

Кондуктор скальчатый
 00-000.06.03.03.00

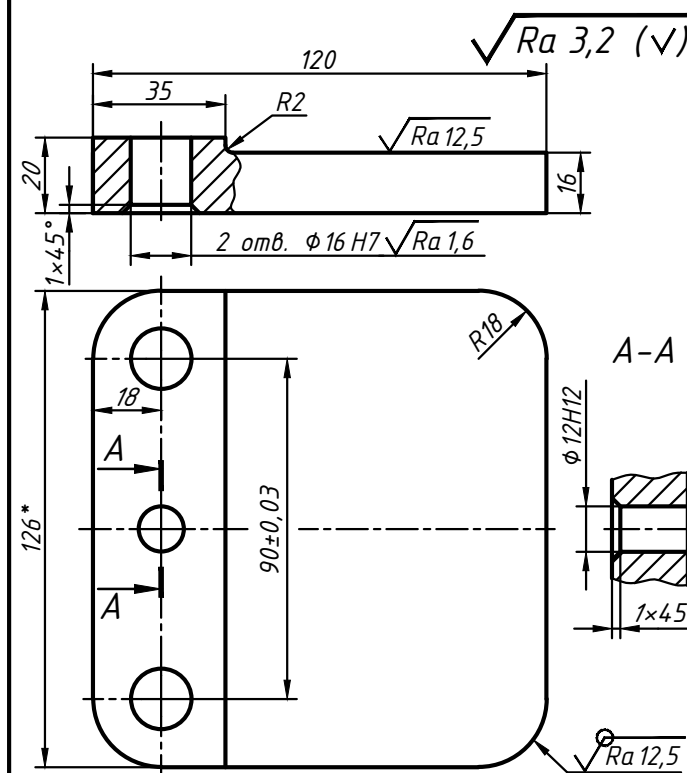
Кондуктор скальчатый 00-000.06.03.03.00

Кондуктор скальчатый предназначен для сверления отверстий в деталях на вертикально и горизонтально сверлильных станках.
 В кондуктор входят следующие стандартные изделия и детали без чертежа:
 поз. 16 - прокладка 70×70×2 кожа ГОСТ 20836-75 (2 шт.);
 поз. 17 - винт М8-8g×20.58 ГОСТ 1491-80 (8 шт.);
 поз. 18 - винт М8-8g×20.58 ГОСТ 1478-93 (2 шт.);
 поз. 19 - гайка М12-7H.5 ГОСТ 5915-70 (4 шт.);
 поз. 20 - шайба 12.01 Сталь 10 ГОСТ 11371-78 (3 шт.);
 поз. 21 - манжета 2-020-1 ГОСТ 6678-72 (1 шт.);
 поз. 22 - манжета 1-050-1 ГОСТ 6678-72 ГОСТ 6678-72 (2 шт.);
 поз. 24 - гайка М8-7H.5 ГОСТ 5916-70 (2 шт.);
 Сборка узла происходит в следующей последовательности.

На шток 9 надевается поршень 10 с предварительно установленными в него манжетами 22 и кольцами 7. Поршень крепится на штоке гайкой 19 и стопорной шайбой 8, которая своим выступом входит в паз штока, а отогнутый край ее предотвращает отвинчивание гайки 19. В корпус 1 вставляется гильза 6 вместе со штоком 9 и поршнем 10. Гильза 6 закрывается прокладками 16 и крышками 2, 5, 13, прикрепленными к корпусу 1 винтами 17. В крышку 13 вставляется манжета 21, а в крышку 2 - сальник 23, в отверстиях $\phi 20$ корпуса 1 перемещаются скалки 14 и 15. Винты 18 с контргайками 24, входящие в пазы скалок, ограничивают их ход. Сверху на скалки 14 и 15 и шток 9 надевается кондукторная плита 3, которая крепится гайками 19 и шайбами 20. В отверстия $\phi 16$ корпуса 1 вставляются втулки 4, пальцы 11 и 12. Они предназначены для установки базовой поверхности, служащей опорой для обрабатываемой детали.

