

ТУСКУ
 00-000.06.05.05.00

Тиски 00-000.06.05.05.00

Тиски предназначены для зажима валов и других цилиндрических деталей диаметром до 29 мм при фрезеровании в них шпоночных пазов, лысок, прорезей и т. п.

В данной сборочной единице использованы следующие стандартные изделия:

- поз. 13 - болт М8-8g×20,58 ГОСТ 7808-70 (4 шт.);
- поз. 14 - болт М10-8g×30,58 ГОСТ 7808-70 (1 шт.);
- поз. 15 - болт М16-8g×45,58 ГОСТ 7808-70 (1 шт.);
- поз. 16 - винт АМ6-8g×9,46 ГОСТ 1491-80 (2 шт.);
- поз. 17 - винт АМ8-8g×12,46 ГОСТ 1491-80 (8 шт.);
- поз. 18 - винт М8-8g×30,46 ГОСТ 1477-93 (2 шт.);
- поз. 19 - винт АМ10-8g×40,46 ГОСТ 1482-84 (4 шт.);
- поз. 20 - гайка М10-7Н.5 ГОСТ 5916-70 (4 шт.);
- поз. 21, 22, 23 - штифты ГОСТ 3128-70

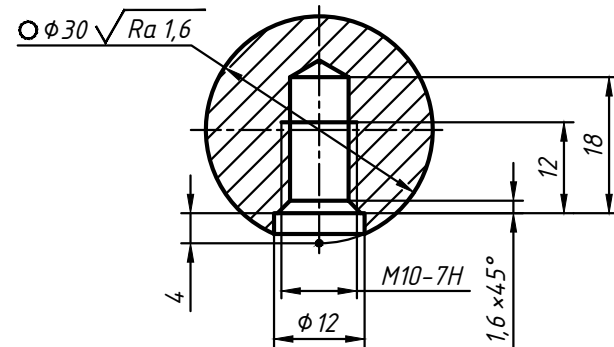
- 3п6×20 (4 шт.);
- 5п6×30 (1 шт.);
- 8п6×30 (1 шт.);

На угольник 10 устанавливается колонка 1. Крепление колонки к угольнику осуществляется с помощью болтов 14, 15. На колонку 1 устанавливаются две гудки 2. В гудки вставлены втулки 4 и 12, через которые проходит винт 3 с правой и левой резьбой. Каждая втулка крепится к гудке четырьмя болтами 13. К колонке с помощью диагонально расположенных винтов 16 и штифта 28 крепится фиксатор 11, который предотвращает осевое смещение винта 3. На гудки устанавливаются призмы 5. Четырьмя винтами 17 к гудке 2 крепится крышка 6.

Регулировка призмы в продольном направлении осуществляется с помощью винтов 19, после чего фиксируется винтом 18. На конец винта 3 с помощью штифта 22 крепится штурвал, состоящий из гайки 7, четырех рукояток 8 с шаровыми ручками 9. Рукоятки 8 вставляются в отверстия $\phi 10$ гайки 7 и фиксируются штифтами 21. При вращении штурвала по часовой стрелке втулки 4 и 12 передвигаются по винту 3 в противоположном направлении и тянут за собой гудки, на которых установлены призмы. Призмы сближаются и зажимают изделие. При вращении против часовой стрелки призмы раздвигаются и освобождают изделие.

