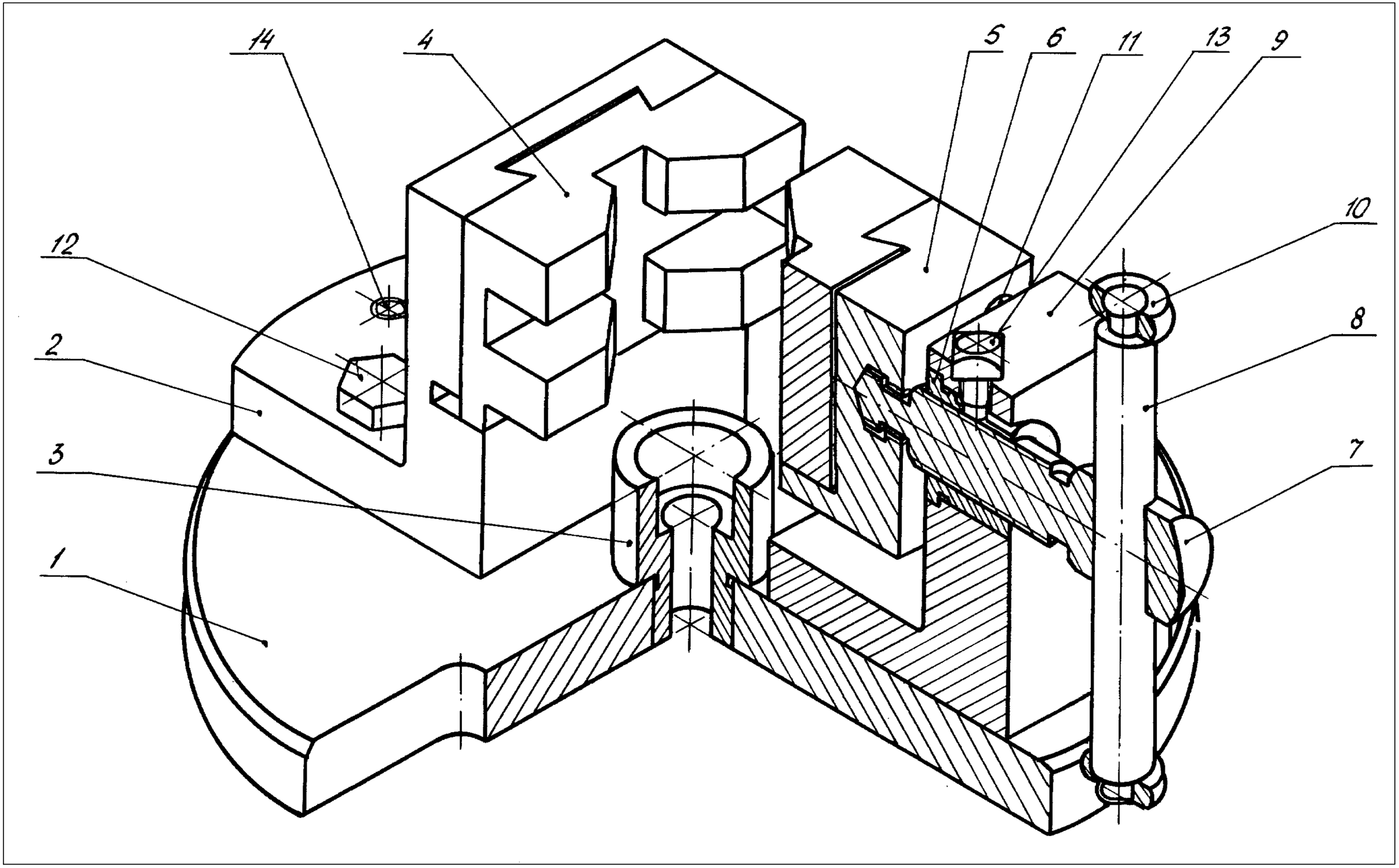

14
4
5
6
11
13
9
10
12
8
2
7
3
1

Тиски 00-000.06.06.06.00

Тиски предназначены для закрепления обрабатываемой детали при нарезании резьбы, снятии фасок, зенкеровании отверстий и фрезеровании торцев.

В данной сборочной единице использованы следующие стандартные изделия:

поз. 12 – болт М8-8g×30.56 ГОСТ 7798-70 (6 шт.);
поз. 13 – винт М8-8g×12.56 ГОСТ 1482-84 (1 шт.);
поз. 14 – штифт 8п6×35 ГОСТ 3129-70 (4 шт.).