Работа кондуктора скальчатого осуществляется следующим образом. Сжатый воздух из сети через распределительный кран подается в отверстия I или II корпуса 1. Кран регулирует давление и направление подачи воздуха. Три отверстия М8 в корпусе 1 предназначены для крепления крана (кран изображен сплошной тонкой линией). Когда поршень 10 находится в верхнем положении, то кондукторная плита 3 вместе со скалками 14 и 15 поднимается и на базовую поверхность устанавливается обрабатываемая деталь. При нижнем положении поршня кондукторная плита 3 опускается и прижимает к базовой поверхности обрабатываемую деталь. Через втулки, расположенные в кондукторной плите, происходит сверление отверстий в детали. Чертежи на кондукторные втулки не даны. Отверстия под них в кондукторной плите на чертеже не показаны. В аксонометрии детали 15, 18 и 24 не показаны.

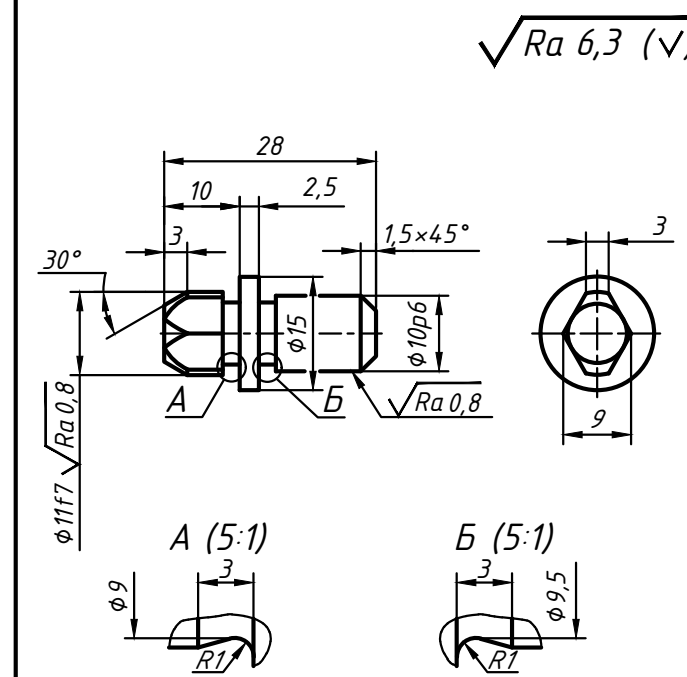
Все фаски для внутренней метрической резьбы выполнены по ГОСТ 10549-80 и на чертежах детали не указаны.



- *Размер для справок.
- $\pm IT14/2$.

00-000.06.03.03.03				Лит.	Масса	Масштаб
Плита						1:1
Сталь 45 ГОСТ 1050-2013				Лист	Листов	1
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
Разраб.						
Проб.						
Т. контр.						
Н. контр.						
Утв.						

