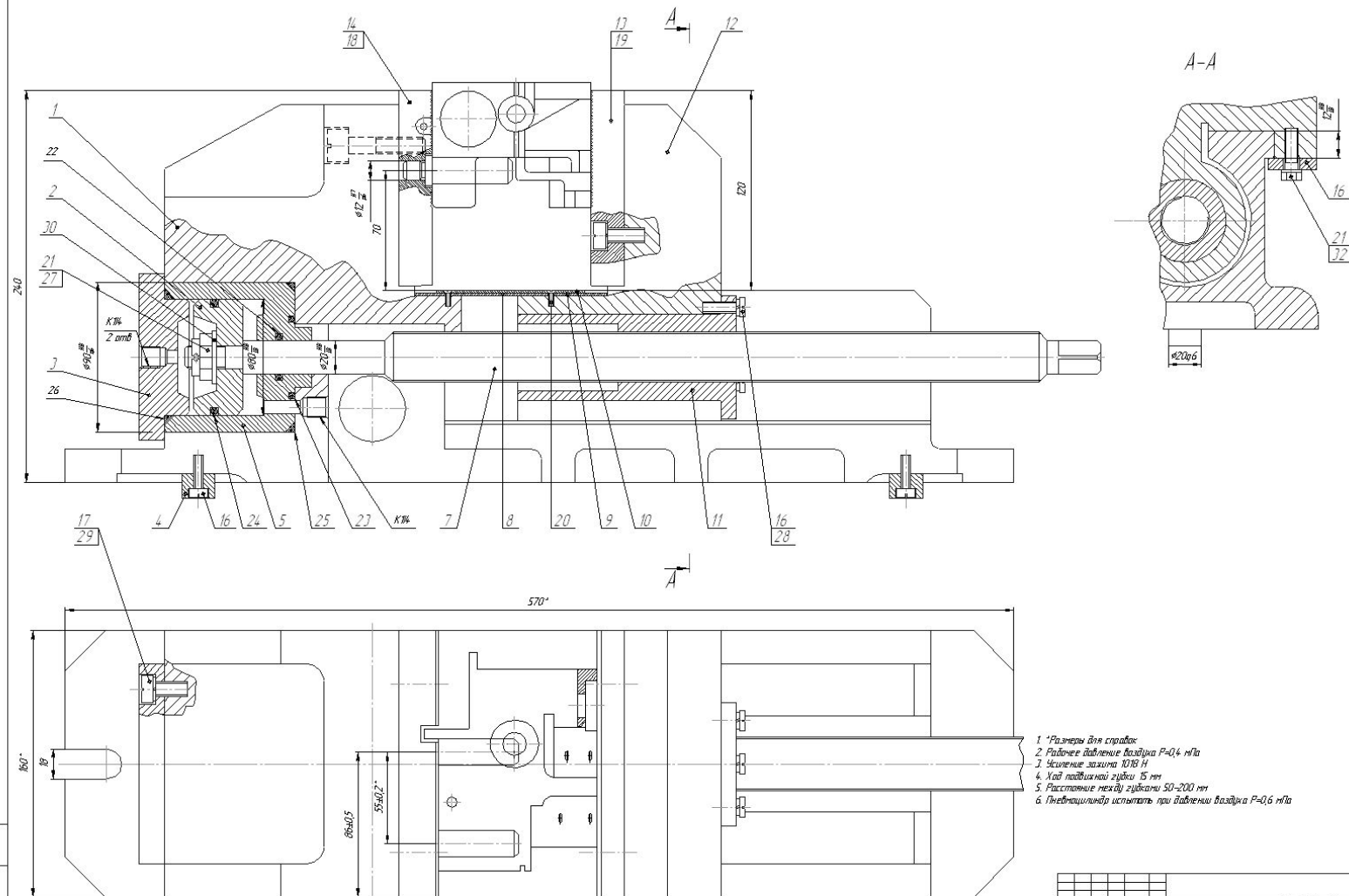
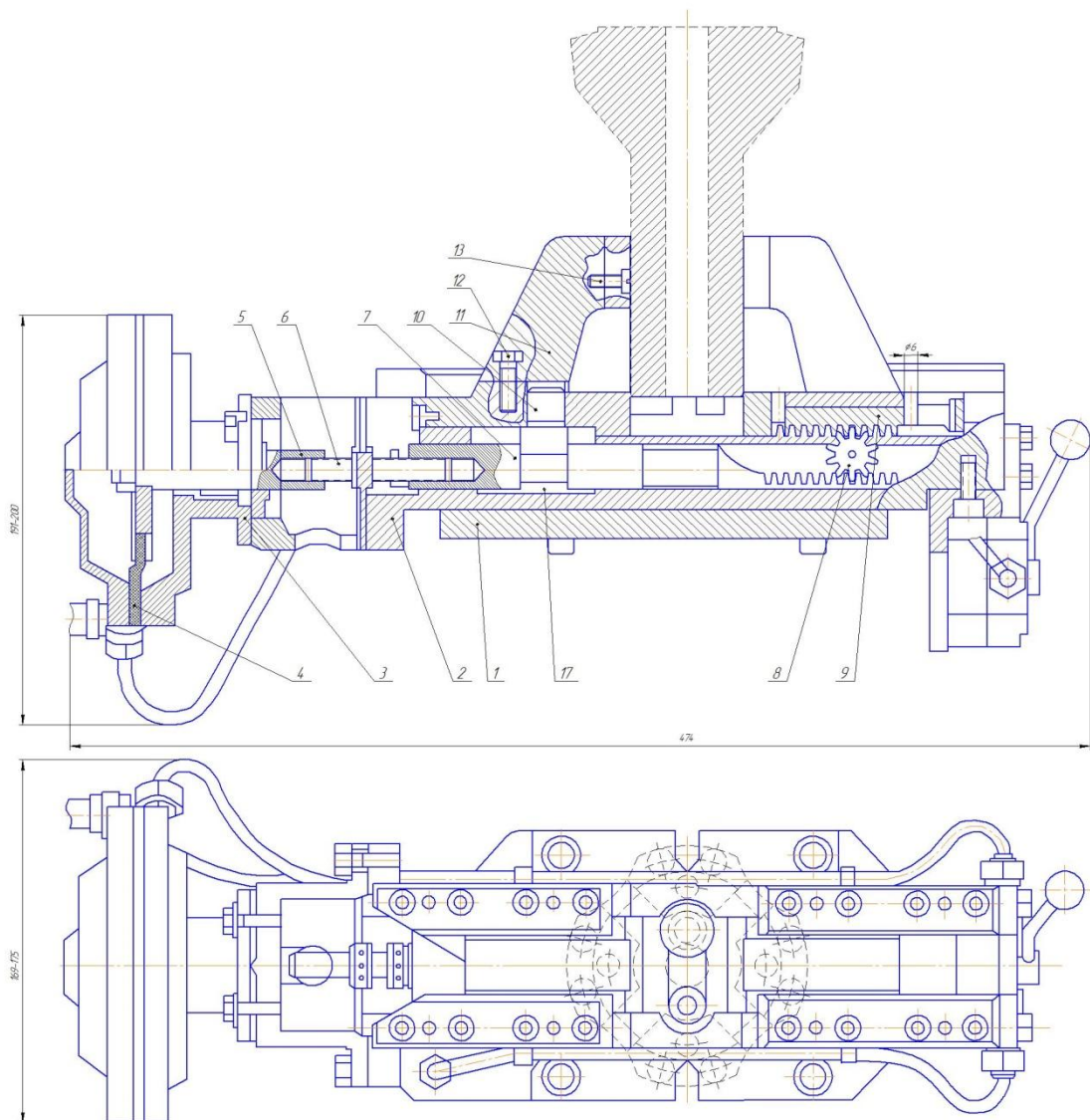


