

Кондуктор
00-000.06.25.25.00

Кондуктор 00-000.06.25.25.00

Кондуктор - это приспособление, предназначенное для установки и закрепления детали при обработке отверстий на сверлильных станках.
 В состав кондуктора входят следующие стандартные изделия и детали без чертежа: поз. 14 - гайка М10-7Н 8/ч; поз. 15 - винт М6-8гх12.10 ГОСТ 1476-93 (2 шт.); поз. 16 - винт М6-8гх16.48 ГОСТ 11738-84 (10 шт.); поз. 17 - винт М8-8гх25.48 ГОСТ 11738-84 (4 шт.); поз. 18 - гайка М12 7003-0304 ГОСТ 8918-69 (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 Сталь 10 ГОСТ 10450-78 (1 шт.); поз. 22 - шпилька М10-8гх60.5.8 ГОСТ 22034-76 (1 шт.); штифты ГОСТ 3128-70:
 поз. 23 - 4п6х20 (2 шт.); поз. 24 - 4п6х36 (1 шт.);
 поз. 25 - 8п6х45 (2 шт.); поз. 26 - 10п6х36 (1 шт.);
 поз. 27 - 10п6х80 (1 шт.).

Колодка 8, шарнирно соединенная с кондукторной плитой 5 штифтом 27, крепится к корпусу 1 винтами 17 и штифтами 25. Шпилька 22 и гайка 14 прижимают кондукторную плиту к колодке. Во втулке 6, запрессованной в плите 5, находится быстроточная 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 вставляют в отверстие $\phi 13$ планки 10, надевают пружину 19, шайбу 21, зажимают штифт 23 и вводят в базовый палец 9. В отверстие $\phi 10H7$ корпуса вставлен палец 2 так, чтобы цилиндрический поясок (размер 4) расположился горизонтально. Палец 2, опора 3 и планки 10 привертнуты к корпусу винтами 16. На резьбе М12 болта 11 устанавливают гайку 18 со штифтом и шайбу 4 пазом (размер 13). Два винта 15 стопорят шпильку 22 и штифт 27.

Обрабатываемую деталь (рис. 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 смещает 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.

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

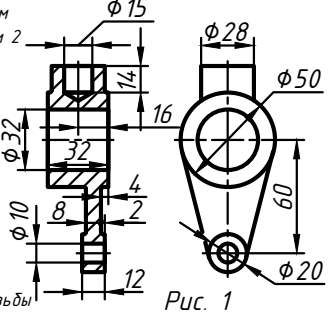
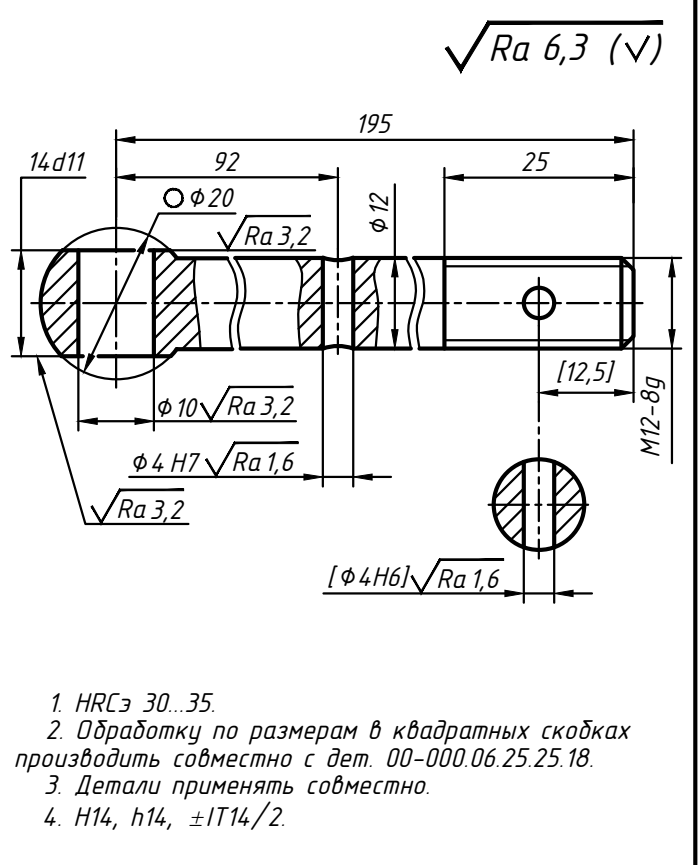
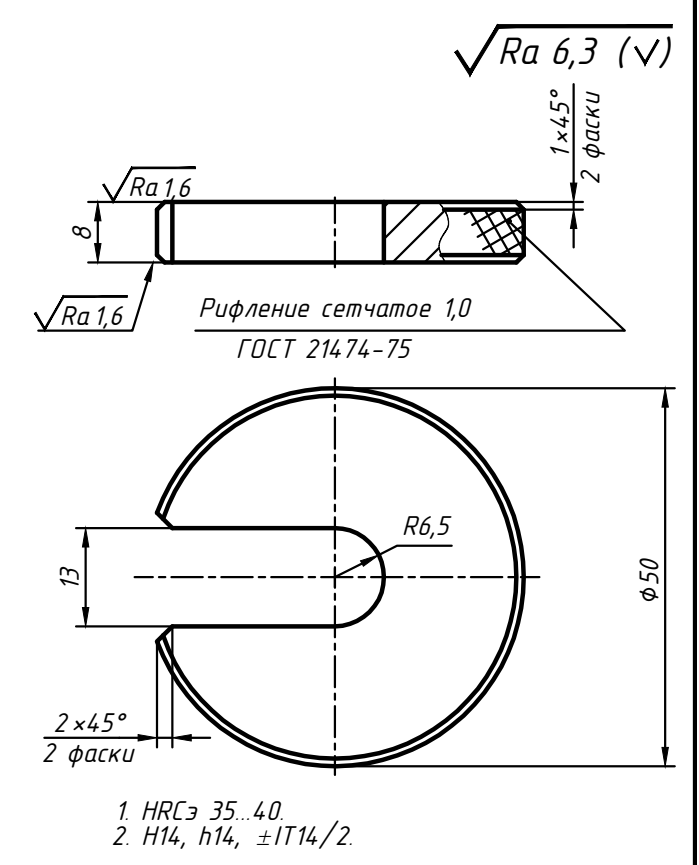