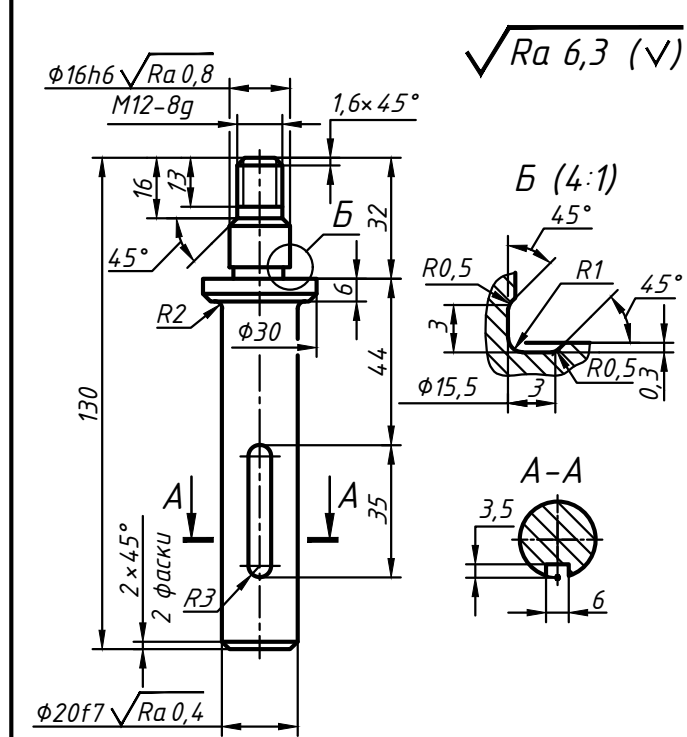
Копировал Формат А4



- HRCэ 50...55.
- h14, $\pm IT14/2$.

00-000.06.03.03.11				Лит.	Масса	Масштаб
Палец						2:1
Сталь У8А ГОСТ 1435-99				Лист	Листов	1
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
Разраб.						
Проб.						
Т. контр.						
Н. контр.						
Утв.						

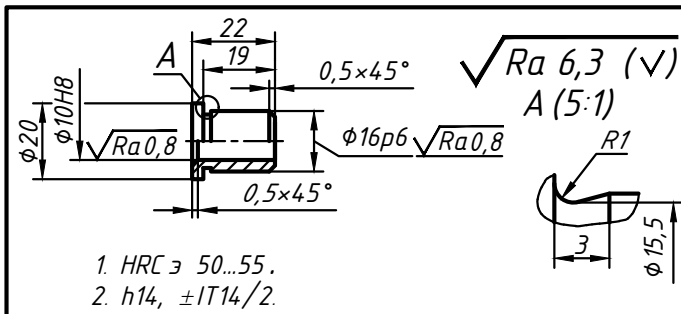
Копировал Формат А4



- HRCэ 30...35.
- H14, h14, $\pm IT14/2$.

00-000.06.03.03.14				Лит.	Масса	Масштаб
Скалка						1:1
Сталь 45 ГОСТ 1050-2013				Лист	Листов	1
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
Разраб.						
Проб.						
Т. контр.						
Н. контр.						
Утв.						

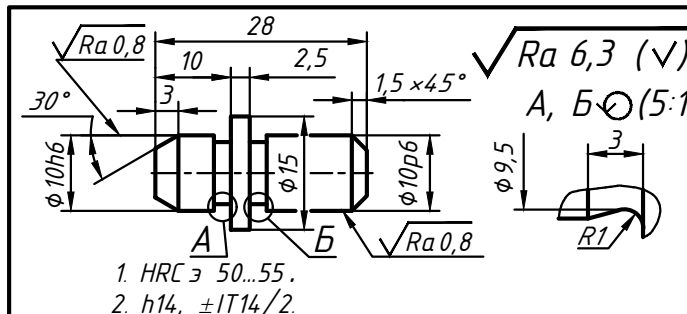
Копировал Формат А4



- HRCэ 50...55.
- h14, $\pm IT14/2$.

00-000.06.03.03.04				Лит.	Масса	Масштаб
Втулка						1:1
Сталь У8А ГОСТ 1435-99				Лист	Листов	1
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
Разраб.						
Проб.						
Т. контр.						
Н. контр.						
Утв.						

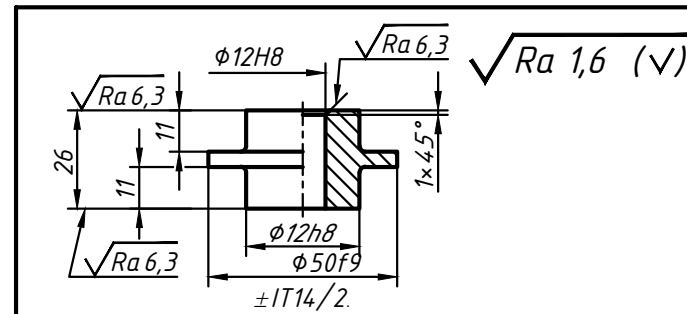
Копировал Формат А5



- HRCэ 50...55.
- h14, $\pm IT14/2$.