ПНЕВМОТИСКИ

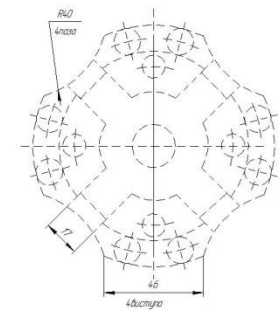
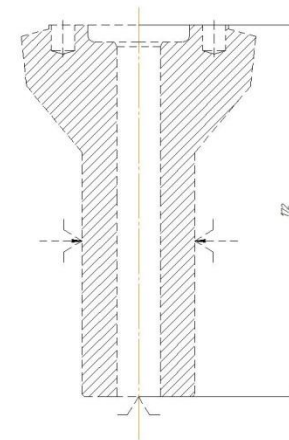


1. *Размеры для сборки
2. Рабочее давление воздуха P=0,4 МПа
3. Число циклов 1018 Н
4. Шаг подвижной губки 15 мм
5. Расстояние между губками 50-200 мм
6. Пневматикой испытать при давлении воздуха P=0,6 МПа

| | | | | | |
|---|---------|---------|------|------|-------|
| № | Исполн. | Провер. | Дата | Лист | Всего |
| | | | | | |
| Техническое задание для изготовления сборочных чертежей | | | | Лист | Всего |
| | | | | 156 | 111 |



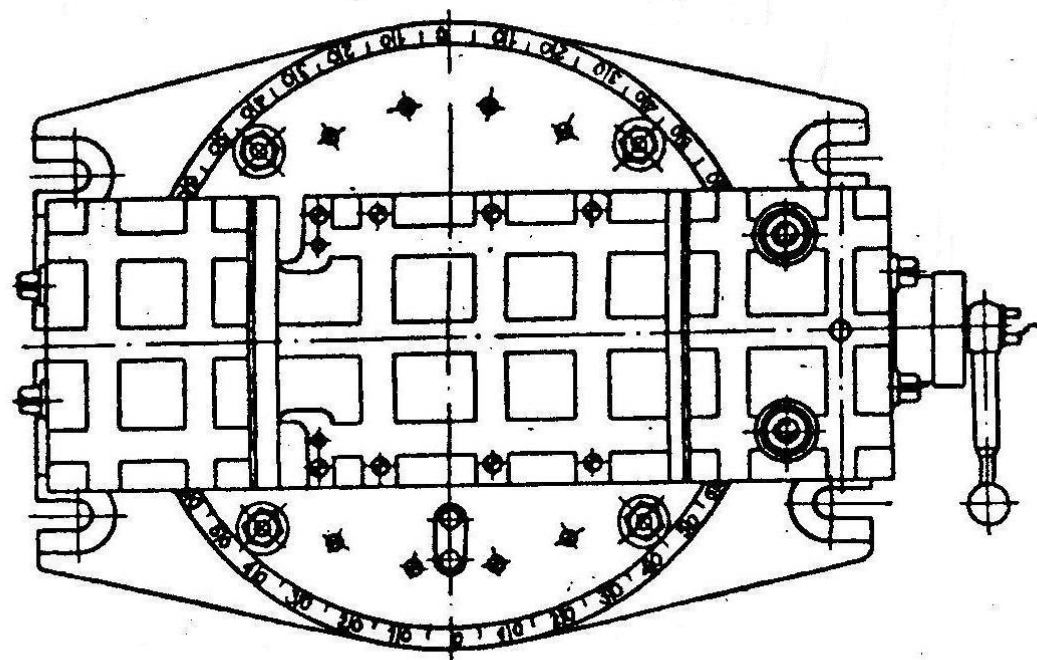
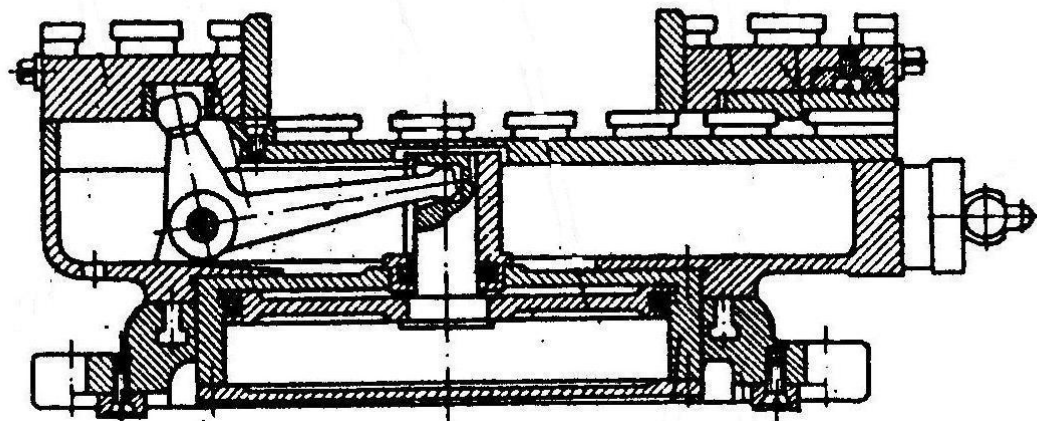
Операційний ескіз