На основании 1 болтами 12 и штифтами 14 закреплены неподвижная губка 2 и стойка 9. В центре основания запрессована опора 3.

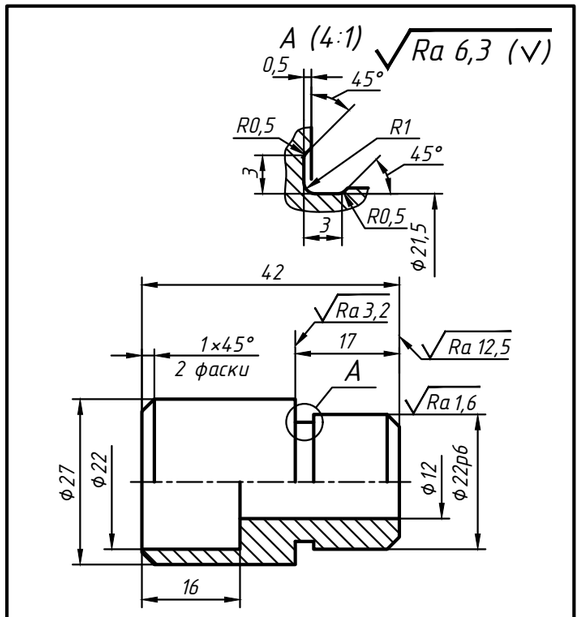
В отверстие Ф28 стойки 9 вставлена резьбовая втулка 6 и застопорена винтом 13, а в отверстия Ф8 установлены два направляющих стержня 11.

Ручка 8 с расклепанными на ее торцах кольцами 10 вставляется в отверстие Ф13,5 зажимного винта 7, ввернутого во втулку 6. На цилиндрический конец винта 7 надета подвижная губка 5. В остроугольные пазы ("ласточкин хвост") подвижной и неподвижной губок вставляются призмы 4.

Основание 1 крепится на столе станка (пазы шириной 13 мм для крепления).

Обрабатываемую деталь ставят торцем на опору 3. Вращением винта 7 перемещают подвижную губку 5 по направляющим стержням 11. Вместе с губкой 5 перемещаеися и призма 4, которая центрирует и зажимает обрабатываемую деталь.

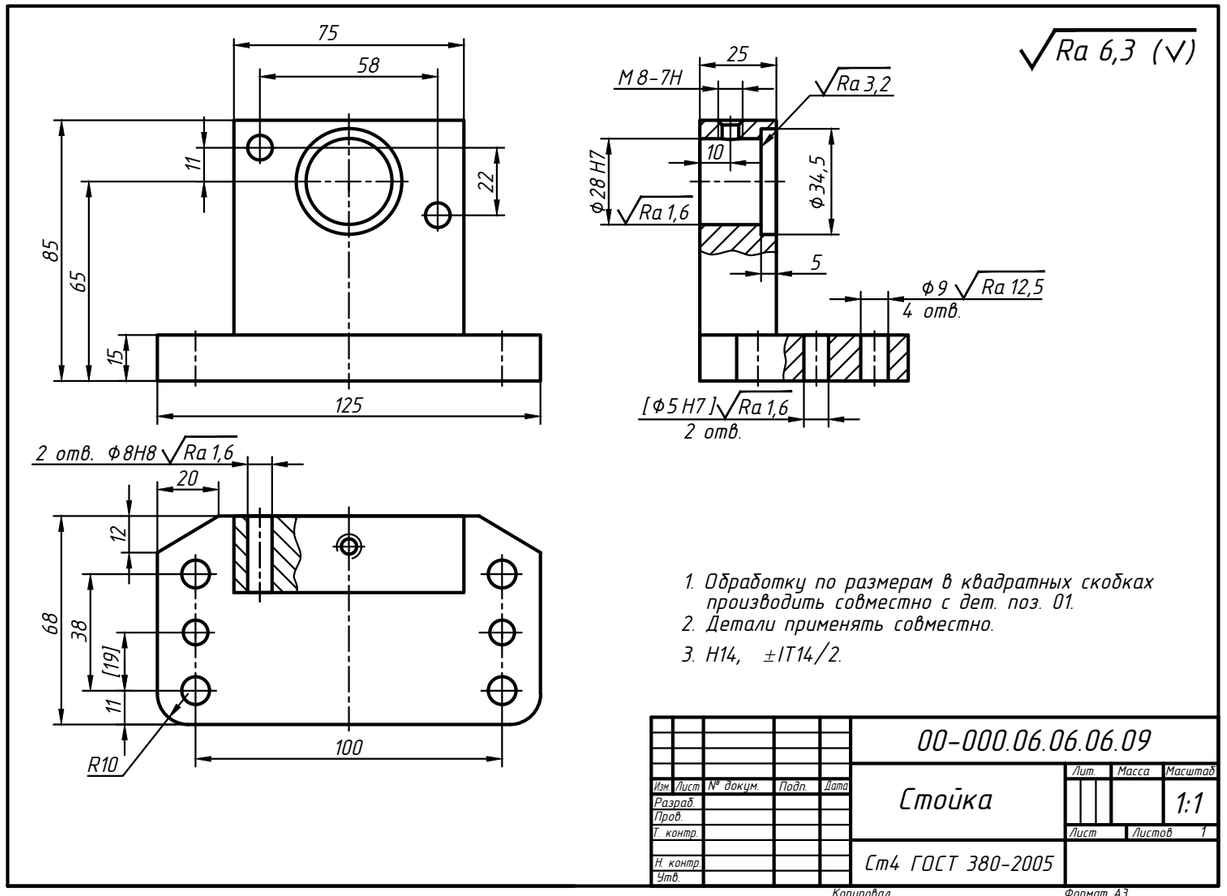
Все фаски для внутренней метрической резьбы выполнены по ГОСТ 10549-80 и на чертежах деталей не указаны.