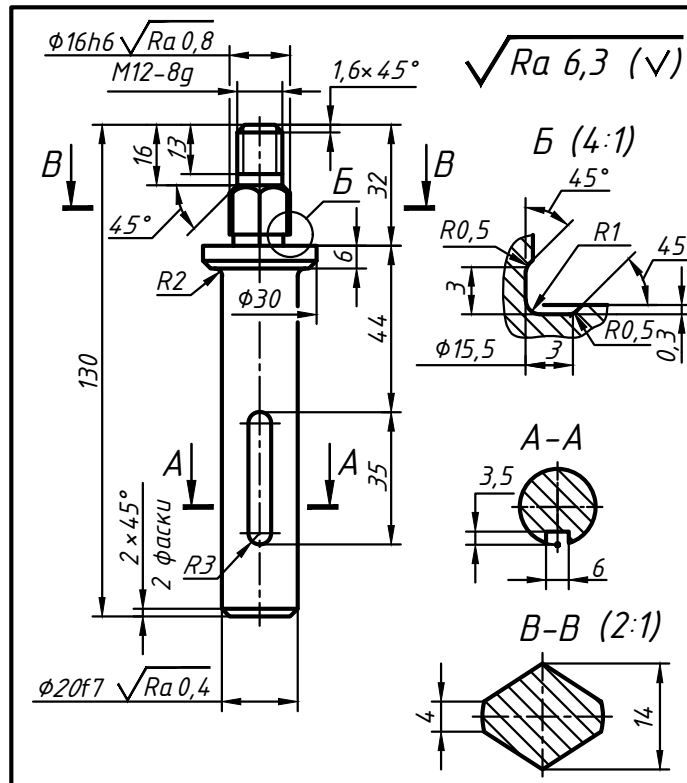
00-000.06.03.03.11				Лит.	Масса	Масштаб
Палец						2:1
Сталь У8А ГОСТ 1435-99				Лист	Листов	1
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
Разраб.						
Проб.						
Т. контр.						
Н. контр.						
Утв.						

Копировал Формат А5



00-000.06.03.03.10				Лит.	Масса	Масштаб
Поршень						1:1
Сталь 35 ГОСТ 1050-2013				Лист	Листов	1
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
Разраб.						
Проб.						
Т. контр.						
Н. контр.						
Утв.						

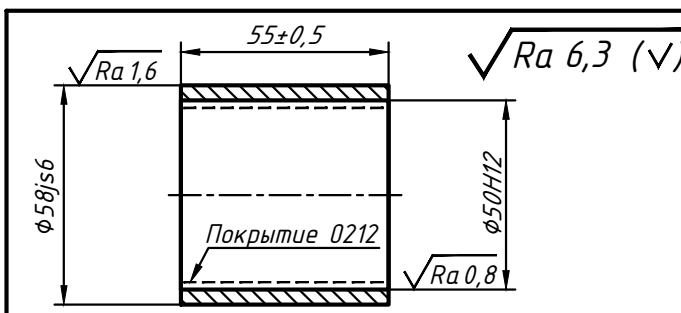
Копировал Формат А5



- HRCэ 30...35.
- H14, h14, $\pm IT14/2$.