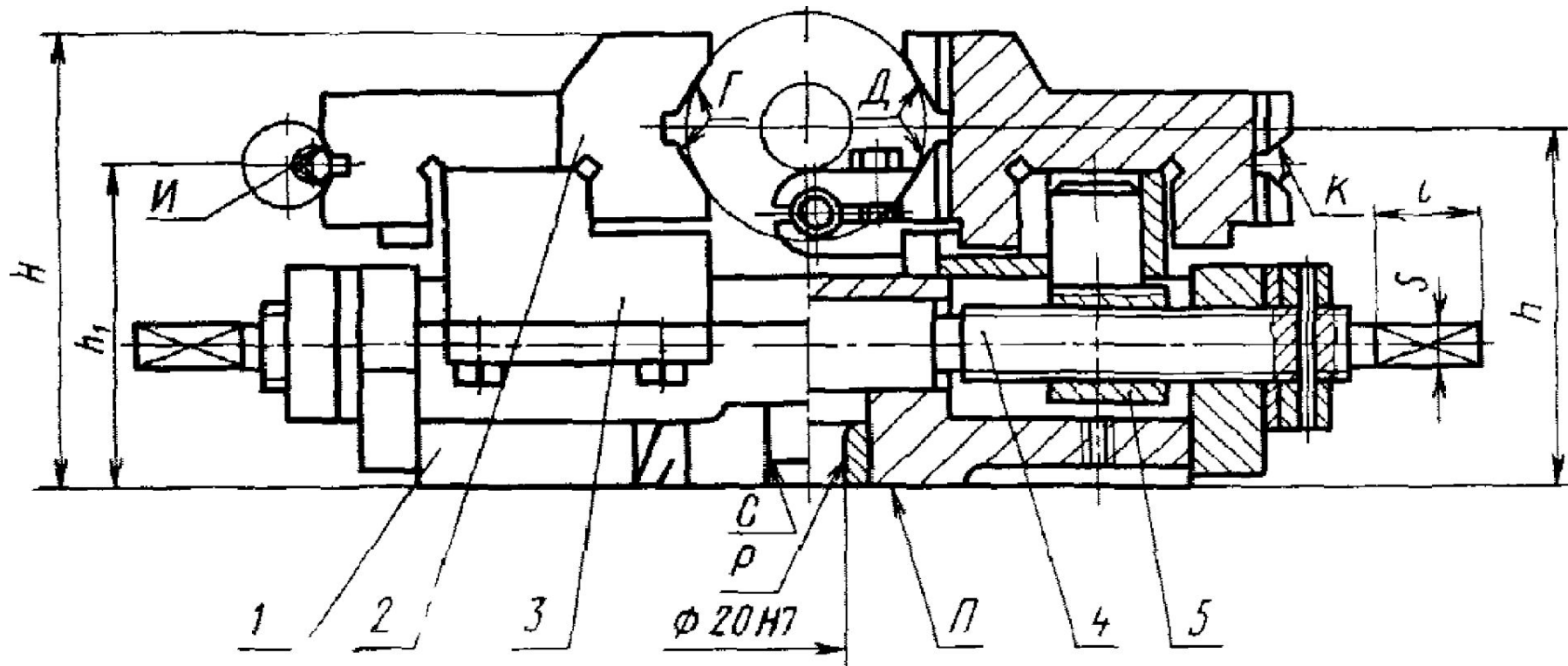
1. Рухомі частини лещат повинні рухатися без ривків і задирань
2. На робочій поверхні лещат не повинно бути тріщин, корозії, вм'ятин, задирок і інших поверхневих дефектів
3. Пневмопривід випробувати тиском 0,9 МПа. Слід тиску не повинно перевищувати 0,1 МПа напруження 1 хв.
4. Встановлені терміни служби лещат до капітального ремонту не менше 6 років.

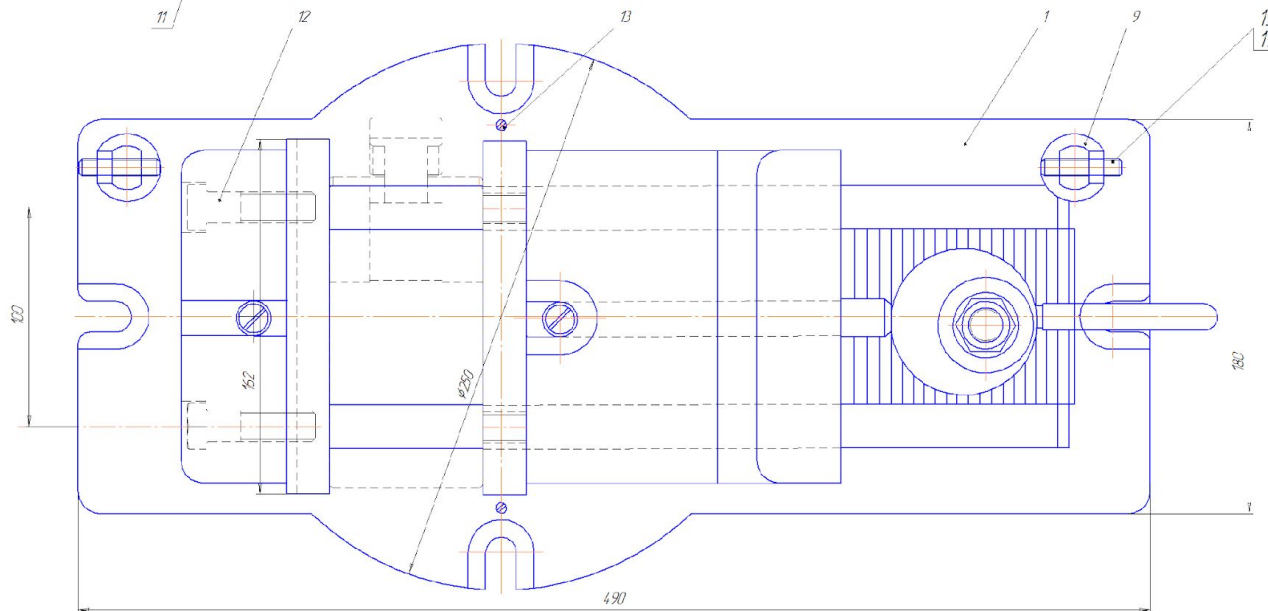
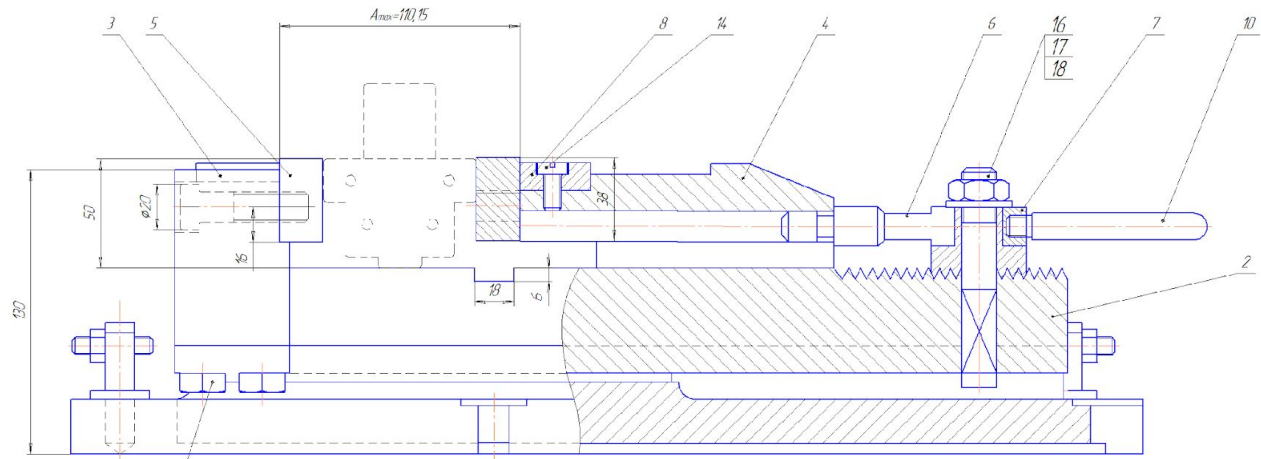
| | | | | | | | | | | |
|-----------------------------|-------|------|-------|------|------|----------|------------------|-------|-------|-------|
| КР.ПБ2117.1702.001СК | | | | | | | | | | |
| Лист | Колір | Лист | Місце | Лист | Лист | Сторінка | Листа | Листа | Листа | Листа |
| Лещата пневматичні | | | | | | | 11 | | | |
| ГОСТ 16518-96 | | | | | | | ПБФ.ПБ-21 | | | |
| Формат А1 | | | | | | | | | | |

