

Кондуктор перекидной
00-000.06.01.01.00

Кондуктор перекидной 00-000.06.01.01.00

Перекидной кондуктор представляет собой приспособление для сверления отверстий через втулки 5 и 6 двух противоположных фланцев детали, устанавливаемой на базу 2 и закрепляемой быстросъемной шайбой 4 и гайкой 15. В состав кондуктора входят следующие стандартные изделия:

- поз. 13 - болт М8-8g×60,36 ГОСТ 3033-79 (1 шт.);
- поз. 14 - винт АМ6-8g×12,58 ГОСТ 1491-80 (6 шт.);
- поз. 15 - гайка М10-7Н,5 ГОСТ 5915-70 (1 шт.);
- поз. 16 - гайка М10-7Н,5 ГОСТ 5916-70 (1 шт.);
- поз. 17 - шпилька М10-8g×40,58 ГОСТ 22038-76 (1 шт.);
- поз. 18 - штифт 4п6×18 ГОСТ 3128-70 (4 шт.);
- поз. 19 - штифт 6п6×40 ГОСТ 3128-70 (1 шт.);
- поз. 20 - штифт 8п6×50 ГОСТ 3128-70 (1 шт.).

На корпусе 1 винтами 14 укреплен база 2, на фланец которой устанавливается и выступающей частью $\phi 25$ центрируется обрабатываемая деталь. Плита 3 при этом откинута. В базу 2 ввернута шпилька 17 застопоренная низкой гайкой 16. На другой конец шпильки наворачивается гайка 15. С помощью быстросъемной шайбы 4 и гайки 15 обрабатываемую деталь жестко закрепляют в кондукторе, надвинув на верхний торец детали шайбу 4. После установки и закрепления детали кондукторная плита 3 поворачивается вокруг штифта 20 до горизонтального положения. Запрессованные в плиту 3 опоры 7 должны при этом накладываться на такие же опоры в корпусе 1. Откидной болт 13 с гайкой 10, установленный на штифте 19, накидывается на плиту 3.

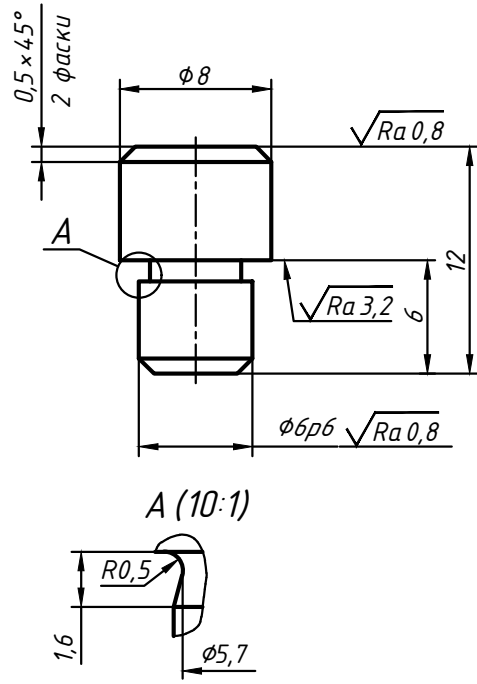
С помощью гайки 10 плита 3 закрепляется неподвижно.

Через запрессованные в плиту втулки 5 производят сверление пяти отверстий $\phi 4$ в верхнем фланце детали.

Для сверления через втулки 6 четырех отверстий $\phi 5$ в противоположном фланце детали необходимо, взяв кондуктор за ручки (11, 12, 18), перекачивать его вместе с деталью на 180° и поставить на пяты 8. Просверлив отверстия, кондуктор снова поворачивают на 180° в прежнее положение, открывают и откидывают плиту 3, ослабляют гайку 15, снимают шайбу 4 и вынимают готовую деталь.