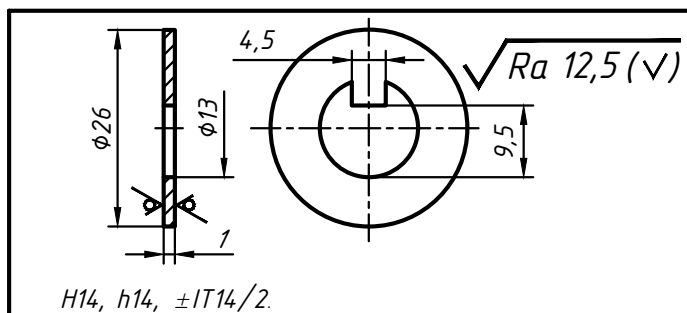
00-000.06.03.03.15				Лит.	Масса	Масштаб
Скалка						1:1
Сталь 45 ГОСТ 1050-2013				Лист	Листов	1
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
Разраб.						
Проб.						
Т. контр.						
Н. контр.						
Утв.						

Копировал Формат А4



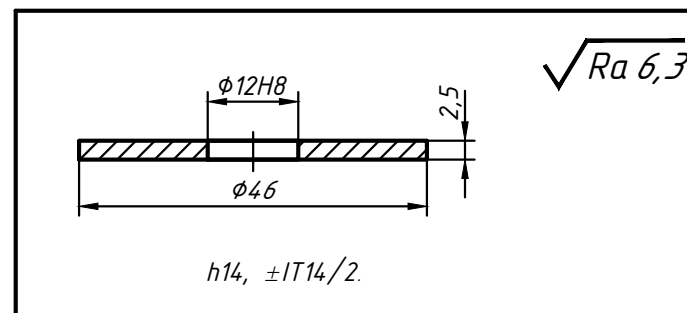
00-000.06.03.03.06				Лит.	Масса	Масштаб
Гильза						1:1
Сталь 35 ГОСТ 1050-2013				Лист	Листов	1
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
Разраб.						
Проб.						
Т. контр.						
Н. контр.						
Утв.						

Копировал Формат А5



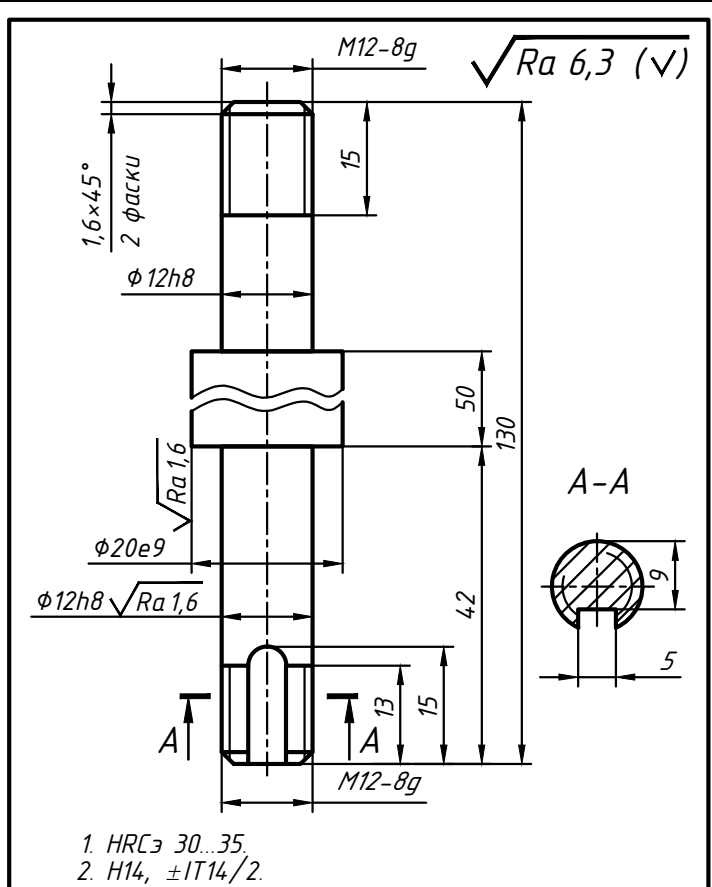
00-000.06.03.03.08				Лит.	Масса	Масштаб
Шайба						2:1
Ст3 ГОСТ 380-2005				Лист	Листов	1
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
Разраб.						
Проб.						
Т. контр.						
Н. контр.						
Утв.						

