

Патрон специальный  
 00-000.06.07.07.00

**Патрон специальный 00-000.06.07.07.00**

Патрон предназначен для установки тройника при механической обработке на токарном станке.

Использованы следующие стандартные изделия:

- поз. 17-винт М6-8г × 12.10 ГОСТ 1476-93 (1 шт.);
- поз. 18-винт ВМ6-8г × 20.46 ГОСТ 11738-84 (3 шт.);
- поз. 19-винт ВМ6-8г × 30.46 ГОСТ 11738-84 (4 шт.);
- поз. 20-винт ВМ12-8г × 55.46 ГОСТ 11738-84 (2 шт.);
- поз. 21-винт ВМ12-8г × 75.46 ГОСТ 11738-84 (4 шт.);
- поз. 22-винт ВМ4-8г × 10.46 ГОСТ 11738-84 (6 шт.);
- поз. 23-шарик IV 5.5H ГОСТ 3722-81 (1 шт.);
- поз. 24-штифт 5п6 × 4.0 3128-70 (1 шт.);
- поз. 25-штифт 8п6 × 4.0 3128-70 (4 шт.);
- поз. 24-штифт 10п6 × 4.0 3128-70 (2 шт.).

Втулки 5 и 7, скрепленные винтом 9 и штифтом 24, вставляют в отверстие  $\phi 40H8$  корпуса 8. Для фиксации взаимного положения этих втулок предварительно в гнезда  $\phi 5$  устанавливают пружину 6 и шарик 23.

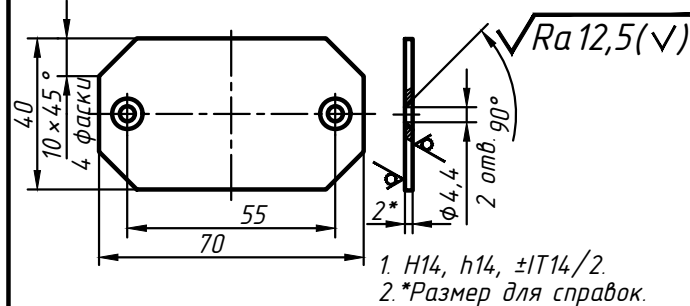
Рычаг 3, который может вращаться на штифте 15, вставляют в паз 16H12 корпуса 8. Штифт 15 фиксируется от проворота винтом 17. Одним концом рычаг 3 вставляется в отверстие  $\phi 16H12$  втулки 5, на другой конец рычага 3 надевается ползун 2. К ползуну 2 винтом 18 крепится призма 1. Ползун 2 может перемещаться вертикально в пазах направляющих 14 и 16, которые, как и опора крепятся к корпусу 8 винтами 19 и 21 и фиксируются штифтами 25 и 26. Пластина 12 крепится к опоре 11 винтами 18.

В опору 11 запрессовывается опора 10, служащая упором при установке обрабатываемой детали. Крышку 4 и 12 винтами 22 крепятся к корпусу 8. Патрон с помощью втулки 7 присоединяется к тяге пневмоцилиндра и крепится к шпинделю станка винтами 20 и 21.

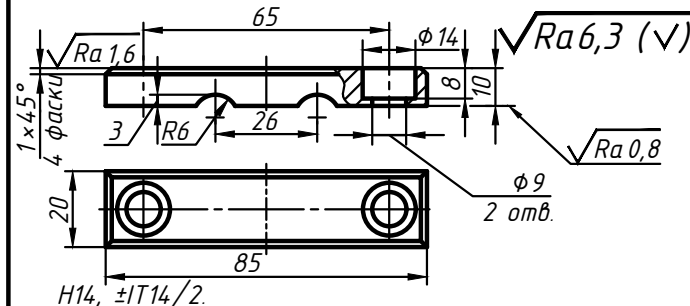
При поступательном перемещении тяги пневмоцилиндра и втулок 5 и 7 рычаг 3, поворачиваясь на штифте 15, обеспечивает вертикальное перемещение ползуна 2 с призмой 1, которая поджимает или освобождает деталь.

Деталь, подлежащая обработке, устанавливается на пластину 12 до упора в опору 10 и поджимается призмой 1.

