Разраб						2:1
Проб					Лист	Листов
Т. контр						1
Н. контр					Ст5 ГОСТ 380-2005	
Утв						