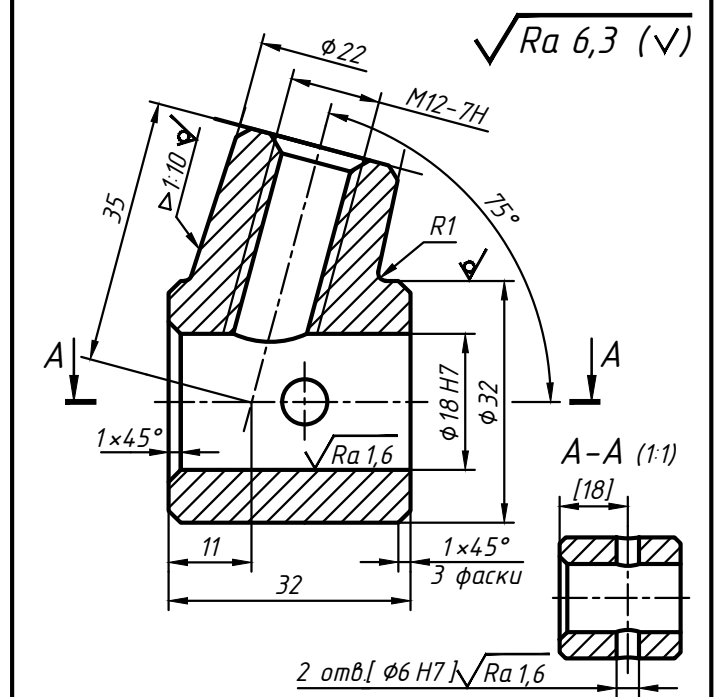


Кондуктор скальчатый  
00-000.06.18.18.00

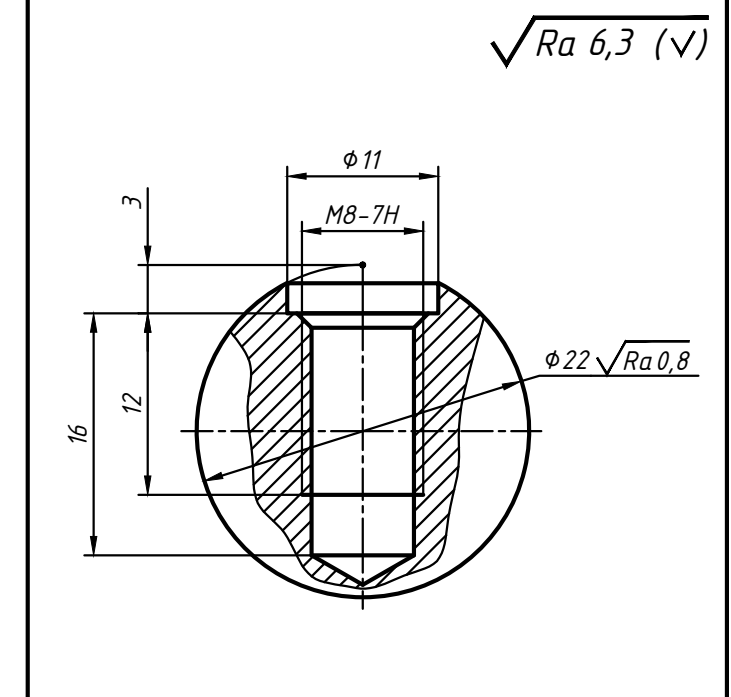
Кондуктор скальчатый 00-000.06.18.18.00

Скальчатый кондуктор с реечно-конусным механизмом применяется для обработки отверстий в деталях на сверлильных станках. Кондукторная плита входит следующие стандартные изделия: поз. 2 - гайка M12x1,25-6H.05 ГОСТ 11871-88 (8 шт.); поз. 11 - шайба 12.01 Сталь 10 ГОСТ 11371-78 (1 шт.); поз. 12 - шпонка 5x5x16 ГОСТ 23360-78 (2 шт.); поз. 13 - штифт бп6x30 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 валиком 3, имеющим косые зубья, угол наклона которых  $\beta=45^\circ$ . Валик 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 обеспечен 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. Валик смещается вправо или влево, зазор на противоположном конце выдвигается и конус затягивается. Из крайних положений рейку 8 выводят 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 детали не указаны.