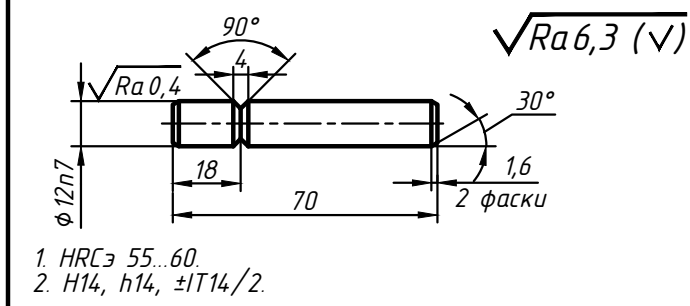
Все фаски для внутренней метрической резьбы согласно ГОСТ 10549-80 и на чертежах не указаны.



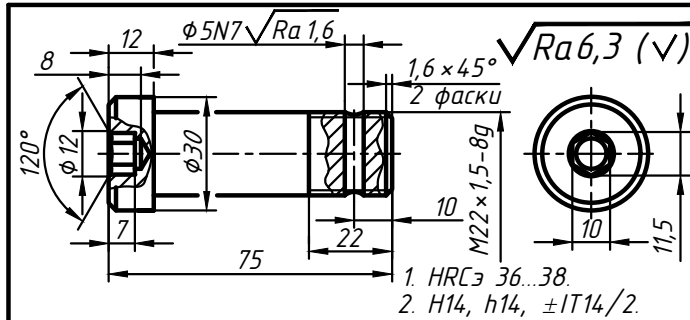
00-000.06.07.07.13				Лист	Масса	Масштаб
Крышка				Лист	Листов	1:1
Лист				В.2.0 ГОСТ 19903-74		
Лист				См3 ГОСТ 16523-97		
Копировал				Формат А5		



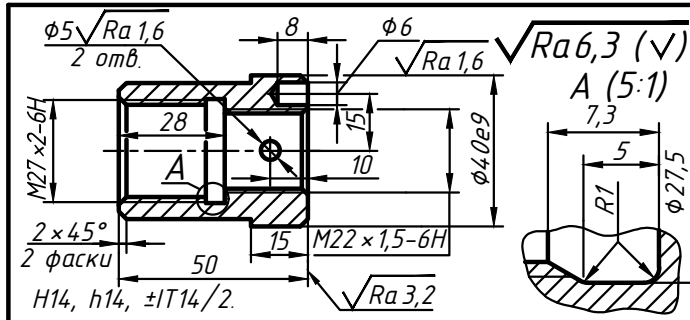
00-000.06.07.07.12				Лист	Масса	Масштаб
Пластина				Лист	Листов	1:1
Лист				Сталь 20X		
Лист				ГОСТ 4543-2016		
Копировал				Формат А5		



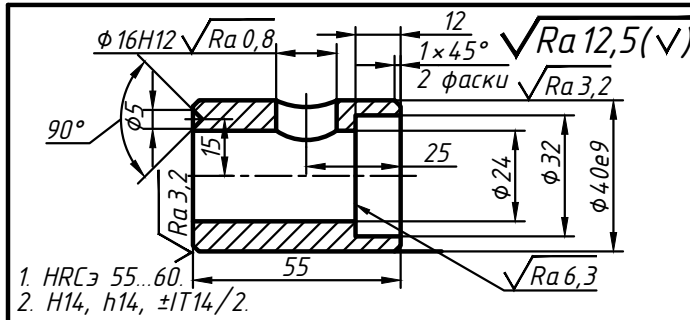
00-000.06.07.07.15				Лист	Масса	Масштаб
Штифт				Лист	Листов	1:1
Лист				Сталь 45		
Лист				ГОСТ 1050-2013		
Копировал				Формат А5		