Лист 11 з 11



Пневматические тиски со встроенным поршневым цилиндром





| | | | | | | | |
|------------|---------|----------|---------|------|--------|-------|------------|
| ИП | АКБ | № докум. | Исх. | Лист | Лист | Масса | Масштаб |
| Исполн. | Провер. | Утверд. | Исполн. | Лист | Листов | | 1:1 |
| Исполн. | Провер. | Утверд. | Исполн. | Лист | Листов | | ИФ.р.10-41 |
| Калибратор | | | | | | | Стр. 11 |

ТУСКУ ЭКСПЕНДИКОВЫЕ

Лист 11

ИФ.р.10-41

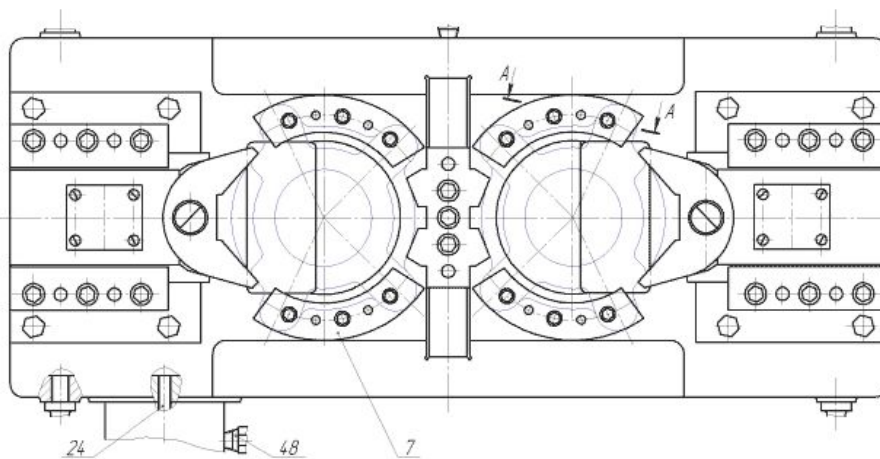
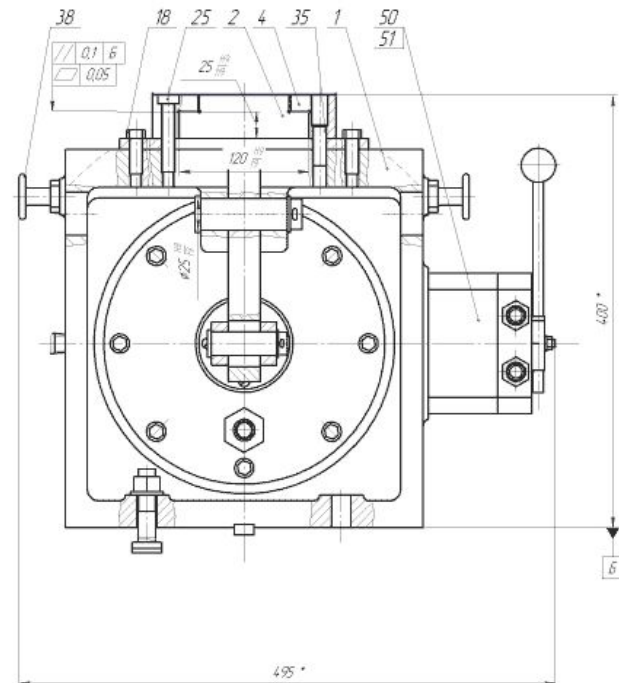
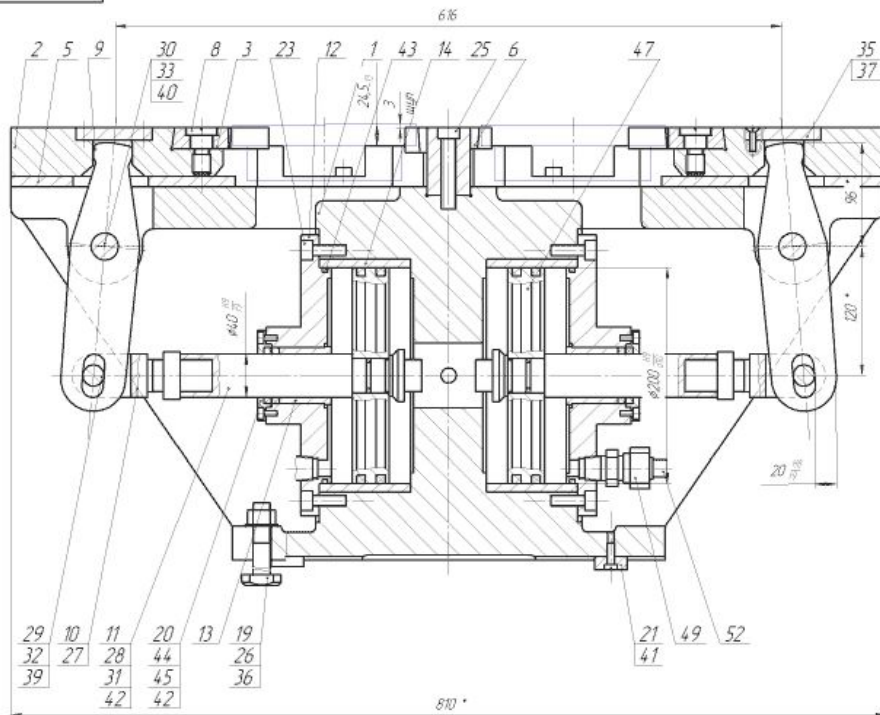
Калибратор