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

$\sqrt{Ra 6,3}$ (V)



1. HRCэ 55...60.
2. h14, ±IT14/2.

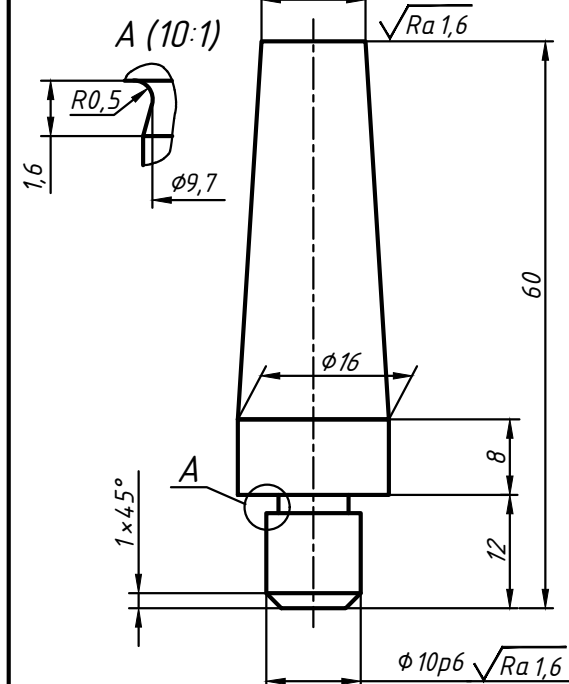
00-000.06.01.01.07

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							5:1
Проб.							
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							

Опора
Сталь У8А
ГОСТ 1435-99

Копировал Формат А4

$\sqrt{Ra 6,3}$ (V)



1. HRCэ 55...60.
2. h14, ±IT14/2.

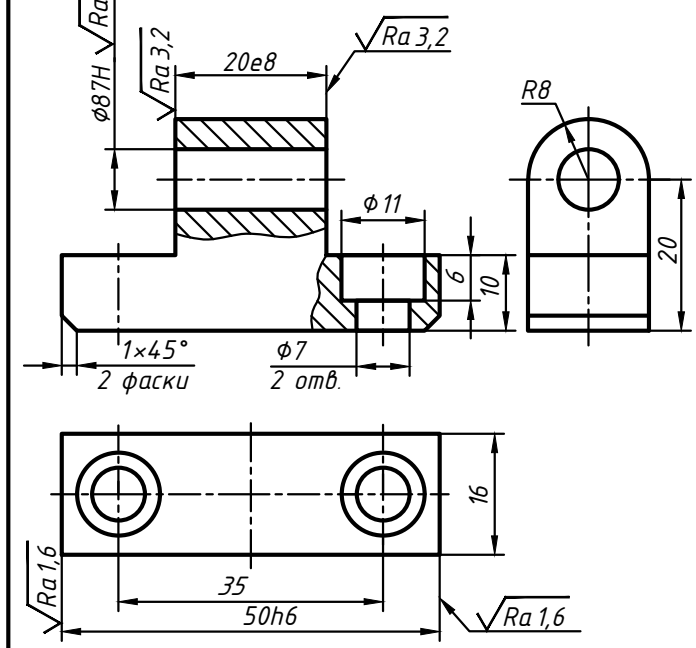
00-000.06.01.01.08

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							2,5:1
Проб.							
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							

Пята
Сталь У8А
ГОСТ 1435-99

Копировал Формат А4

$\sqrt{Ra 6,3}$ (V)