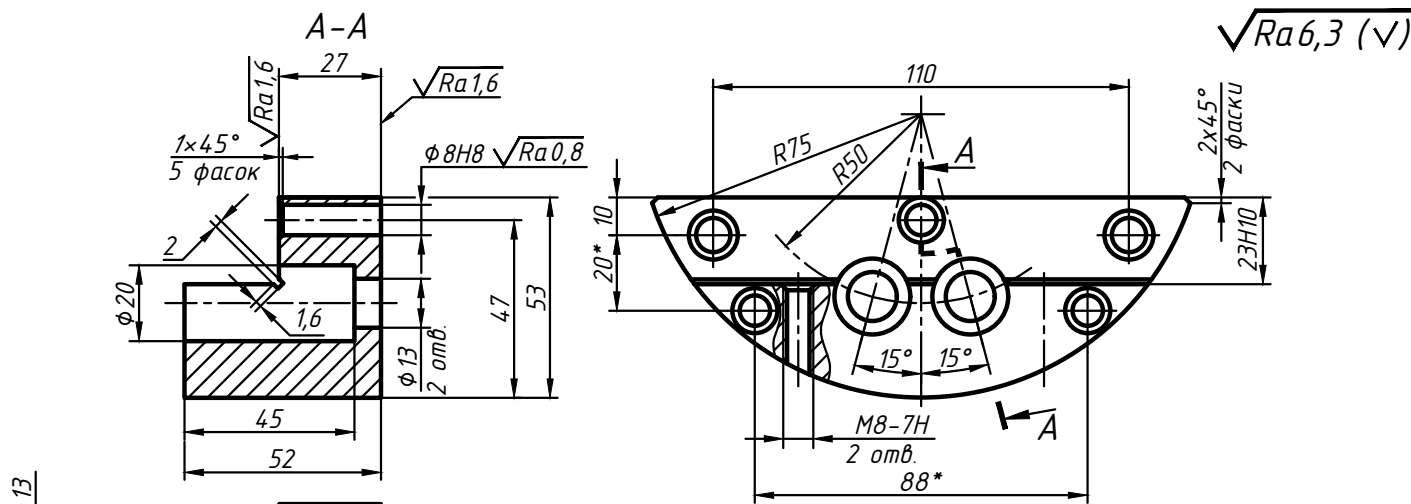
00-000.06.07.07.09				Лист	Масса	Масштаб
Винт				Лист	Листов	1:1
Лист				Сталь 45		
Лист				ГОСТ 1050-2013		
Копировал				Формат А5		



00-000.06.07.07.07				Лист	Масса	Масштаб
Втулка				Лист	Листов	1:1
Лист				Сталь 45		
Лист				ГОСТ 1050-2013		
Копировал				Формат А5		

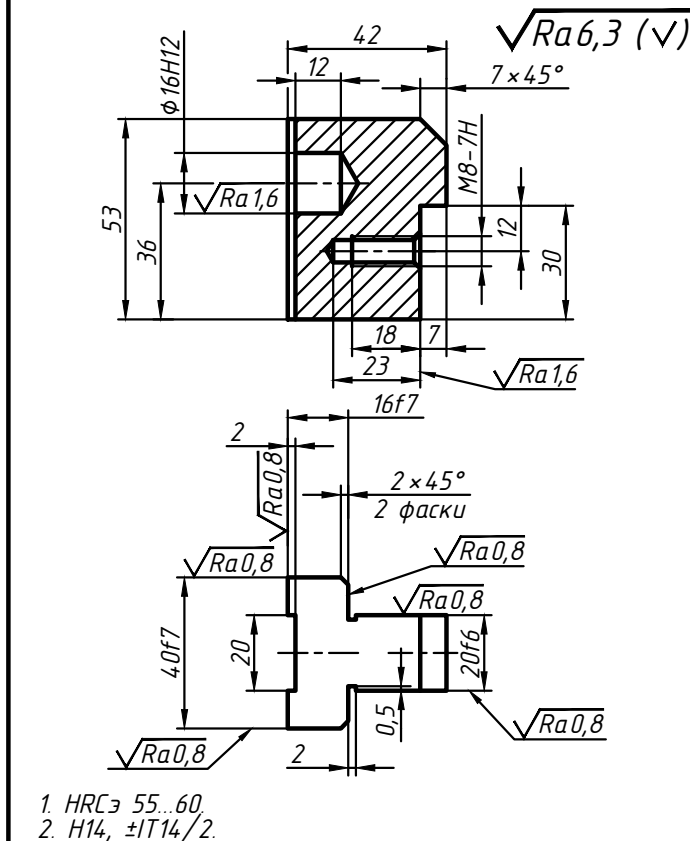


00-000.06.07.07.05				Лист	Масса	Масштаб
Втулка				Лист	Листов	1:1
Лист				Сталь 45		
Лист				ГОСТ 1050-2013		
Копировал				Формат А5		