Стр. 11

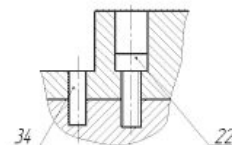
Лист 11

ИФ.р.10-41

1510010628203.000.051

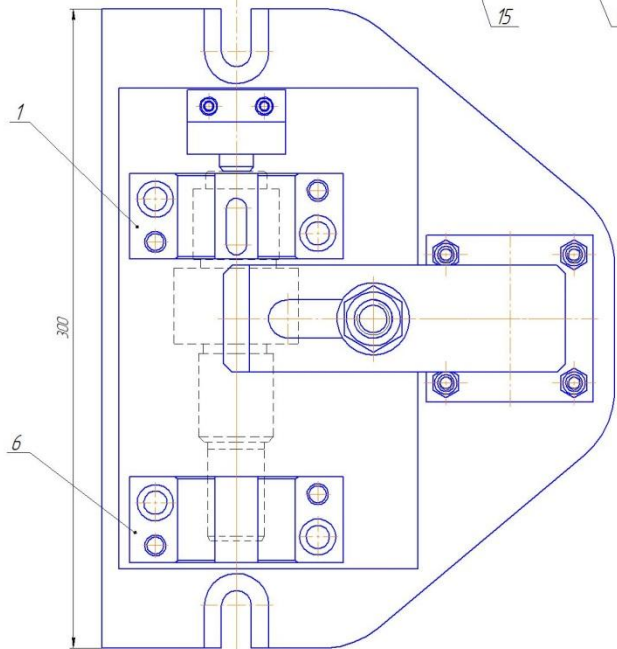
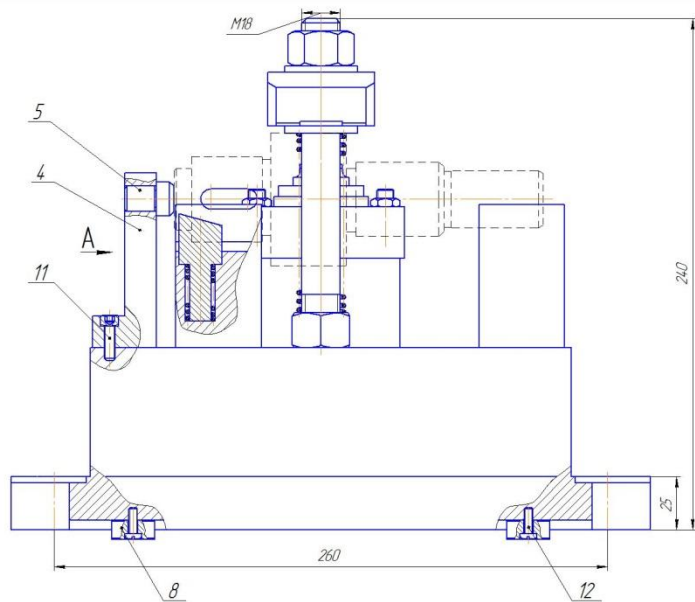
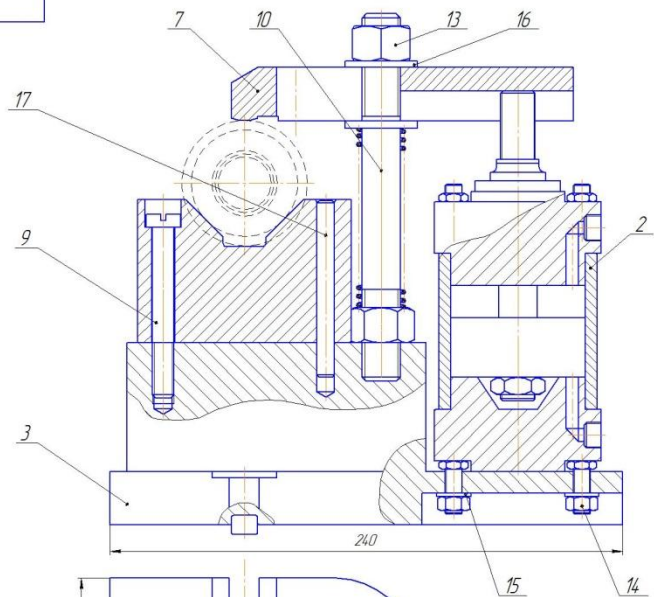


A-A (11)

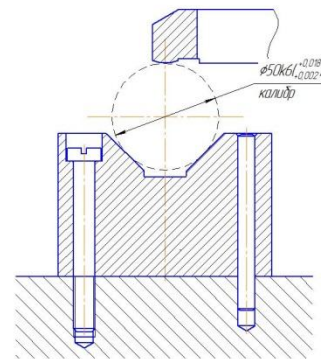
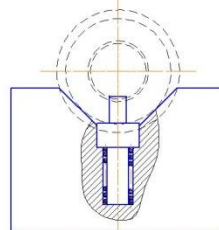


- 1 * Размеры для справок
- 2 Станок вертикально-фрезерный 6Р13
- 3 При сборке воздушные каналы крышек должны быть очищены от стружки и грязи, уплотнения заполнены консистентной смазкой
- 4 Цилиндры должны выдерживать рабочее давление 1,6 МПа без следов деформации
- 5 Давление срабатывания в начале перемещения поршня не должно превышать 0,02 МПа
- 6 Пневмоцилиндры испытать по ГОСТу 15608-70

| | | | | | | | |
|---------|-----|---------------|-------|---|-----|---------------|----|
| | | | | 1510010628203.000.051 | | | |
| | | | | Приложение для изготовления детали "Станок фрезерный" Сварочный цех | | | |
| Масштаб | 1:1 | Материал | Сталь | Дет. № | 250 | Монтаж | 12 |
| Контур | 1:1 | Сварочный цех | | Дет. № | 1 | Сварочный цех | |
| Масштаб | 1:1 | Материал | Сталь | Дет. № | 1 | Сварочный цех | |
| Контур | 1:1 | Сварочный цех | | Дет. № | 1 | Сварочный цех | |
| | | | | Корпус ТРГ д. 745-1 | | | |
| | | | | Версия: #1 | | | |



A(без упора)