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

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



H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.05.05.09

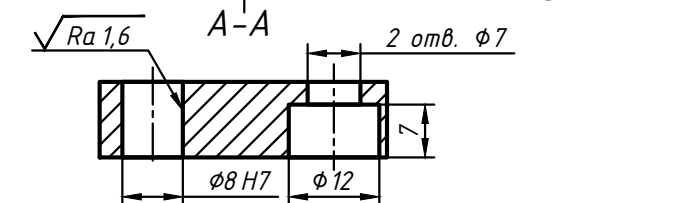
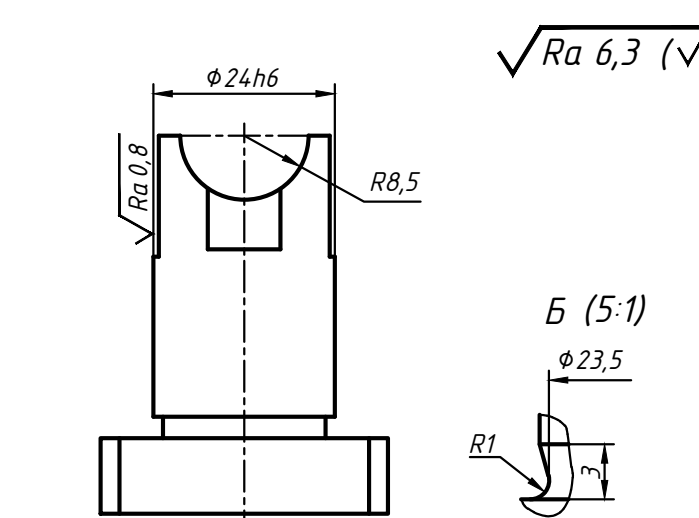
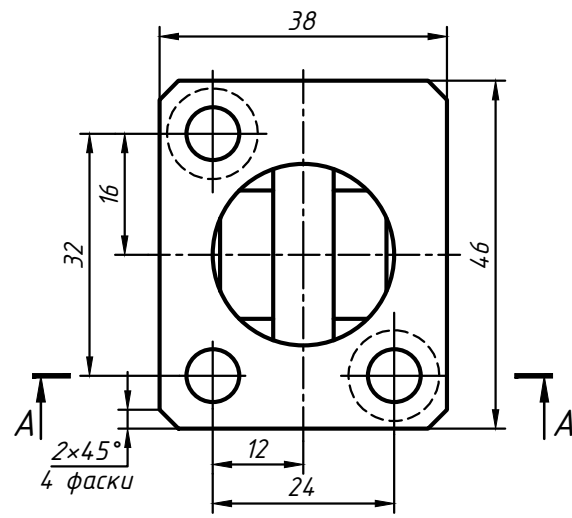
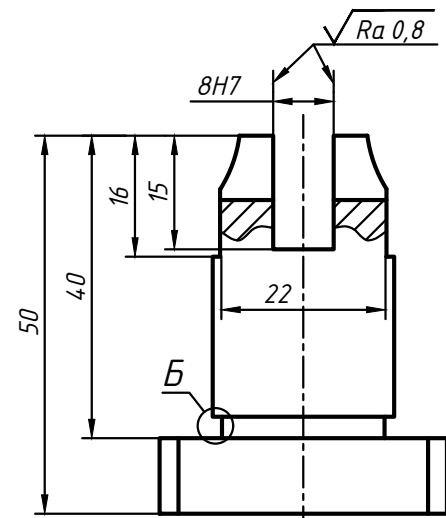
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							2:1
Проб.							
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							

Ручка

Лит. Листов 1

Сталь 35
ГОСТ 1050-2013

Копировал Формат А4



1. Цементировать h 0,5...0,8 мм, HRCэ 50...55.
2. H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.05.05.11

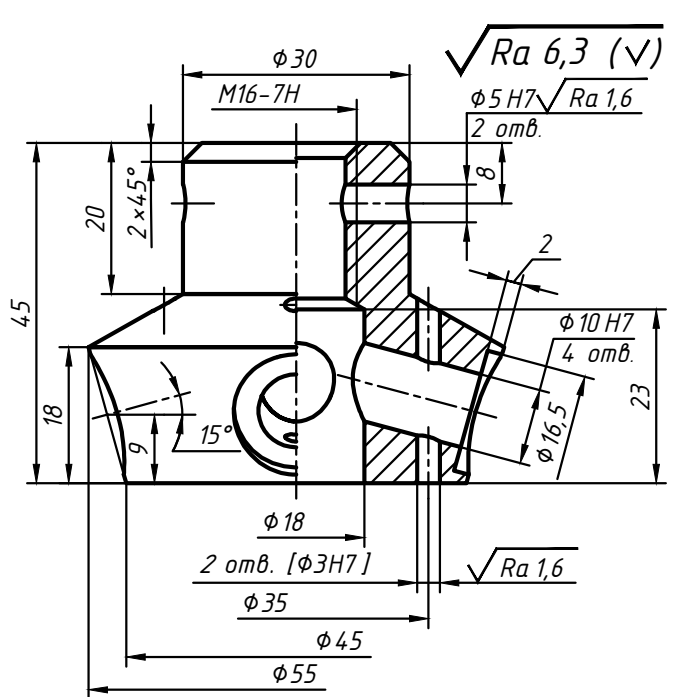
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							2:1
Проб.							
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							

Фиксатор

Лит. Листов 1

Сталь 20
ГОСТ 1050-2013

Копировал Формат А3



1. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. поз. 03 и 08.
2. Детали применять совместно.
3. H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.05.05.07