1. HRCэ 35...40.
2. H14, h14, ±IT14/2.

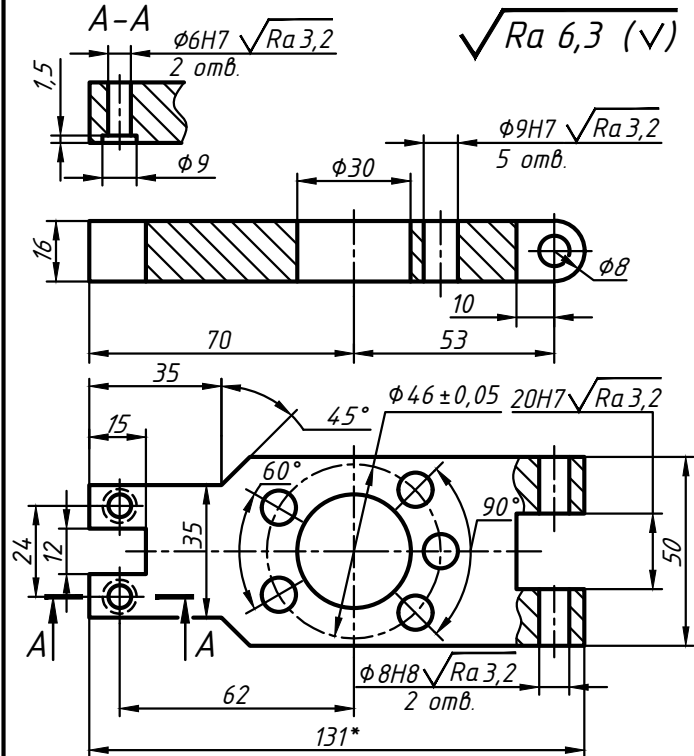
00-000.06.01.01.09

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							2:1
Проб.							
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							

Планка
Сталь 45
ГОСТ 1050-2013

Копировал Формат А4

$\sqrt{Ra 6,3}$ (V)



1. *Размер для справок
2. H14, h14, ±IT14/2.

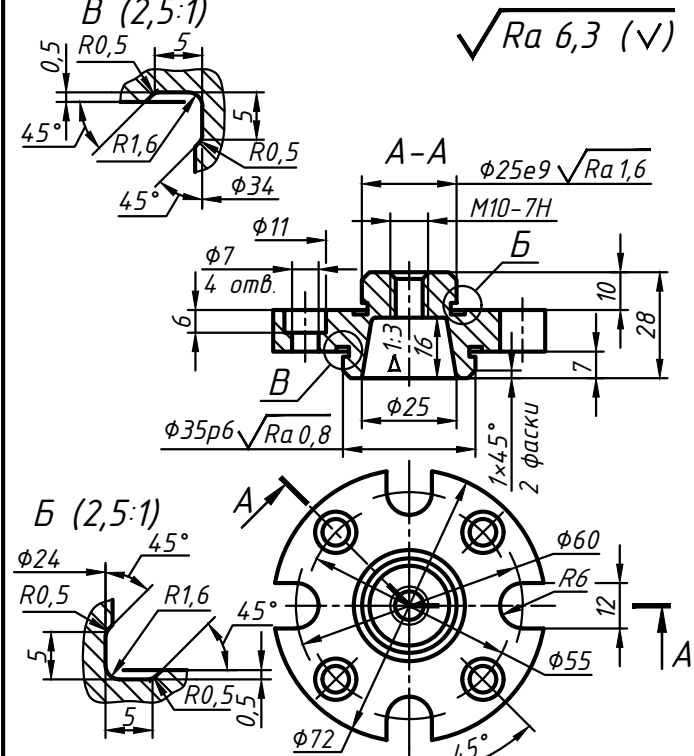
00-000.06.01.01.03

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							1:1
Проб.							
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							

Плита
Ст5 ГОСТ 380-2005

Копировал Формат А4

$\sqrt{Ra 6,3}$ (V)



1. HRCэ 30...35.
2. H14, h14, ±IT14/2.

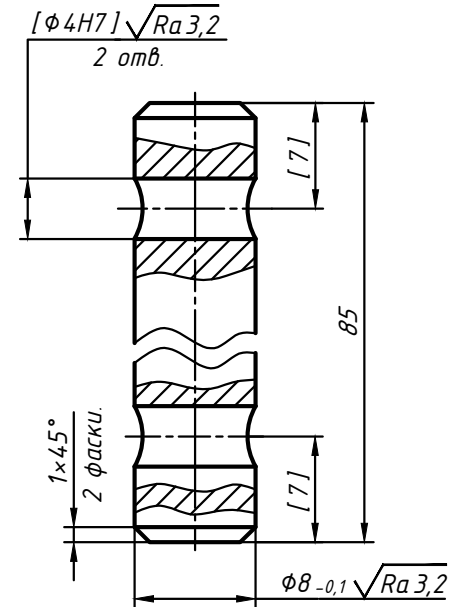
00-000.06.01.01.02

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							1:1
Проб.							
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							