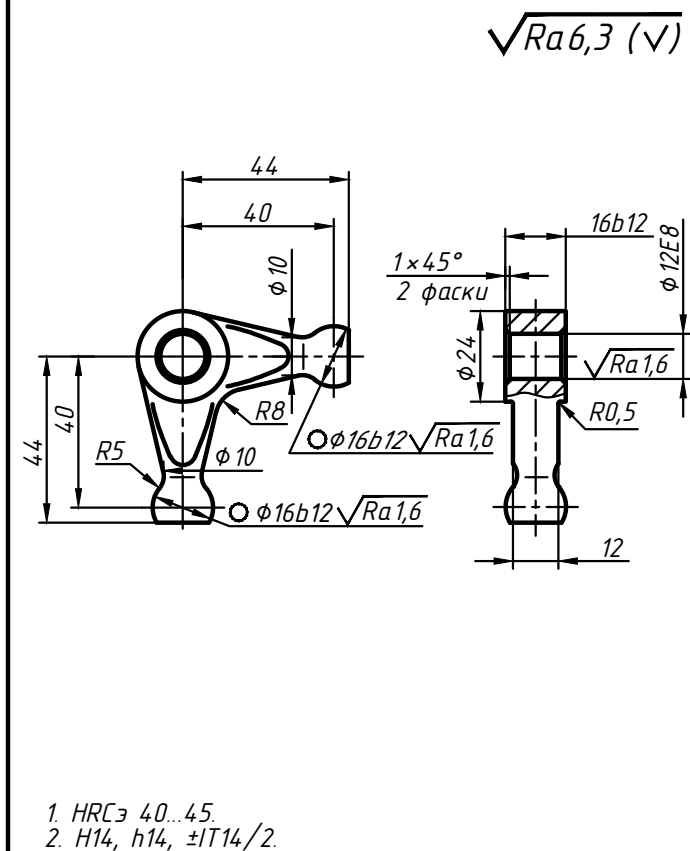


1. HRC3 55..60.
2. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет.00-000.07.07.08.
3. Детали применять совместно.
4. H14, h14, IT14/2.
5. \*Размер для справок.

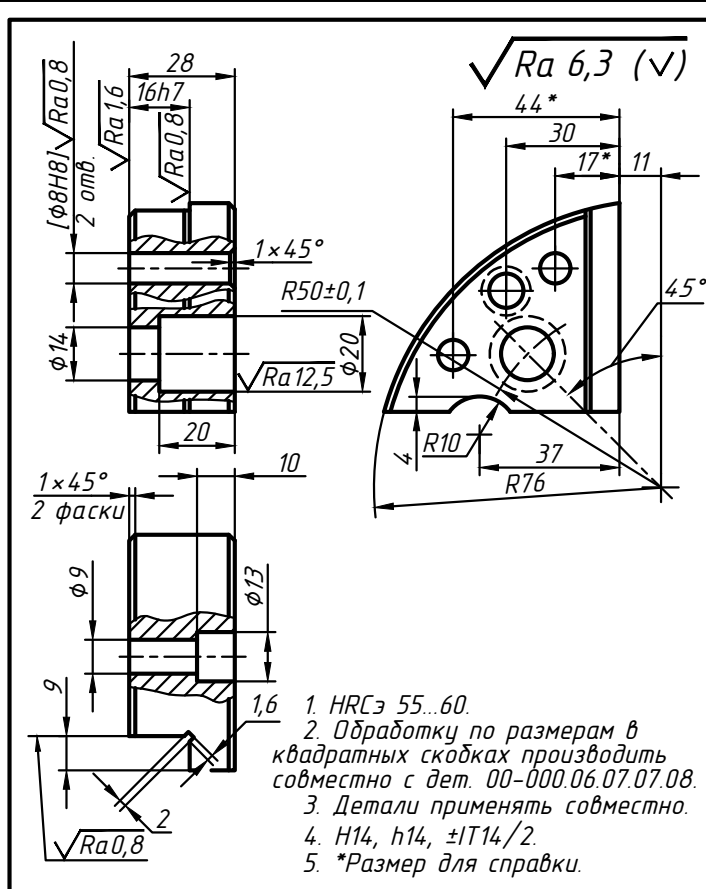
00-000.06.07.07.11				Лист	Масса	Масштаб
Опора				Лист	Листов	1:1
Лист				Сталь 20X		
Лист				ГОСТ 4543-2016		
Копировал				Формат А5		