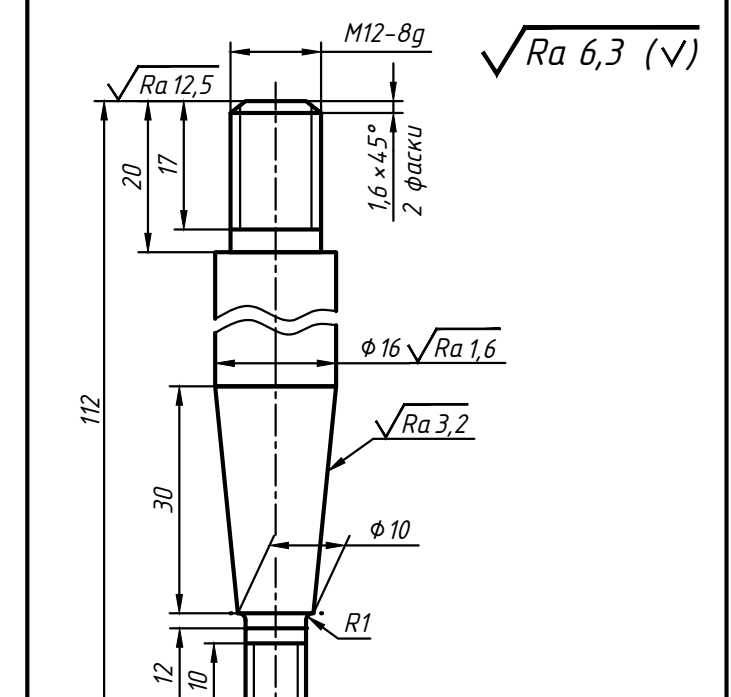
1. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. 00-000.06.18.18.03.
2. Детали применять совместно.
3. H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.18.18.10				Лит.	Масса	Масштаб
Ступица						2:1
СЧ30 ГОСТ 1412-85				Лист	Листов	1



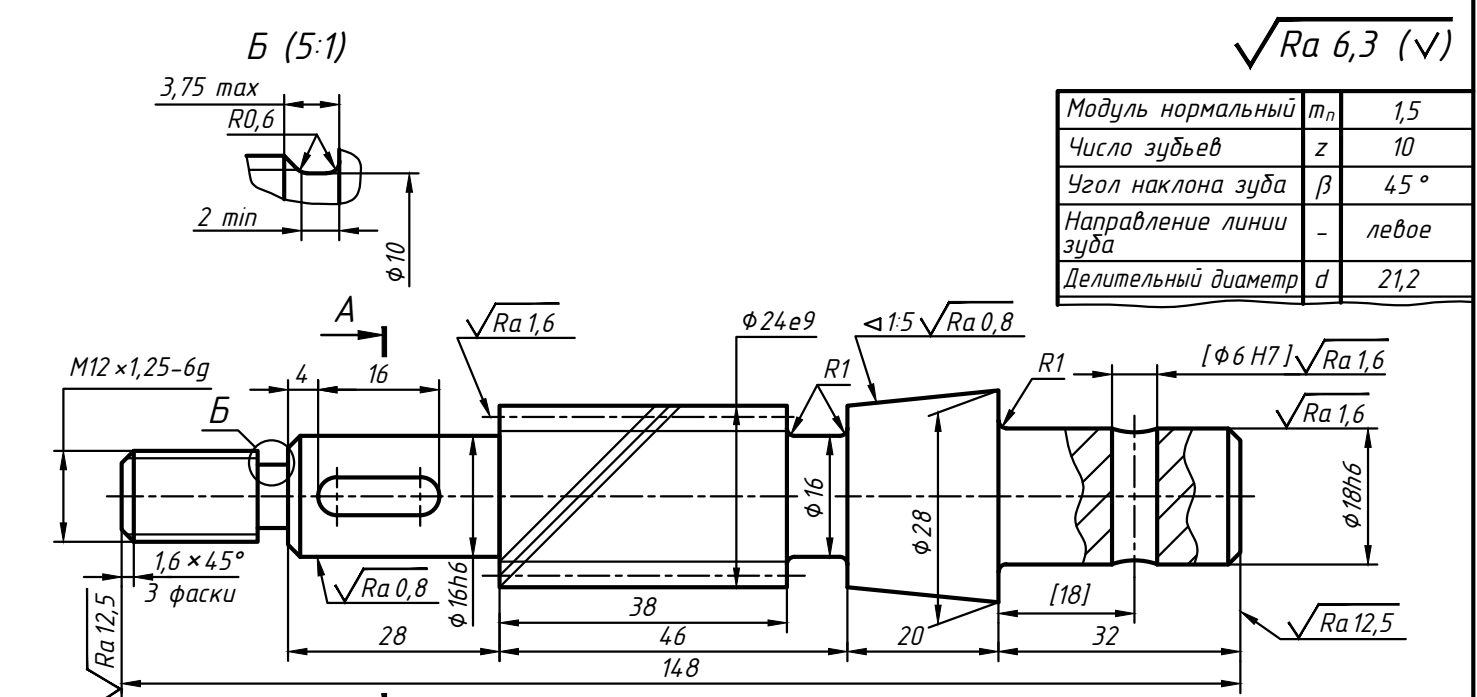
- H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.18.18.09				Лит.	Масса	Масштаб
Ручка						4:1
Сталь 20 ГОСТ 1050-2013				Лист	Листов	1