База
Сталь 45
ГОСТ 1050-2013

Копировал Формат А4

$\sqrt{Ra 6,3}$ (V)



1. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет, 00-000.06.01.01.11.
2. Детали применять совместно.
3. ±IT14/2.

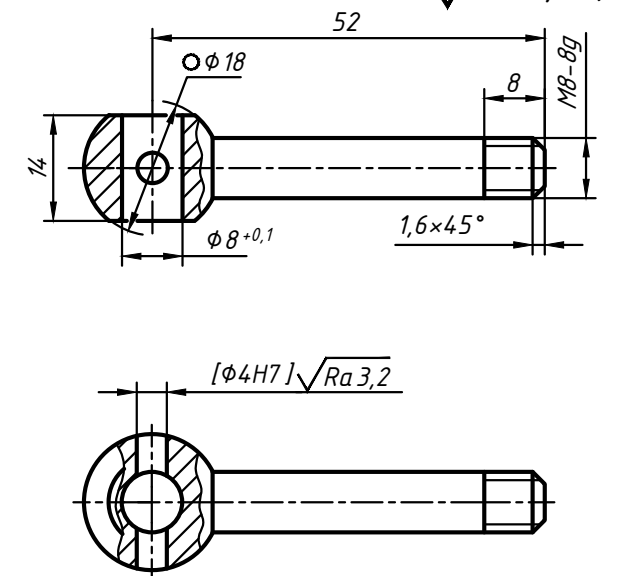
00-000.06.01.01.12

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							4:1
Проб.							
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							

Ось
Ст5 ГОСТ 380-2005

Копировал Формат А4

$\sqrt{Ra 6,3}$ (V)



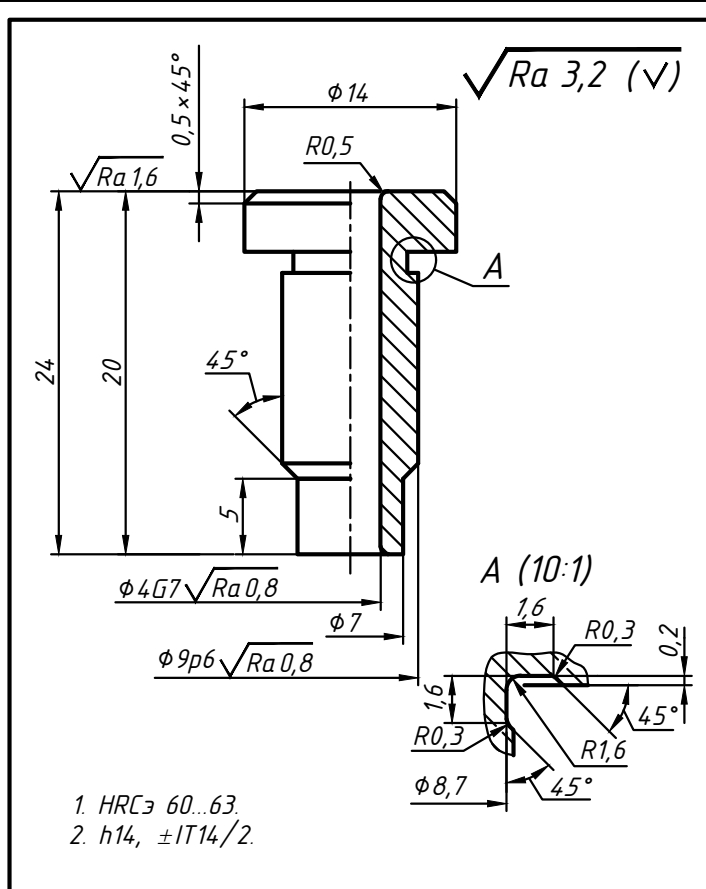
1. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет, 00-000.06.01.01.12.
2. Детали применять совместно.
3. h14, ±IT14/2.