Рис. 1



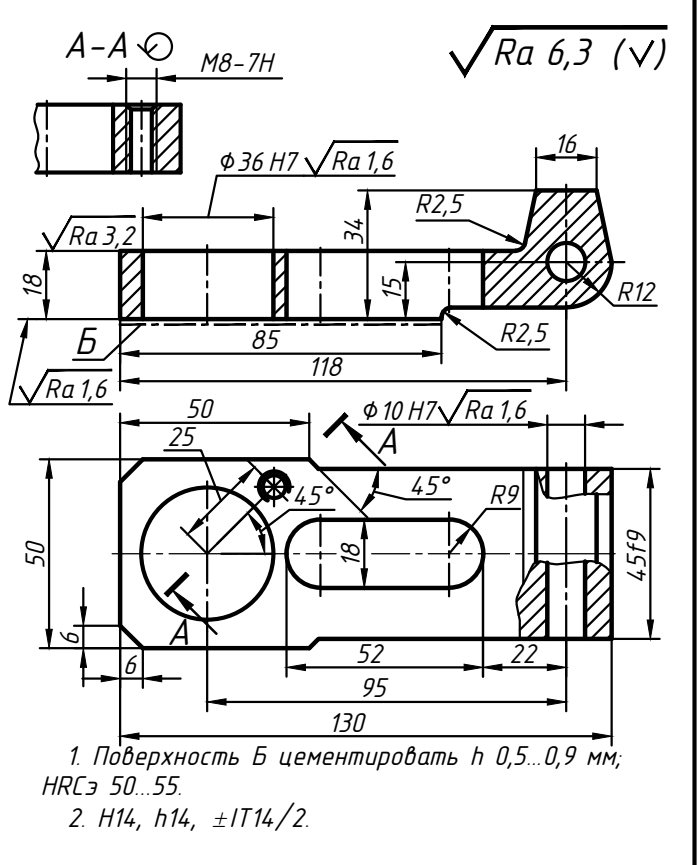
1. HRCэ 30...35.
2. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. 00-000.06.25.25.18.
3. Детали применять совместно.
4. H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.25.25.11				Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
Разраб.	Болт					2:1	
Проб.							
Т. контр.							
Н. контр.	Сталь 45						
Утв.	ГОСТ 1050-2013						