00-000.06.07.07.02				Лист	Масса	Масштаб
Ползун				Лист	Листов	1:1
Лист				Сталь 20X		
Лист				ГОСТ 4543-2016		
Копировал				Формат А4		



00-000.06.07.07.03				Лист	Масса	Масштаб
Рычаг				Лист	Листов	1:1
Лист				Сталь 45		
Лист				ГОСТ 1050-2013		
Копировал				Формат А4		



- HRCэ 55..60.
- Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. 00-000.06.07.07.08.
- Детали применять совместно.
- H14, h14, ±IT14/2.
- \*Размер для справки.

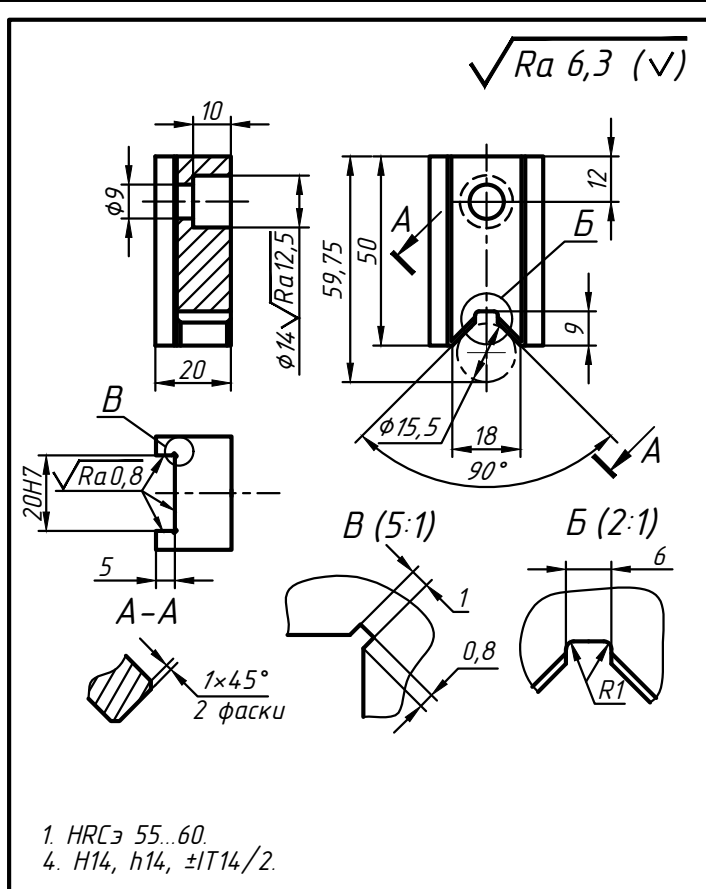
00-000.06.07.07.14

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

Направляющая

Сталь 20Х  
ГОСТ 4543-2016

Копирвал Формат А4



- HRCэ 55..60.
- H14, h14, ±IT14/2.