00-000.06.01.01.11

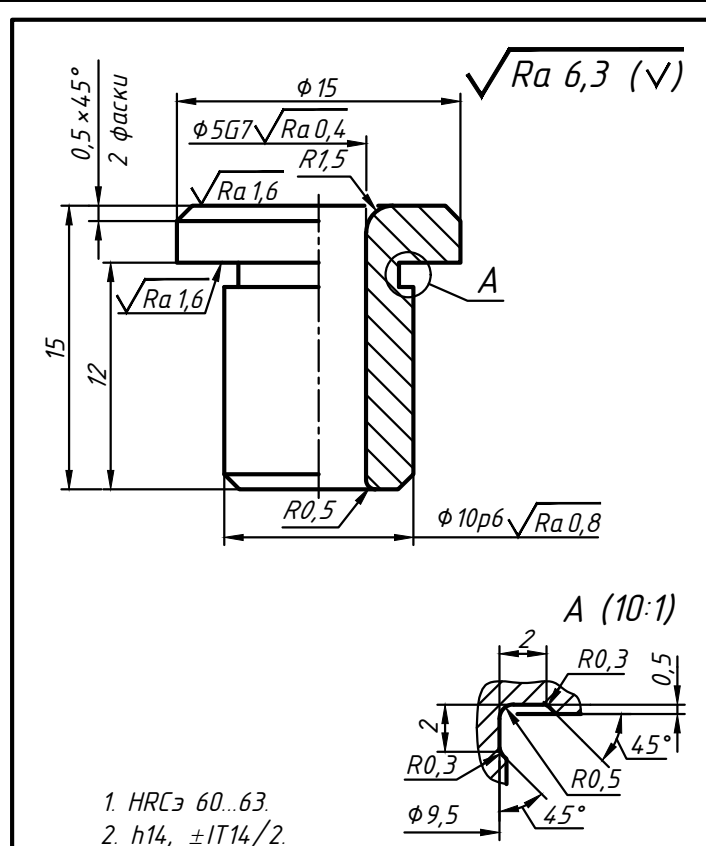
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							2:1
Проб.							
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							