Копировал Формат А5



00-000.06.03.03.08				Лит.	Масса	Масштаб
Кольцо						2:1
Ст3 ГОСТ 380-2005				Лист	Листов	1
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
Разраб.						
Проб.						
Т. контр.						
Н. контр.						
Утв.						

Копировал Формат А5



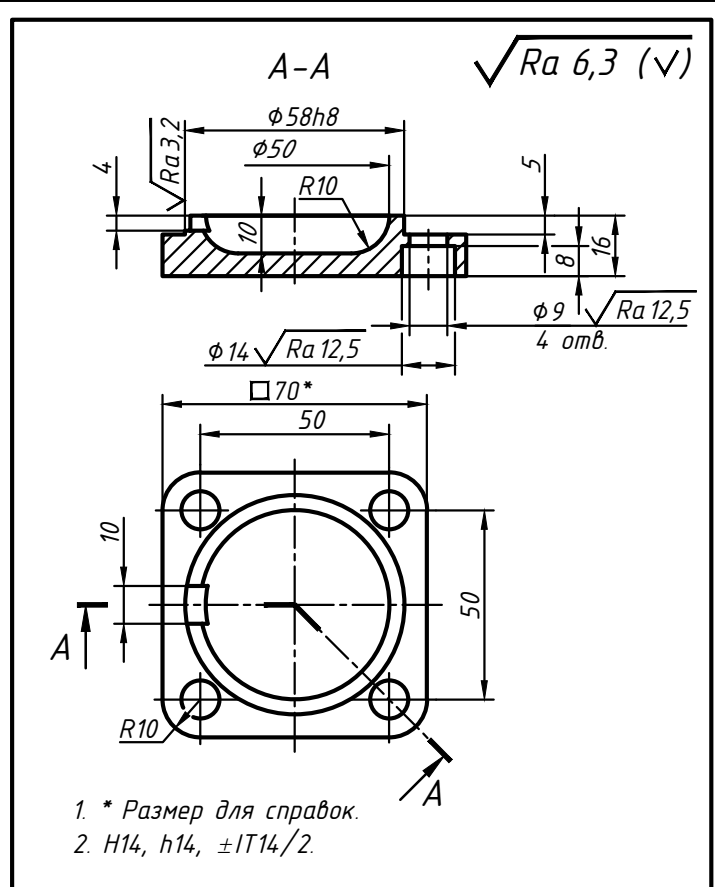
- HRC \geq 30...35.
- H14, $\pm IT14/2$.

00-000.06.03.03.09

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

Шток

Сталь 45
ГОСТ 1050-2013



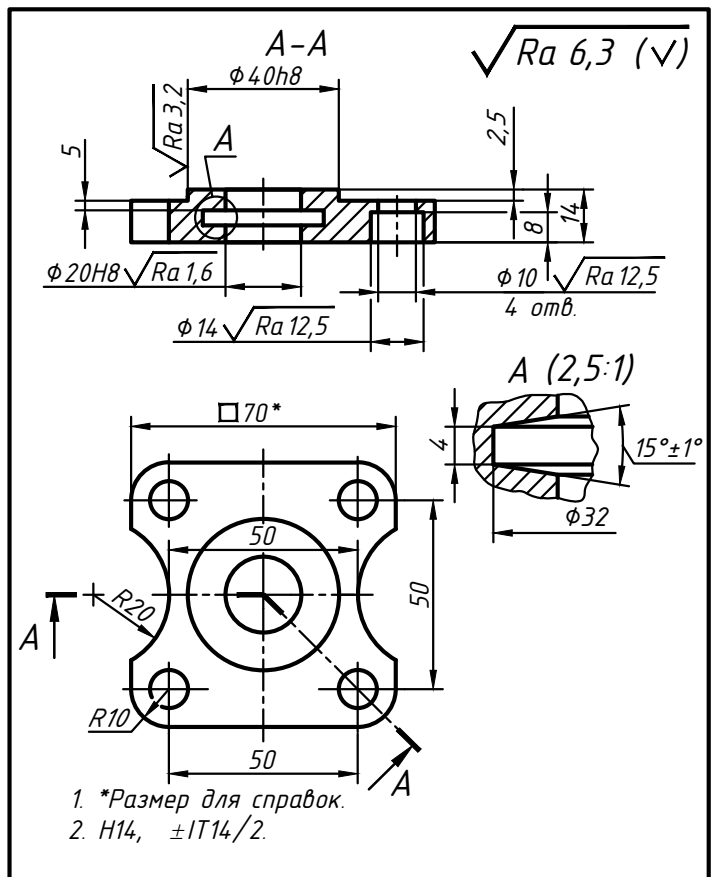
- * Размер для справок.
- H14, h14, $\pm IT14/2$.