1. HRCэ 40...45.
2. H14, h14, ±IT14/2.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	00-000.06.06.06.03		
Разраб.					Опора	Лит. / Масса	Масштаб 2:1
Пров.						Лист	Листов 1
Т. контр.							
Н. контр.					Сталь 45 ГОСТ 1050-2013		
Утв.							

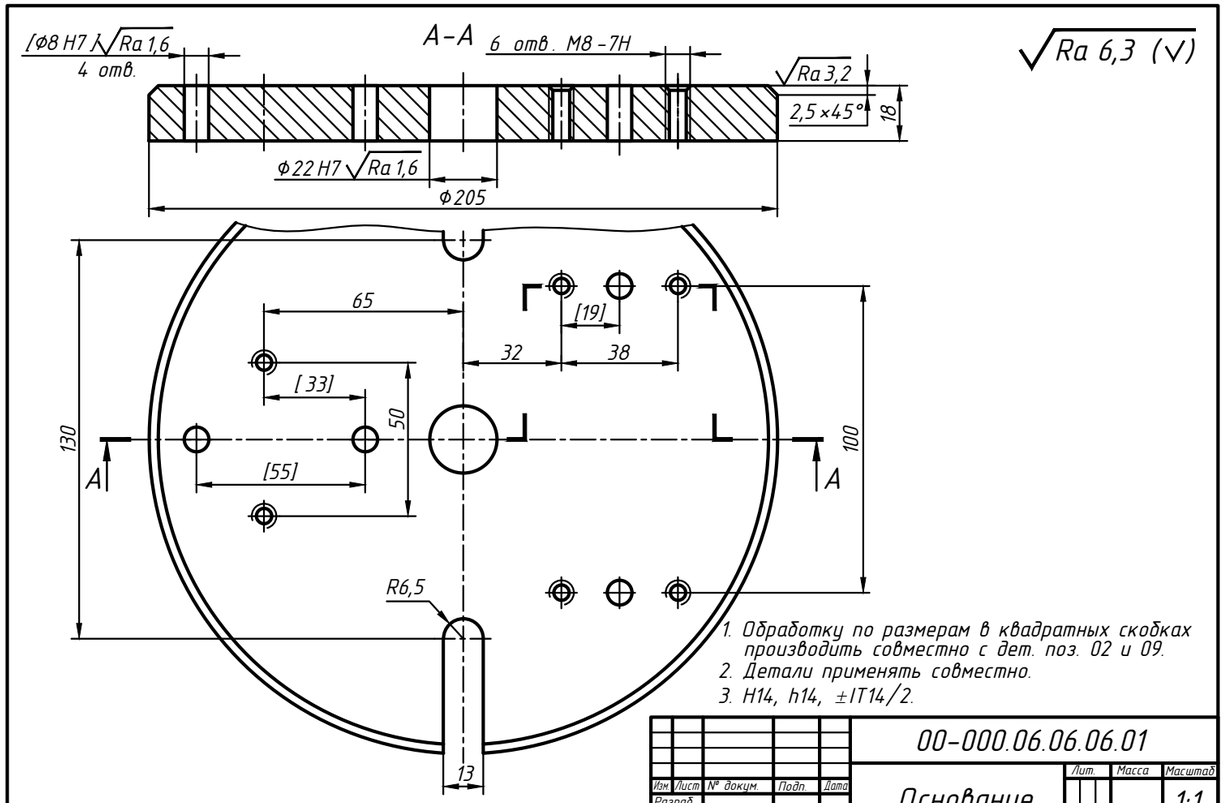
Копировал Формат А4



1. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. поз. 01.
2. Детали применять совместно.
3. H14, ±IT14/2.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	00-000.06.06.06.09		
Разраб.					Стойка	Лит. / Масса	Масштаб 1:1
Пров.						Лист	Листов 1
Т. контр.							
Н. контр.					Ст4 ГОСТ 380-2005		
Утв.							

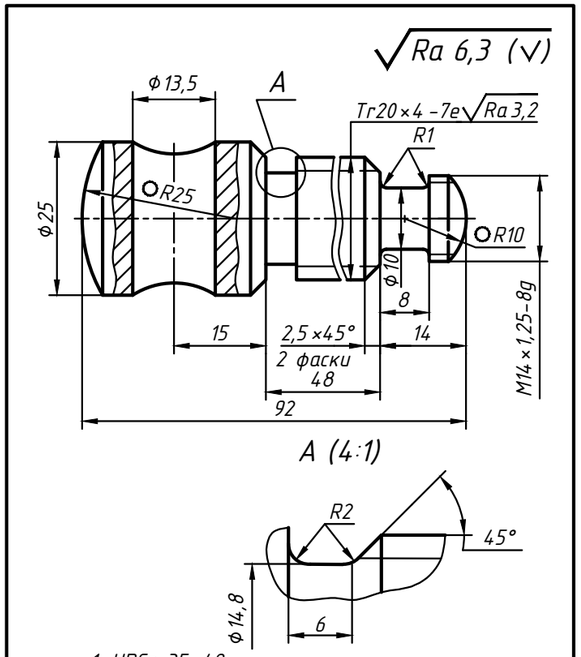