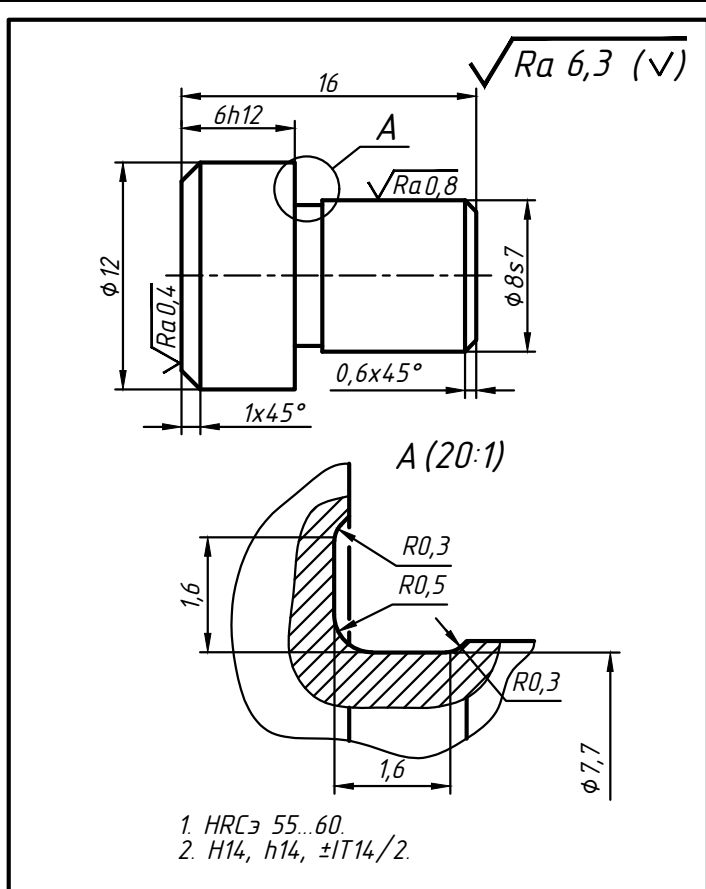
00-000.06.07.07.01

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

Призма

Сталь 20Х  
ГОСТ 4543-2016

Копирвал Формат А4



- HRCэ 55..60.
- H14, h14, ±IT14/2.

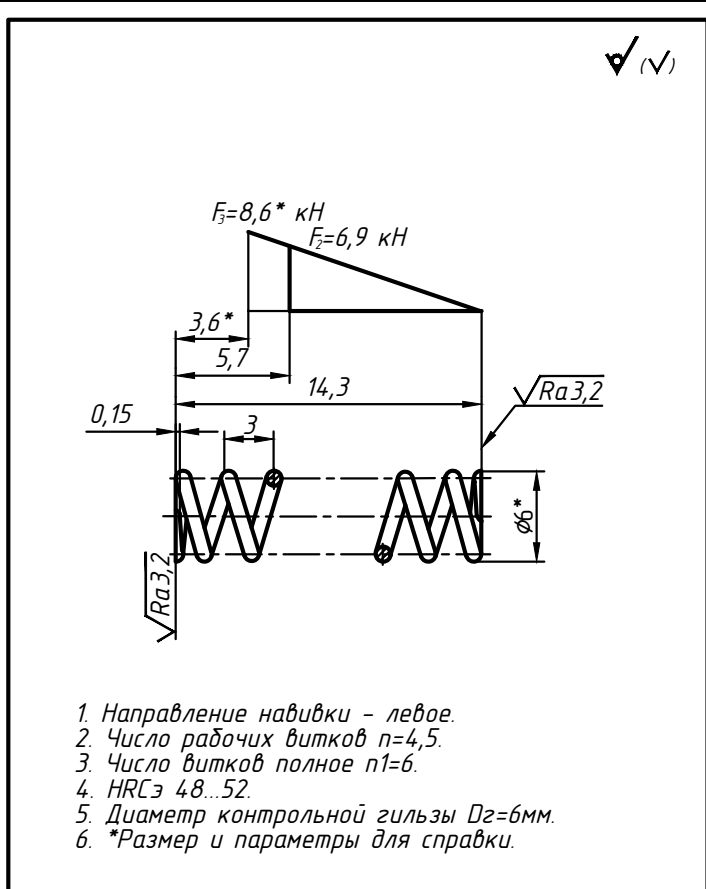
00-000.06.07.07.10

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

Опора

Сталь 20Х  
ГОСТ 4543-2016

Копирвал Формат А4



- Направление навивки - левое.
- Число рабочих витков n=4,5.
- Число витков полное n1=6.
- HRCэ 48..52.
- Диаметр контрольной гильзы Dг=6мм.
- \*Размер и параметры для справки.