Рукоятка
Сталь 45
ГОСТ 1050-2013

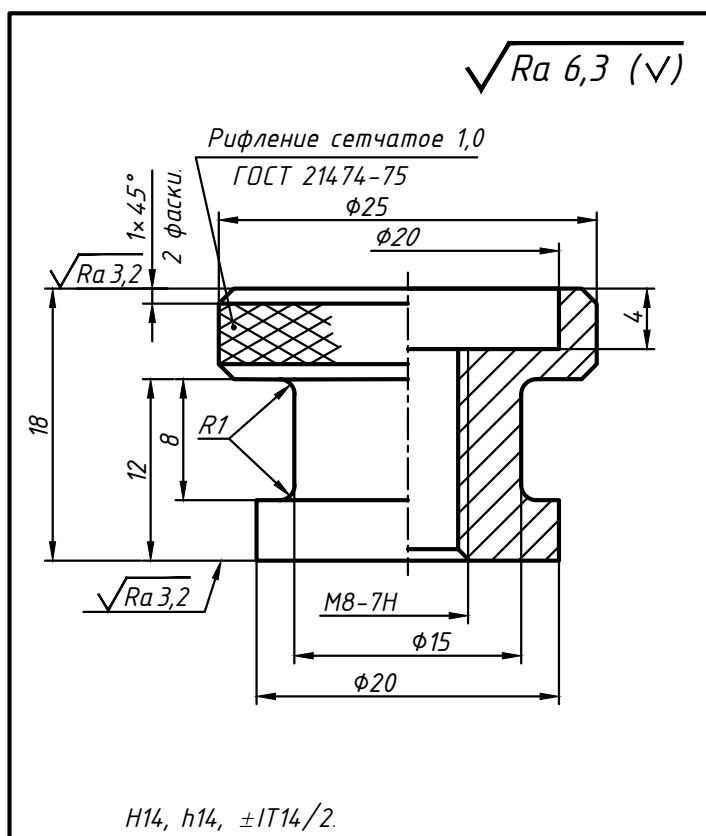
Копировал Формат А4



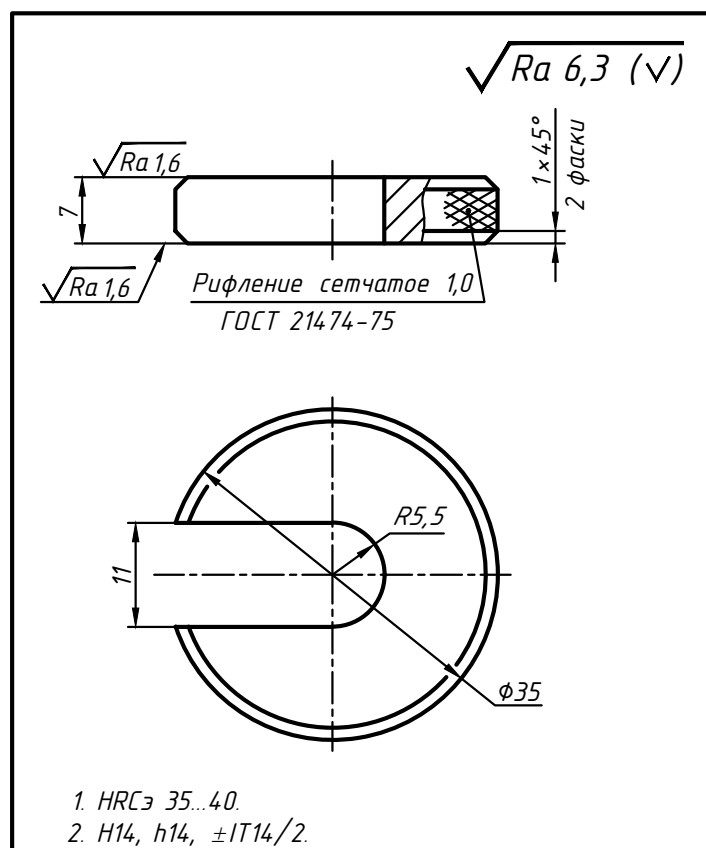
00-000.06.01.01.05				Лит.	Масса	Масштаб
Втулка						4:1
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
Разраб.						
Проб.						
Т. контр.						
Н. контр.						
Утв.						
Сталь 9ХС ГОСТ 4543-2016				Лист	Листов	1