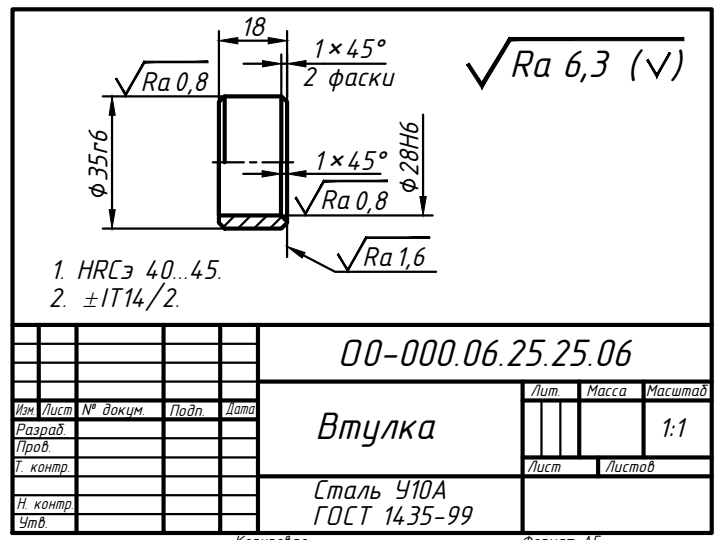
1. HRCэ 35...40.
2. H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.25.25.04				Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
Разраб.	Шайба					2:1	
Проб.							
Т. контр.							
Н. контр.	Сталь 45						
Утв.	ГОСТ 1050-2013						



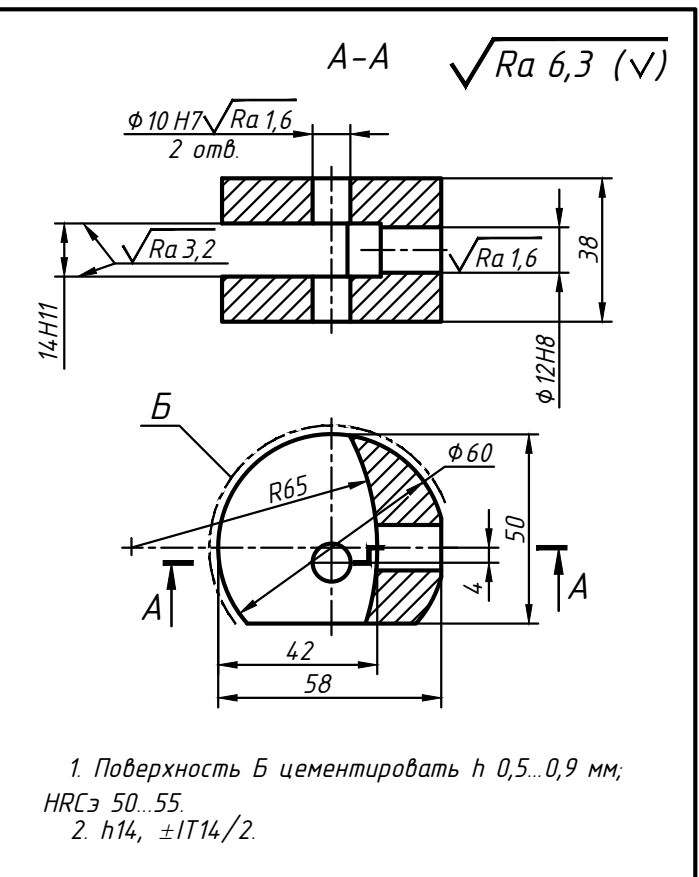
1. Поверхность Б цементировать h 0,5...0,9 мм; HRCэ 50...55.
2. H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.25.25.05				Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
Разраб.	Плита					2:1	
Проб.							
Т. контр.							
Н. контр.	Сталь 20						
Утв.	ГОСТ 1050-2013						