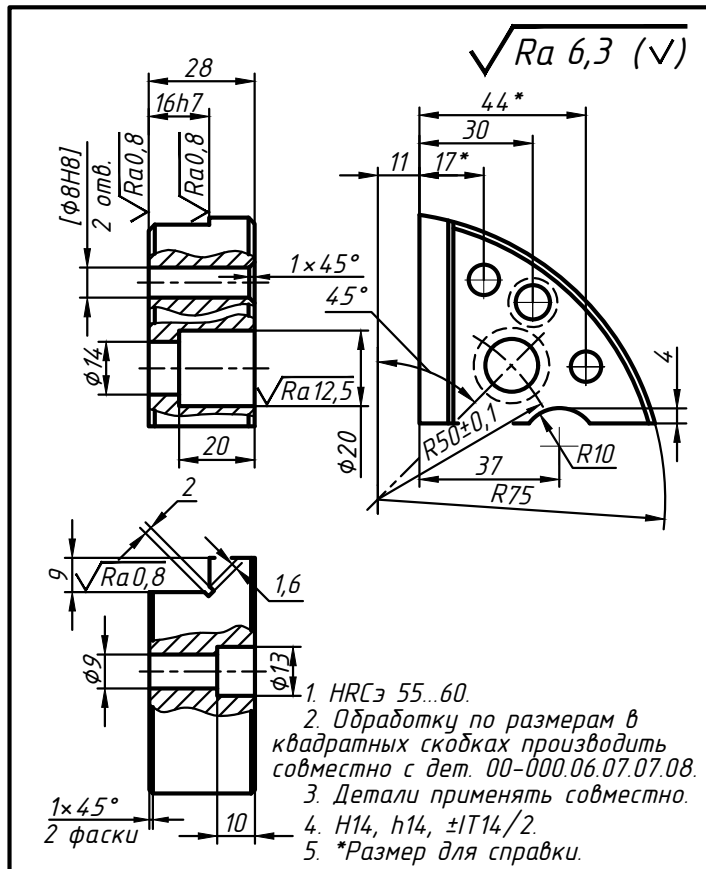
00-000.06.07.07.06

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

Пружина

Проволока П-0,5  
ГОСТ 9389-75

Копирвал Формат А4



- HRCэ 55..60.
- Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. 00-000.06.07.07.08.
- Детали применять совместно.
- H14, h14, ±IT14/2.
- \*Размер для справки.

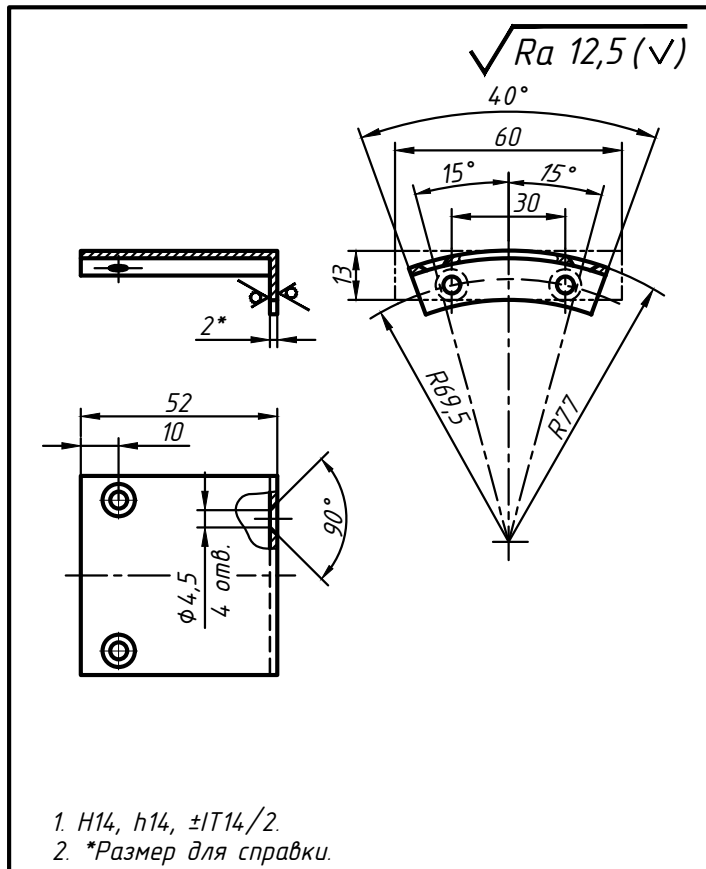
00-000.06.07.07.16

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

Направляющая

Сталь 20Х  
ГОСТ 4543-2016

Копирвал Формат А4



- H14, h14, ±IT14/2.
- \*Размер для справки.