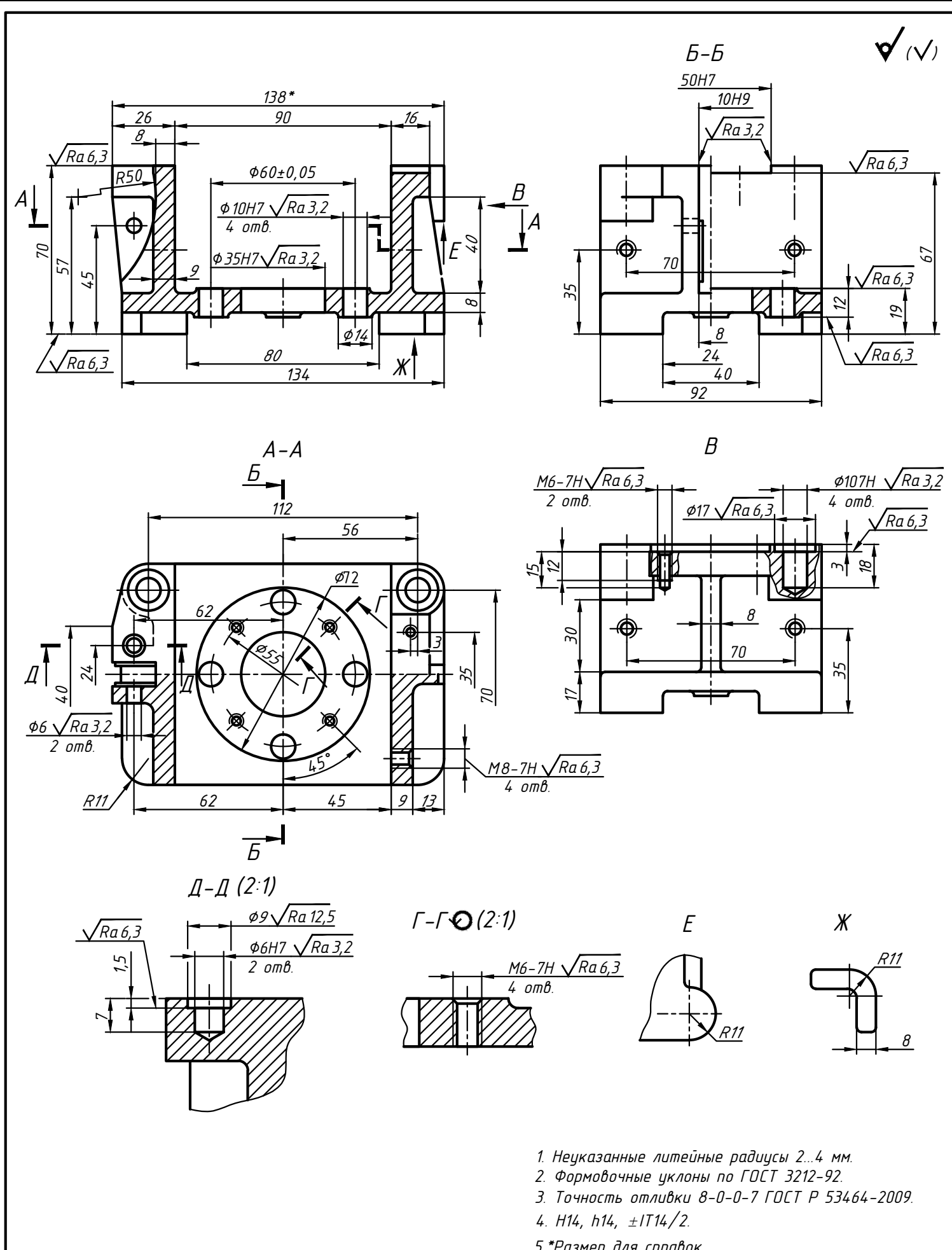
00-000.06.01.01.06				Лит.	Масса	Масштаб
Втулка						5:1
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
Разраб.						
Проб.						
Т. контр.						
Н. контр.						
Утв.						
Сталь 9ХС ГОСТ 4543-2016				Лист	Листов	1



00-000.06.01.01.10				Лит.	Масса	Масштаб
Гайка						4:1
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
Разраб.						
Проб.						
Т. контр.						
Н. контр.						
Утв.						
Ст5 ГОСТ 380-2005				Лист	Листов	1



00-000.06.01.01.04				Лит.	Масса	Масштаб
Шайба						2,5:1
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
Разраб.						
Проб.						
Т. контр.						
Н. контр.						
Утв.						
Сталь 45 ГОСТ 1050-2013				Лист	Листов	1



00-000.06.01.01.01				Лит.	Масса	Масштаб
Корпус						1:1
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
Разраб.						
Проб.						
Т. контр.						
Н. контр.						
Утв.						
Ст415 ГОСТ 1412-85				Лист	Листов	1