Копировал Формат А3



1. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. поз. 02 и 09.
2. Детали применять совместно.
3. H14, h14, ±IT14/2.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	00-000.06.06.06.01		
Разраб.					Основание	Лит. / Масса	Масштаб 1:1
Пров.						Лист	Листов 1
Т. контр.							
Н. контр.					Ст4 ГОСТ 380-2005		
Утв.							

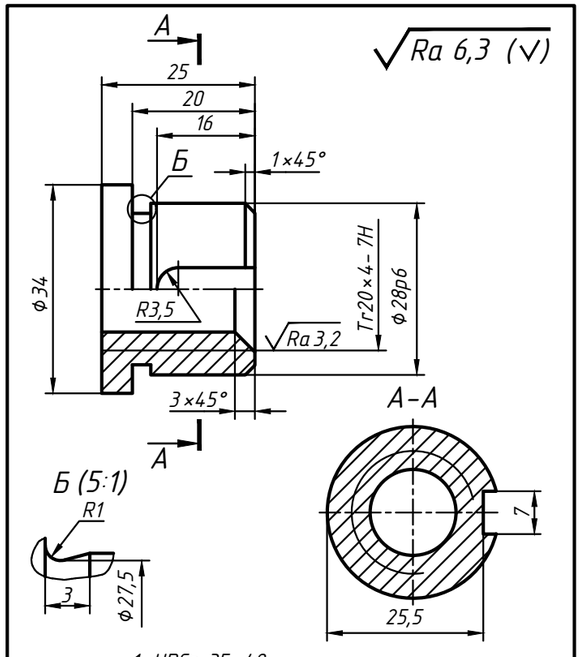
Копировал Формат А3



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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	00-000.06.06.06.07		
Разраб.					Винт	Лит. / Масса	Масштаб 2:1
Пров.						Лист	Листов 1
Т. контр.							
Н. контр.					Сталь 45 ГОСТ 1050-2013		
Утв.							