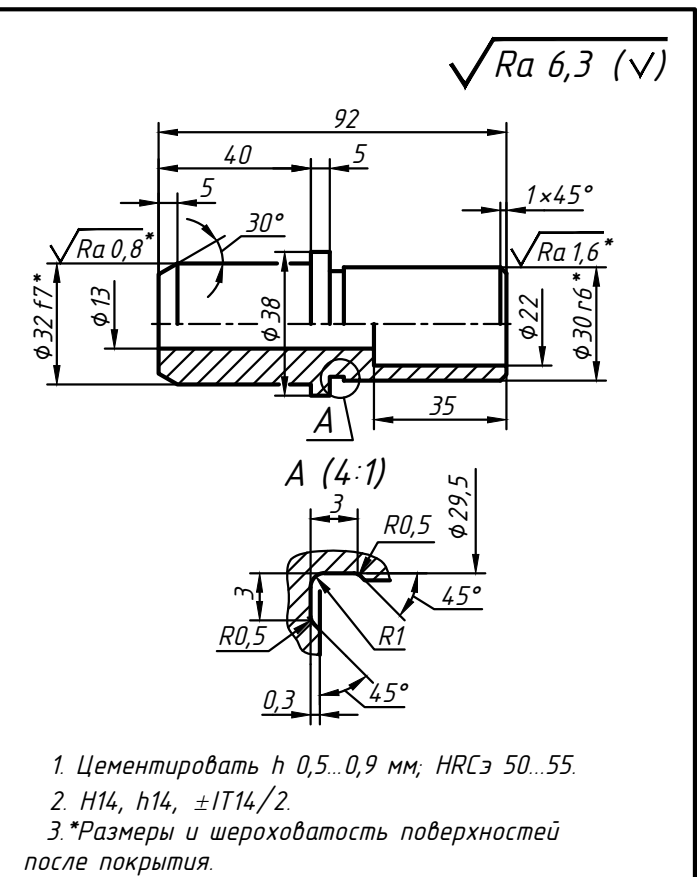
1. HRCэ 40...45.
2. ±IT14/2.

00-000.06.25.25.06				Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
Разраб.	Втулка					1:1	
Проб.							
Т. контр.							
Н. контр.	Сталь У10А						
Утв.	ГОСТ 1435-99						



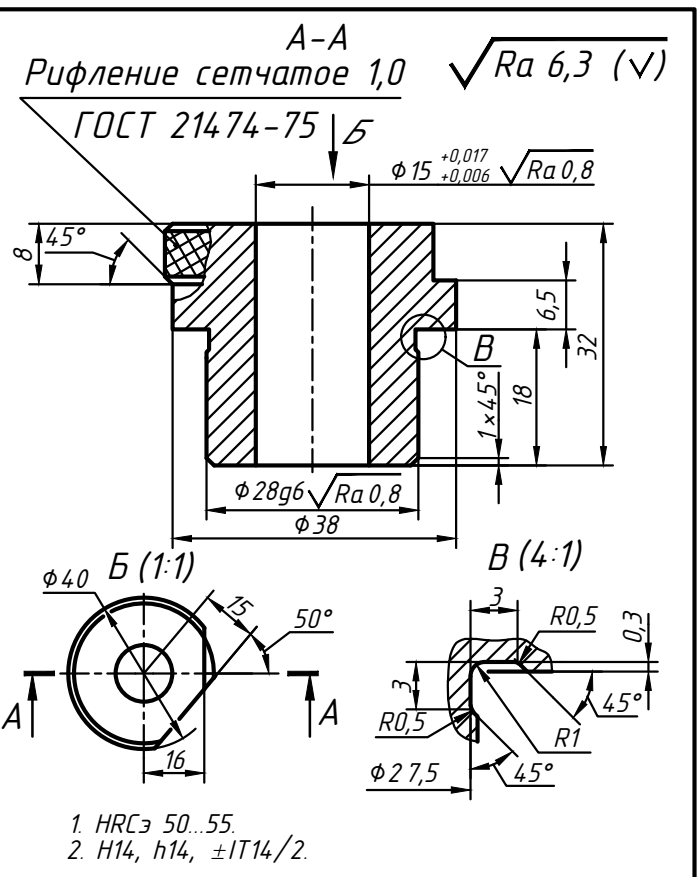
1. Поверхность Б цементировать h 0,5...0,9 мм; HRCэ 50...55.
2. h14, ±IT14/2.

00-000.06.25.25.12				Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
Разраб.	Эксцентрик					1:1	
Проб.							
Т. контр.							
Н. контр.	Сталь 20						
Утв.	ГОСТ 1050-2013						



1. Цементировать h 0,5...0,9 мм; HRCэ 50...55.
2. H14, h14, ±IT14/2.
- 3.*Размеры и шероховатость поверхностей после покрытия.

00-000.06.25.25.05				Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
Разраб.	Палец					1:1	
Проб.							
Т. контр.							
Н. контр.	Сталь 20						
Утв.	ГОСТ 1050-2013						



1. HRCэ 50...55.
2. H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.25.25.05				Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
Разраб.	Втулка					2:1	
Проб.							
Т. контр.							
Н. контр.	Сталь У10А						
Утв.	ГОСТ 1435-99						