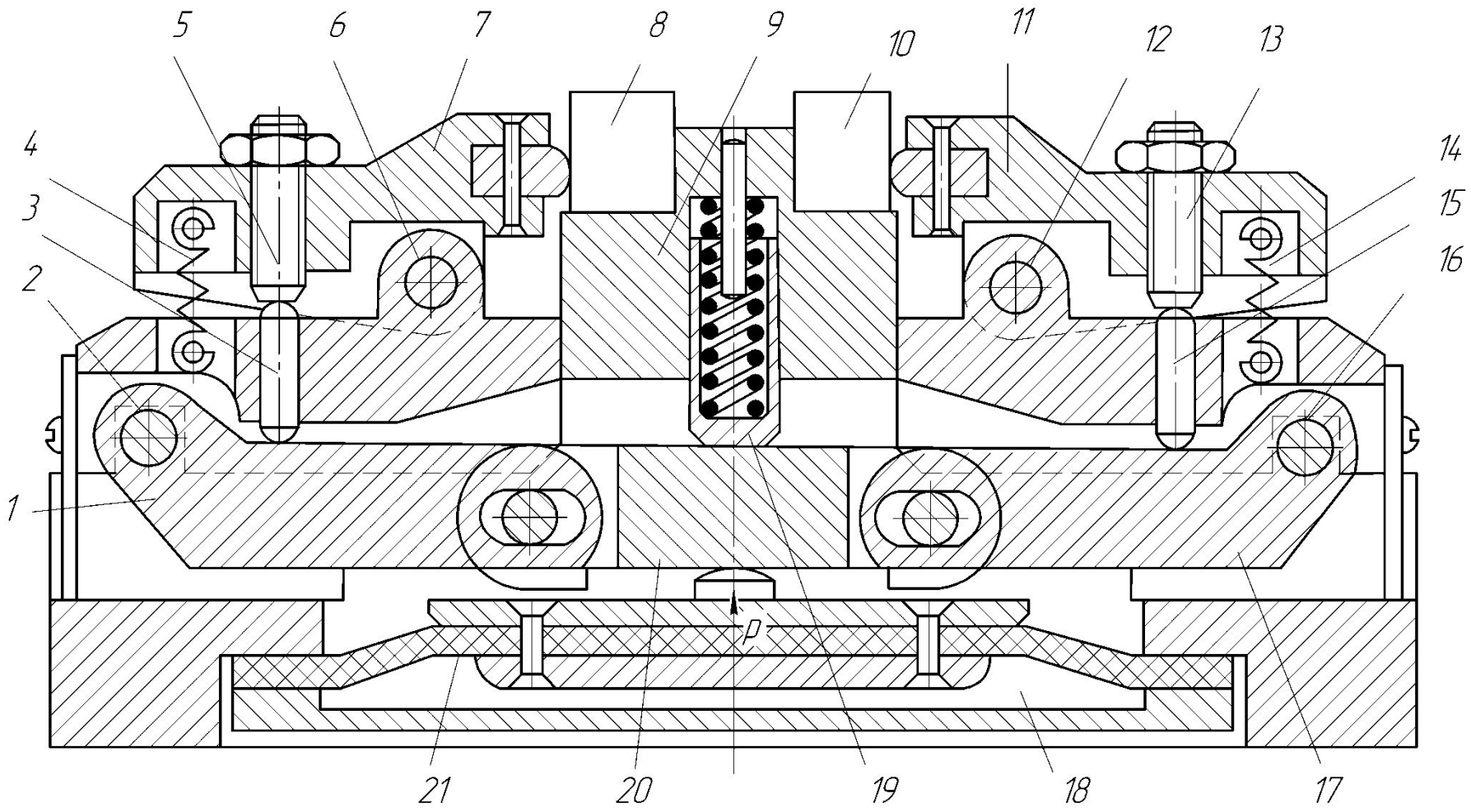
1. Непараллельность оси калибра $\varnothing 56$ к плоскости В не более 0,02 мм на длину 100 мм
2. Непараллельность оси калибра к осям шпанок не более 0,02 мм на длину 100 мм

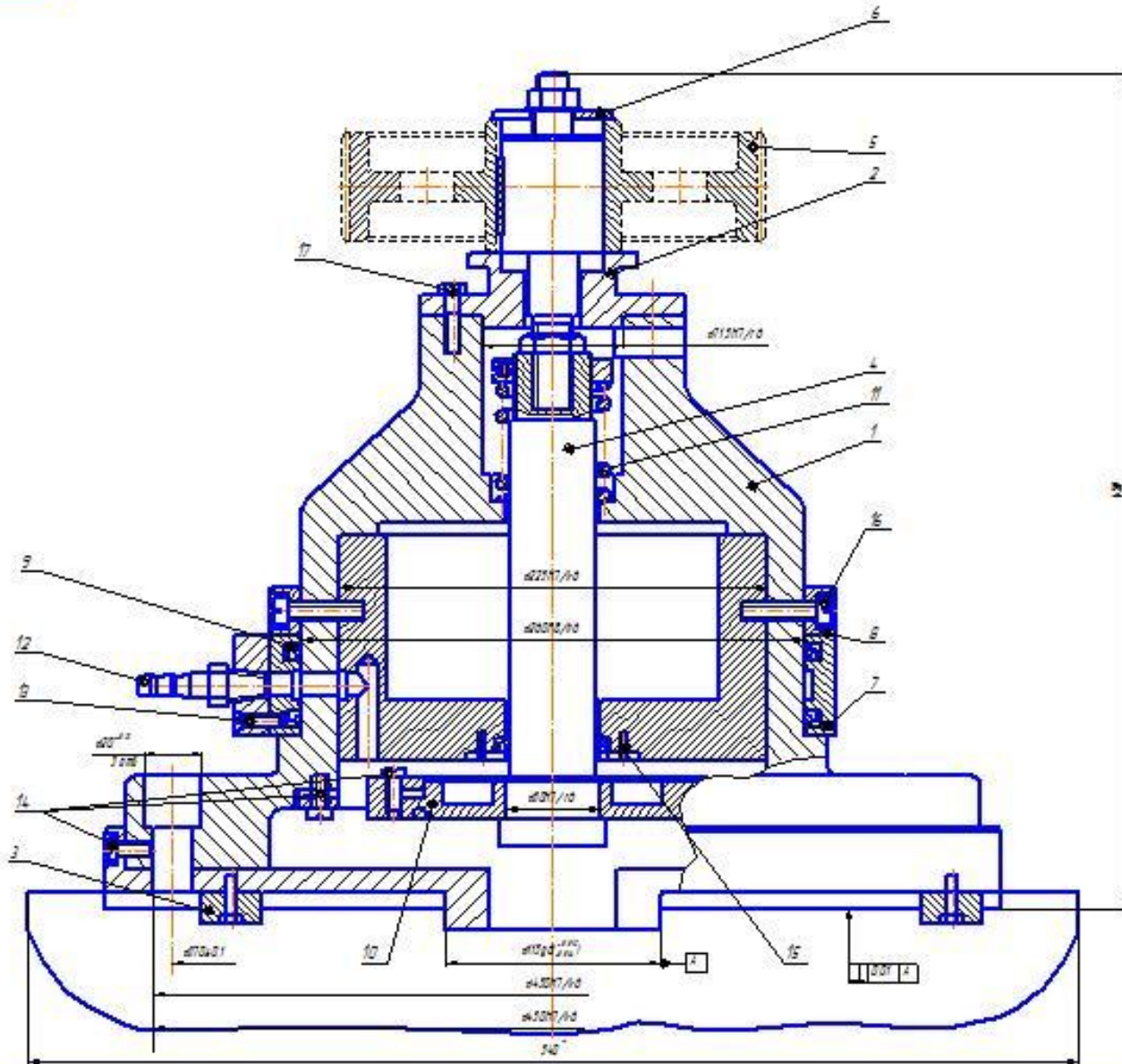
| | | | | | | |
|-------------|-------------|-------------|------------|------|------|----------|
| № документа | Исполнитель | Проверенный | Специалист | Дата | Лист | Из всего |
| | | | | | 1 | 1 |