Копировал Формат А4

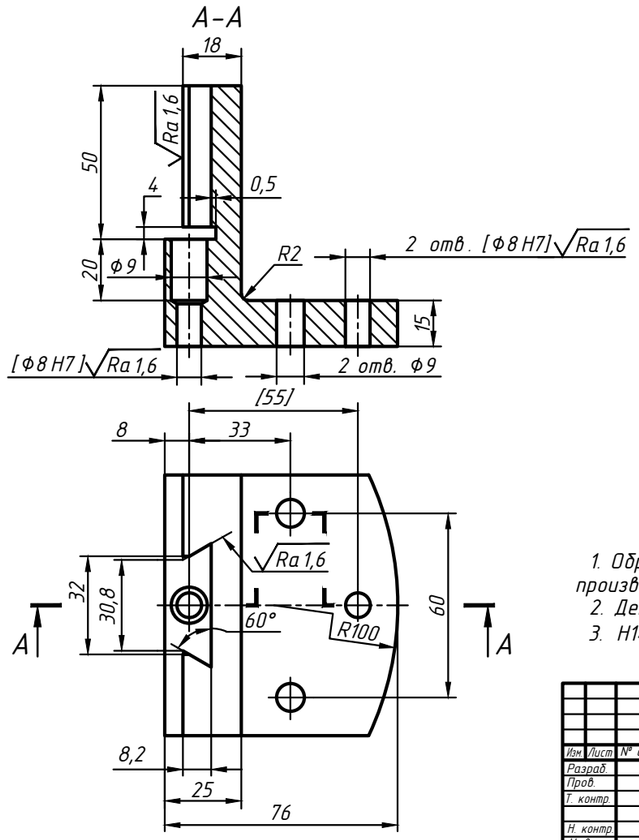


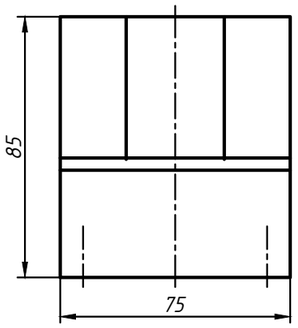
1. HRCэ 35...40.
2. H14, h14, ±IT14/2.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	00-000.06.06.06.06		
Разраб.					Втулка	Лит. / Масса	Масштаб 2:1
Пров.						Лист	Листов 1
Т. контр.							
Н. контр.					Сталь 45 ГОСТ 1050-2013		
Утв.							

Копировал Формат А4

Ra 6,3 (√)



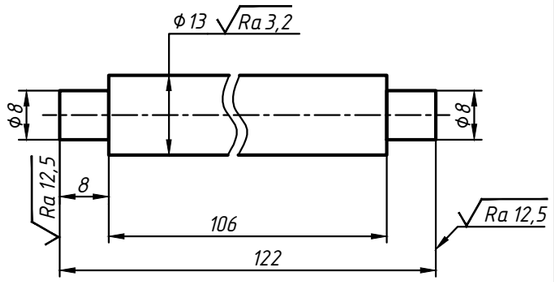


1. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. поз. 1.
2. Детали применять совместно.
3. H14, ±IT14/2.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	00-000.06.06.06.02			
Разраб.					Губка	Лит.	Масса	Масштаб 1:1
Пров.						Лист	Листов 1	
Т. контр.								
Н. контр.					Ст 4 ГОСТ 380-2005			
Утв.								

Копировал Формат А3

Ra 6,3 (√)

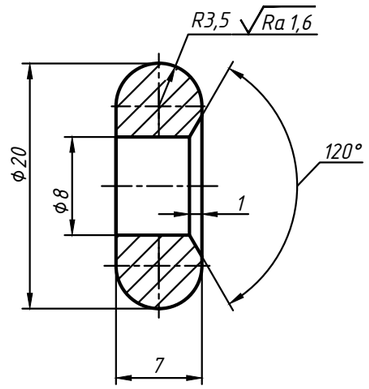


h14, ±IT14/2.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	00-000.06.06.06.08			
Разраб.					Ручка	Лит.	Масса	Масштаб 2:1
Пров.						Лист	Листов 1	
Т. контр.								
Н. контр.					Ст 4 ГОСТ 380-2005			
Утв.								