00-000.06.03.03.05

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

Крышка

Ст 3 ГОСТ 380-2005



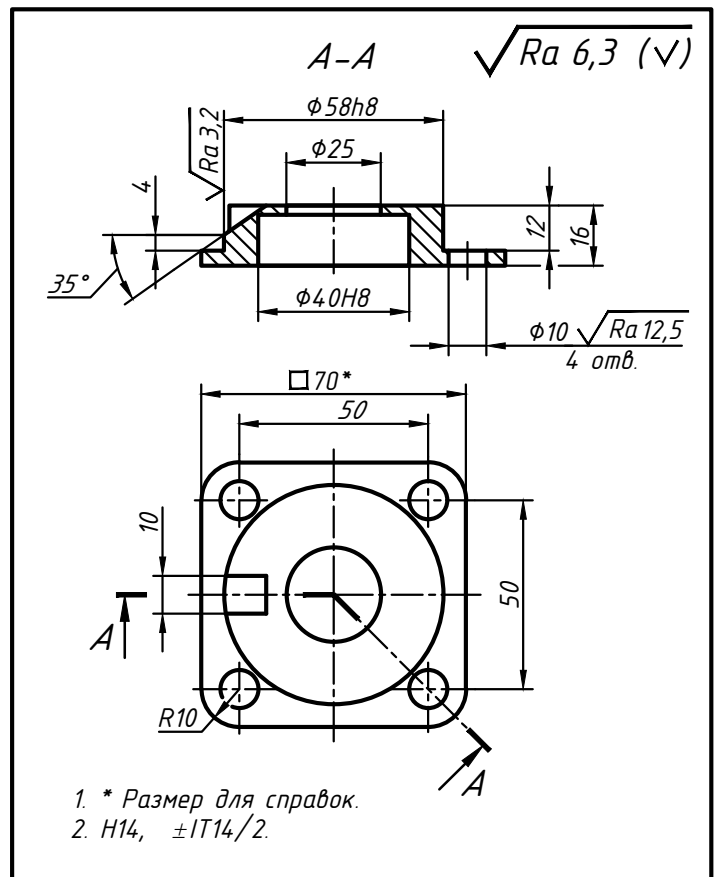
- *Размер для справок.
- H14, $\pm IT14/2$.