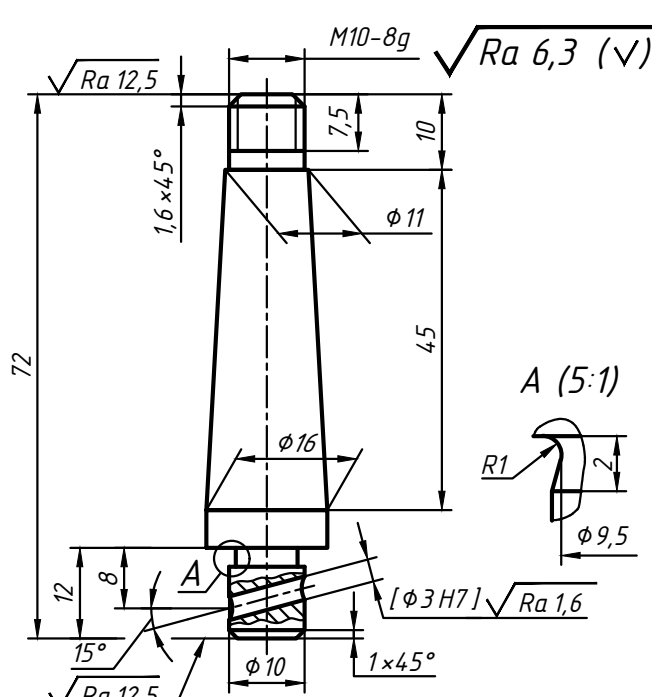
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							2:1
Проб.							
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							

Гайка

Лит. Листов 1

Сталь 45
ГОСТ 1050-2013

Копировал Формат А4



1. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. поз. 07.
2. Детали применять совместно.
3. H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.05.05.08

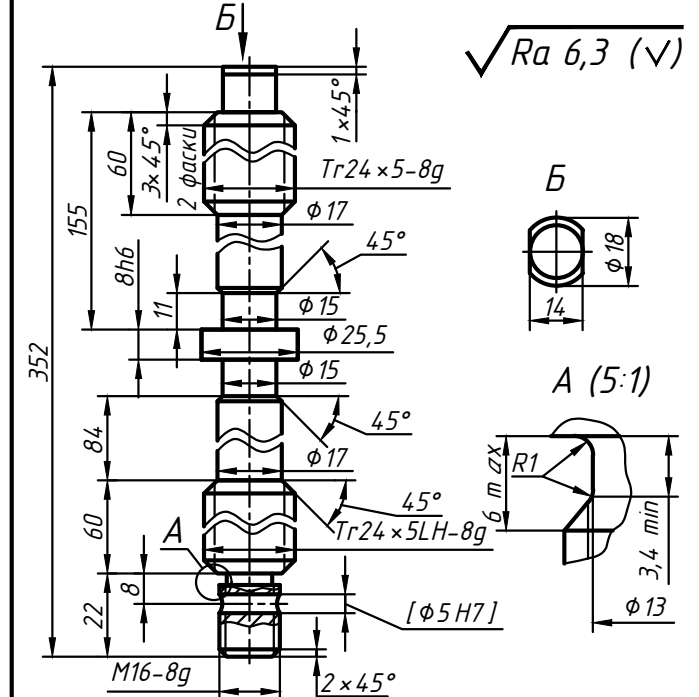
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							2:1
Проб.							
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							

Рукоятка

Лит. Листов 1

Сталь 45
ГОСТ 1050-2013

Копировал Формат А4



1. HRCэ 50...55.
2. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. поз. 07.
3. Детали применять совместно.
5. H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.05.05.03

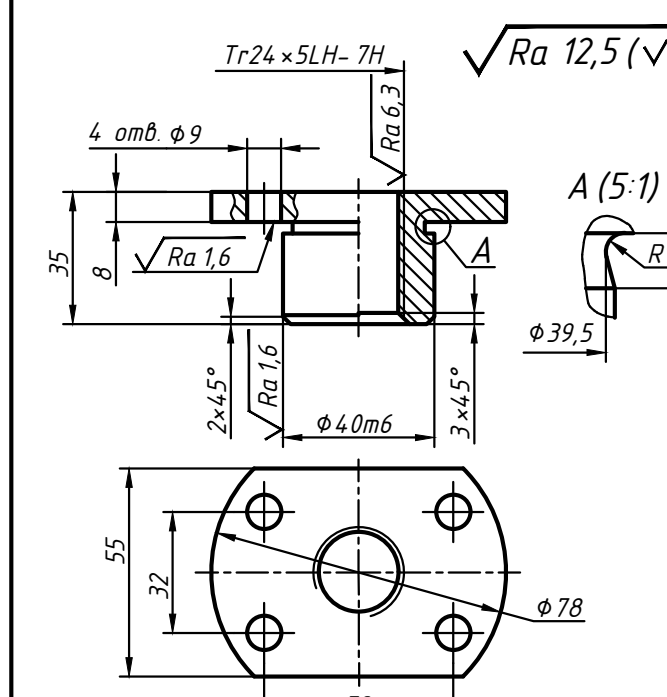
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							1:1
Проб.							
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							

Винт

Лит. Листов 1

Сталь 45
ГОСТ 1050-2013

Копировал Формат А4



1. HRCэ 50...55.
2. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. поз. 07.
3. Детали применять совместно.
5. H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.05.05.04

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

Втулка

Лит. Листов 1

Сталь 45
ГОСТ 1050-2013

Копировал Формат А4