Копировал Формат А4

Ra 6,3 (√)

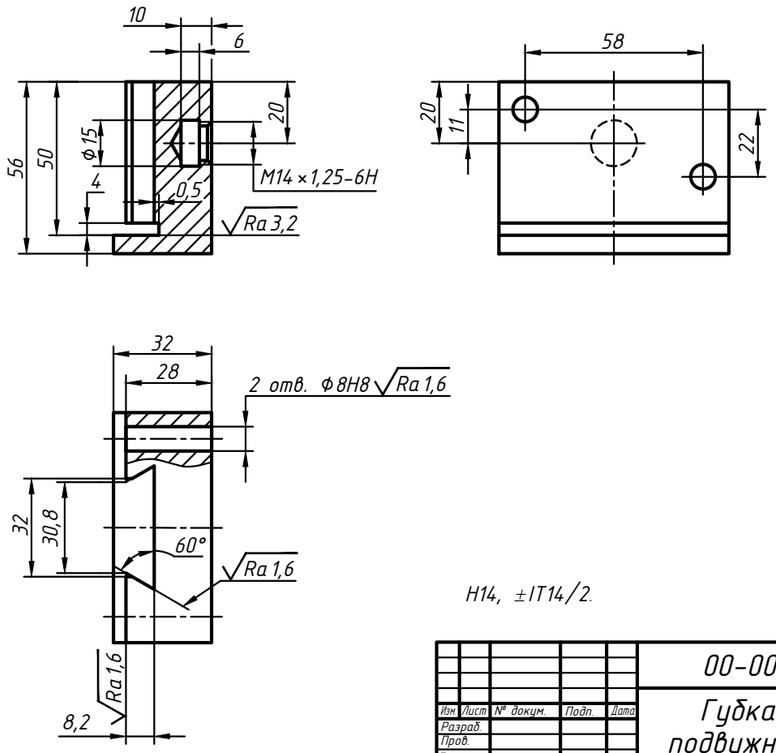


H14, h14, ±IT14/2.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	00-000.06.06.06.10			
Разраб.					Кольцо	Лит.	Масса	Масштаб 4:1
Пров.						Лист	Листов 1	
Т. контр.								
Н. контр.					Ст 4 ГОСТ 380-2005			
Утв.								

Копировал Формат А4

Ra 6,3 (√)



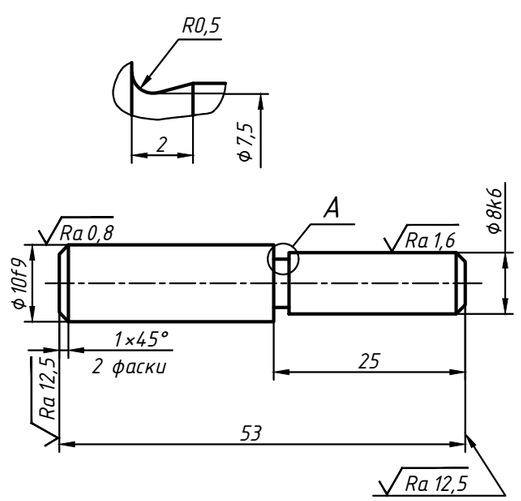
H14, ±IT14/2.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	00-000.06.06.06.05			
Разраб.					Губка подвижная	Лит.	Масса	Масштаб 1:1
Пров.						Лист	Листов 1	
Т. контр.								
Н. контр.					Сталь 45 ГОСТ 1050-2013			
Утв.								

Копировал Формат А3

А (10:1)

Ra 6,3 (√)

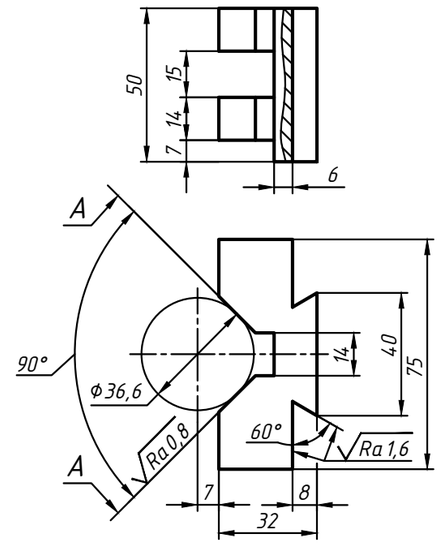


1. HRCэ 40...45.
2. h14, ±IT14/2.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	00-000.06.06.06.11			
Разраб.					Стержень	Лит.	Масса	Масштаб 2,5:1
Пров.						Лист	Листов 1	
Т. контр.								
Н. контр.					Сталь 45 ГОСТ 1050-2013			
Утв.								

Копировал Формат А4

Ra 6,3 (√)



1. Поверхности А цемент. h0,5...0,7 мм; HRCэ 50...55.
2. ±IT14/2.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	00-000.06.06.06.04			
Разраб.					Призма	Лит.	Масса	Масштаб 1:1
Пров.						Лист	Листов 1	
Т. контр.								
Н. контр.					Сталь 20 ГОСТ 1050-2013			
Утв.								

Копировал Формат А4