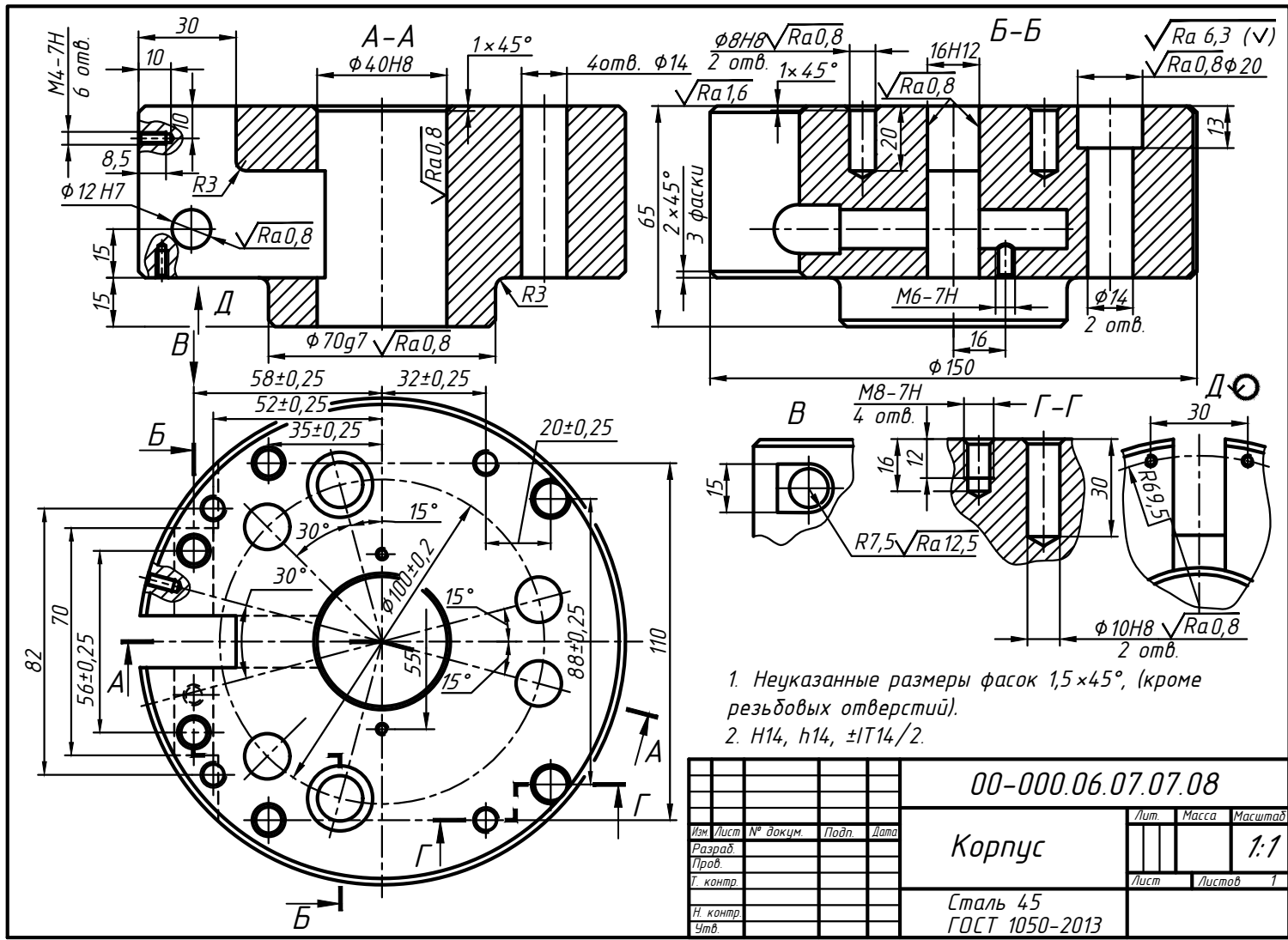
00-000.06.07.07.04

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

Крышка

Лист В2,0 ГОСТ 19903-74  
Ст3 ГОСТ 16523-70

Копирвал Формат А4



- Неуказанные размеры фасок 1,5x45°, (кроме резьбовых отверстий).
- H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.07.07.08

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

Корпус

Сталь 45  
ГОСТ 1050-2013

Копирвал Формат А4