00-000.06.03.03.02

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

Крышка

Сталь 45
ГОСТ 1050-2013



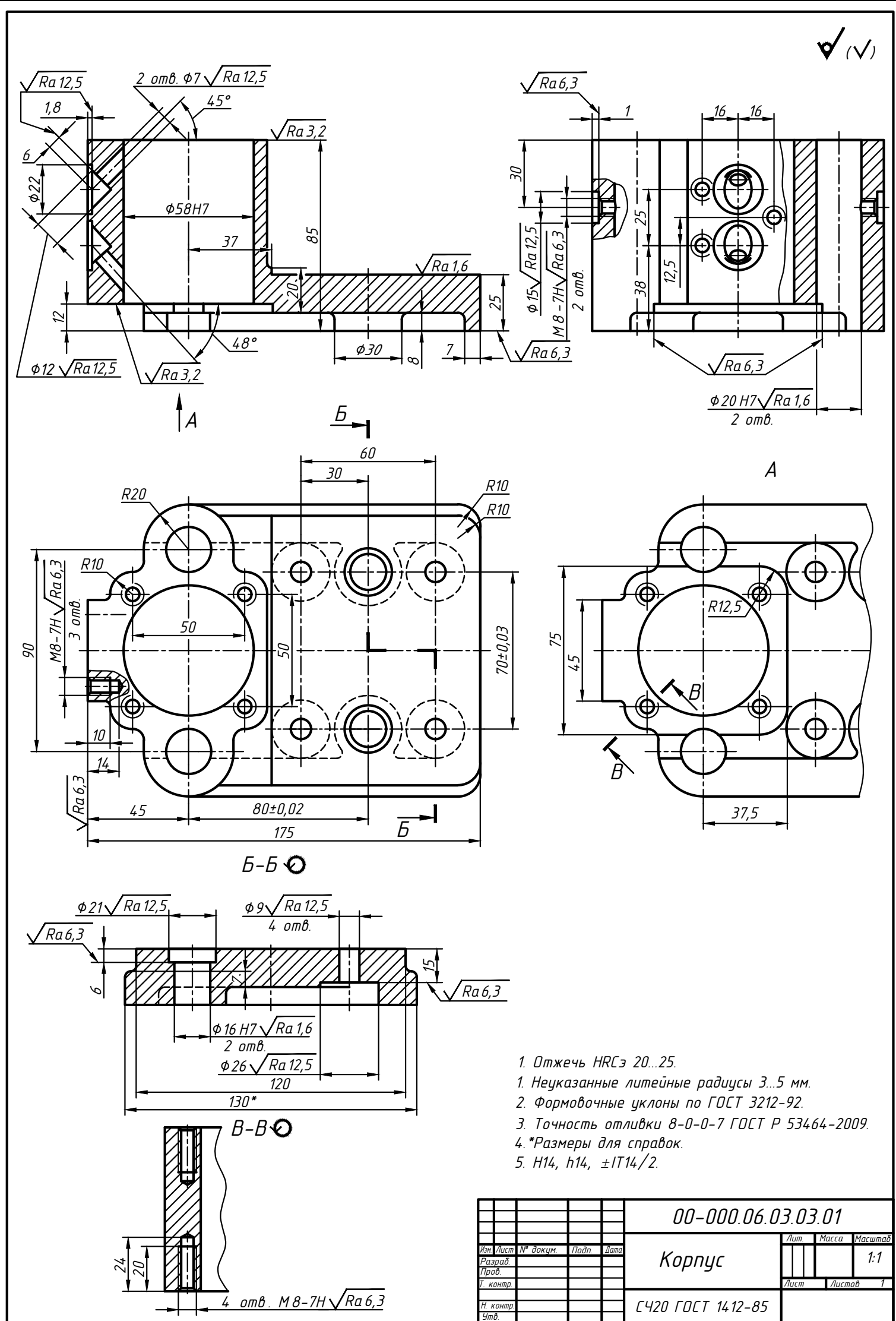
- * Размер для справок.
- H14, $\pm IT14/2$.

00-000.06.03.03.13

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

Крышка

Сталь 45
ГОСТ 1050-2013



- Отжечь HRC \geq 20...25.
- Неуказанные литейные радиусы 3...5 мм.
- Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-92.
- Точность отливки 8-0-0-7 ГОСТ Р 53464-2009.
- *Размеры для справок.
- H14, h14, $\pm IT14/2$.

00-000.06.03.03.01

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

Корпус

СЧ20 ГОСТ 1412-85