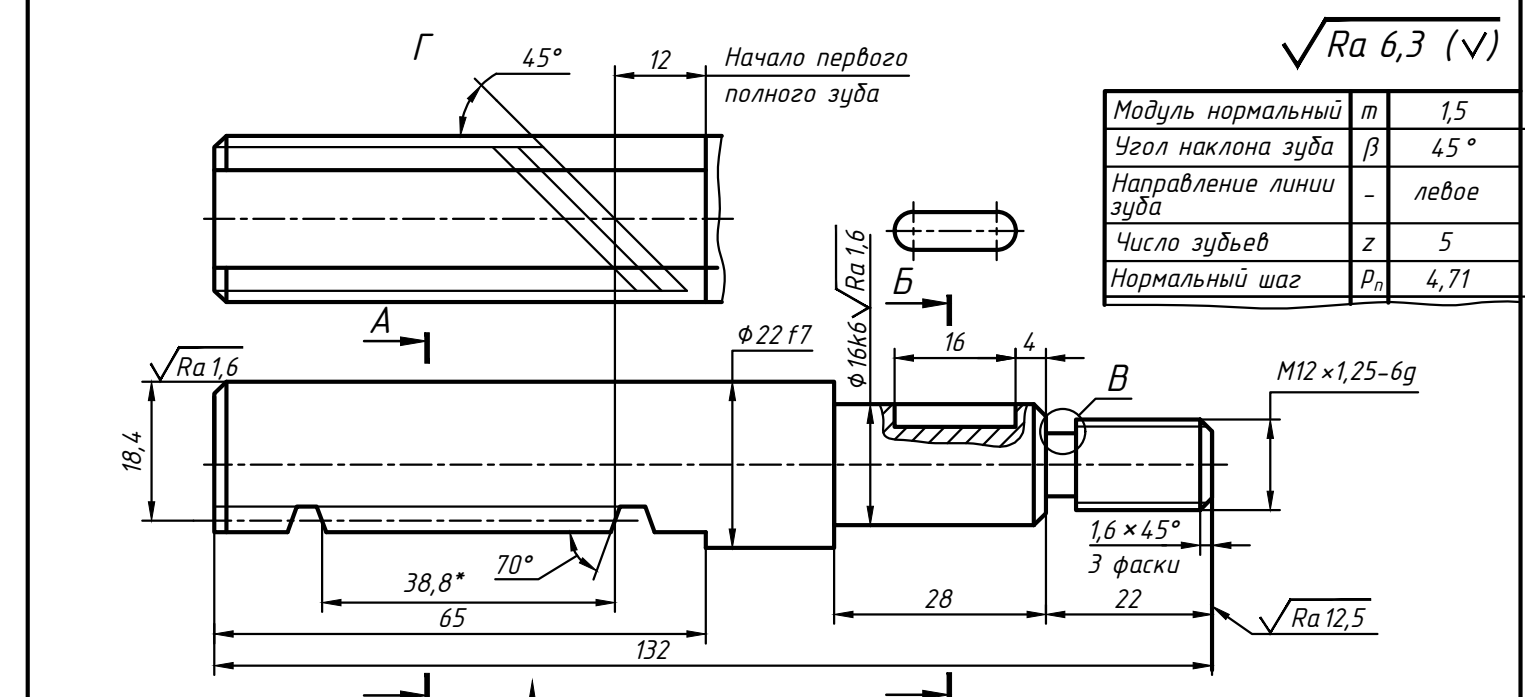
- h14, ±IT14/2.

00-000.06.18.18.06				Лит.	Масса	Масштаб
Рукоятка						2:1
Сталь 35 ГОСТ 1050-2013				Лист	Листов	1



1. HRCз 40...45.
2. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. 00-000.06.18.18.10.
3. Детали применять совместно.
4. h14, ±IT14/2.

00-000.06.18.18.03				Лит.	Масса	Масштаб
Валик						2:1
Сталь 40X ГОСТ 4543-2016				Лист	Листов	1



1. HRCз 40...45.
2. H14, h14, ±IT14/2.
- 3.\*Размер для справок.

00-000.06.18.18.08				Лит.	Масса	Масштаб
Скалка-рейка						2:1
Сталь 40X ГОСТ 4543-2016				Лист	Листов	1