Приспособление
(сборочный чертеж)

Калибр

Формат А1

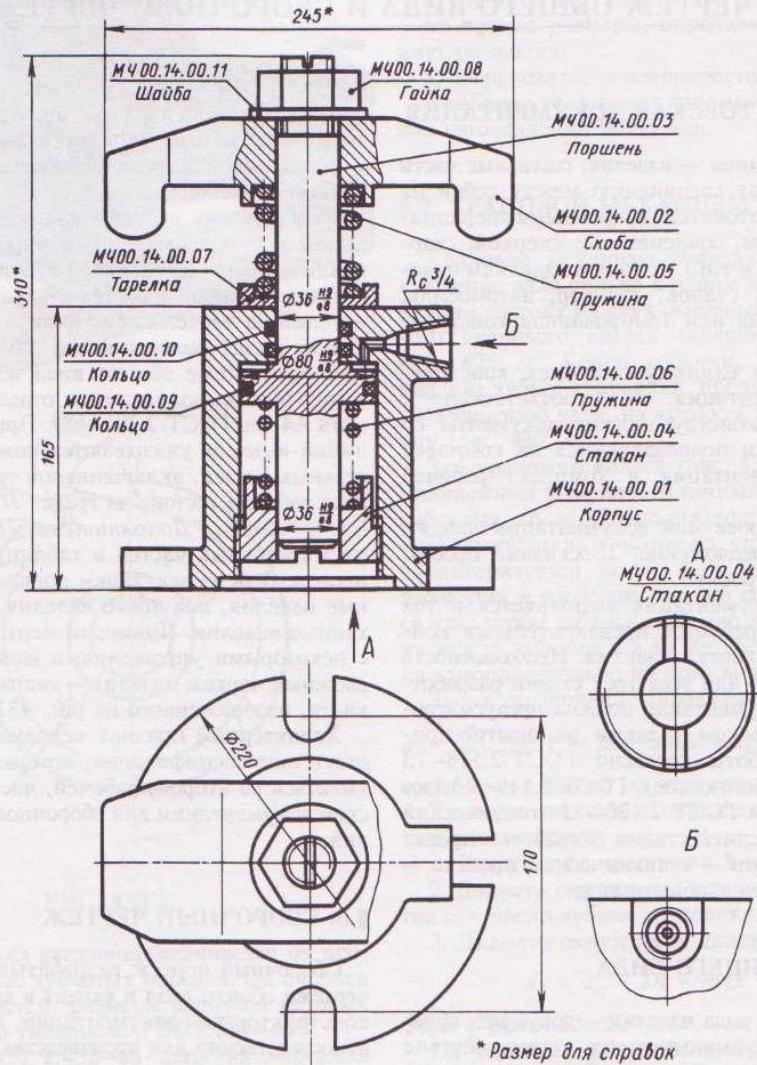




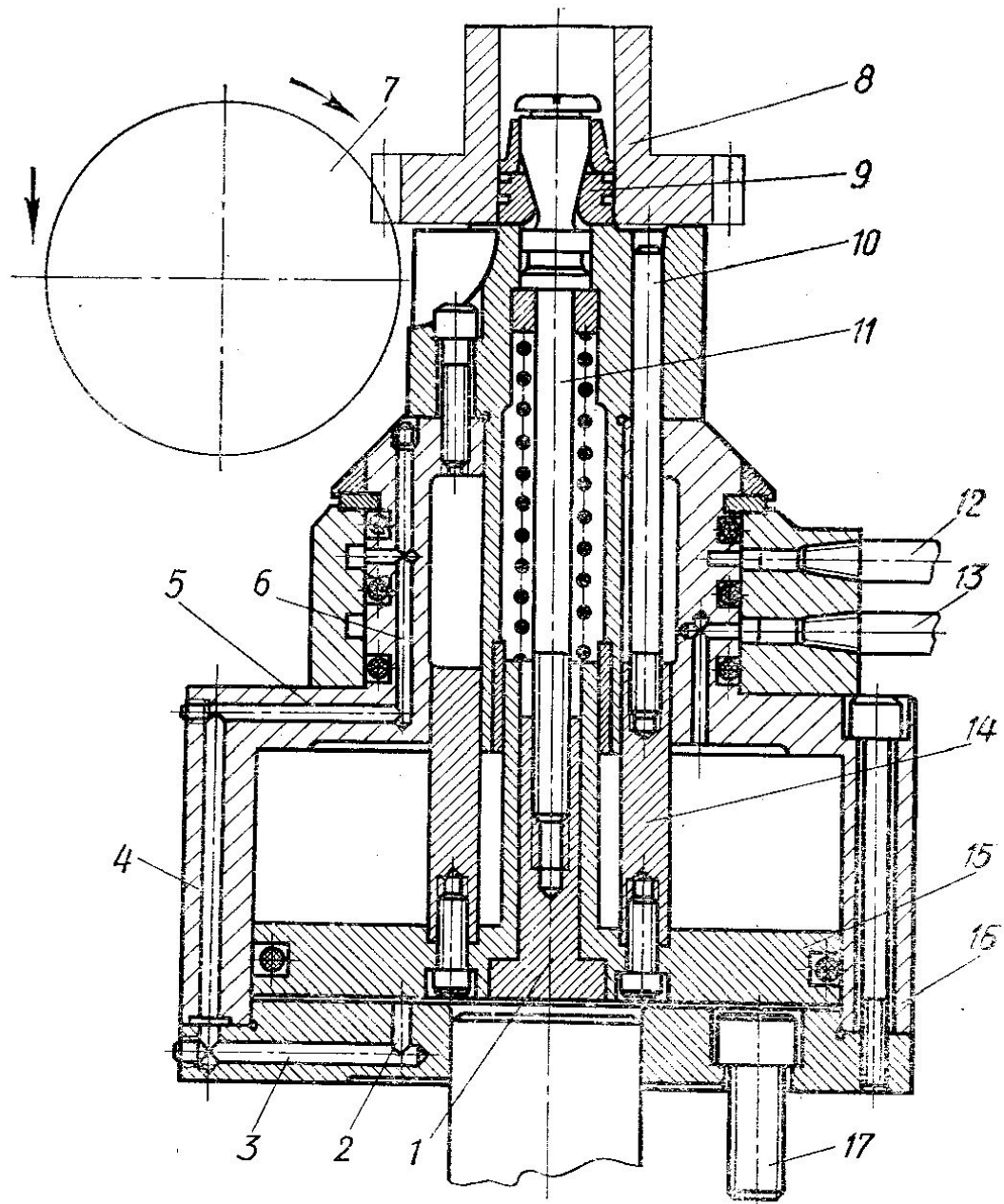
- 1 Контроль точності приладження
приходять через кожні два місяці
- 2 Давлення в підмаселі 0,6 МПа
- 3 Проверить герметичность под давлением 6
МПа, в течение 30 минут. Травление не
допускается.
- 4 Проверить плоскость зади
в период хранения поверхности необходимо
смазывать солидолом марки Т1 по ГОСТ 4360-76
- 5 *Размеры для справок

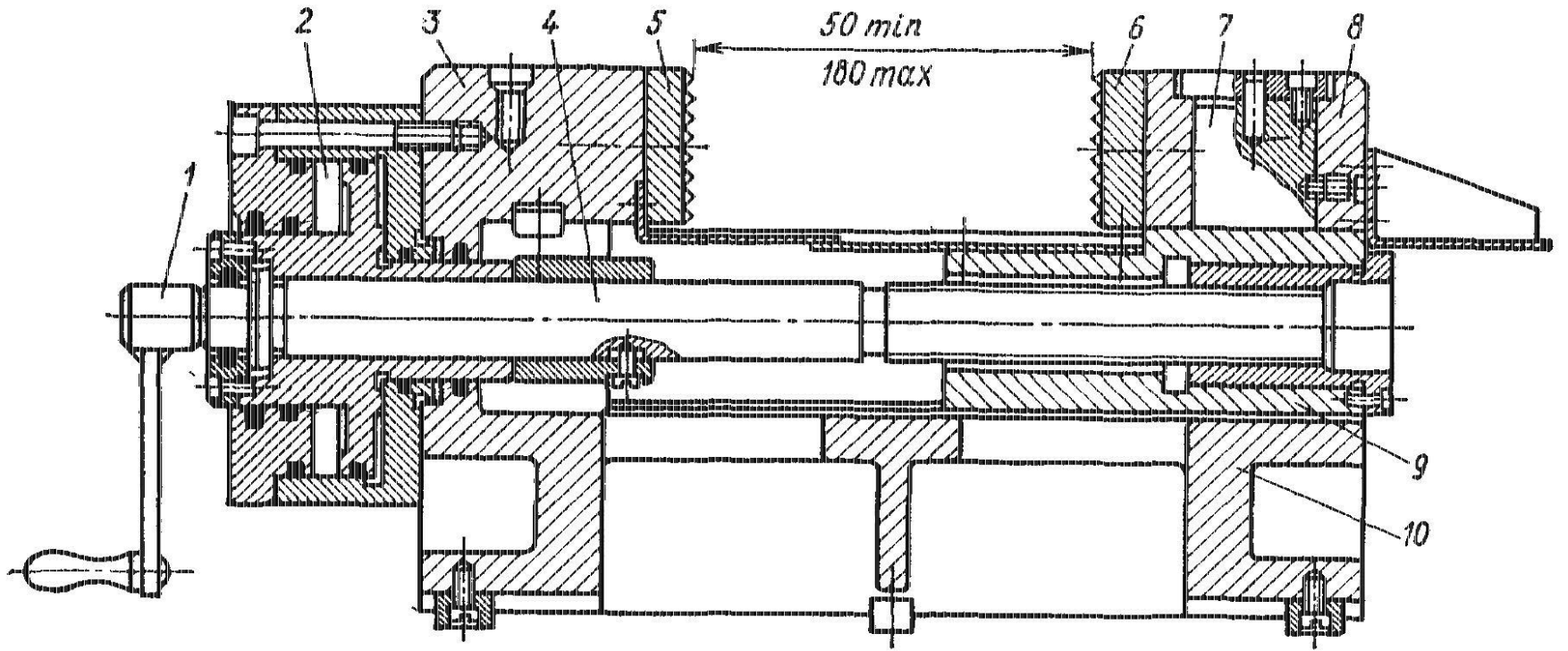
| | | | |
|-----------------|---------------------|----|----|
| Курсовий проєкт | | | |
| Тема роботи | Детальний креслення | 01 | 11 |
| Група | ІІІ | | |
| ІНЗТ ТМС | | | |

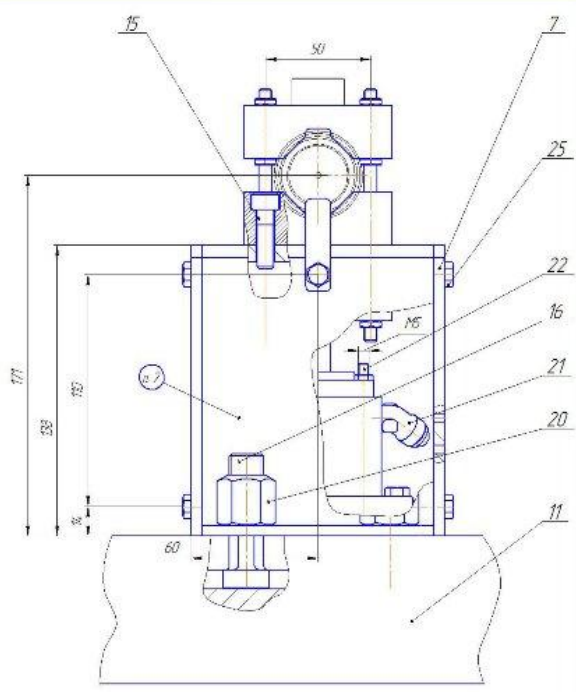
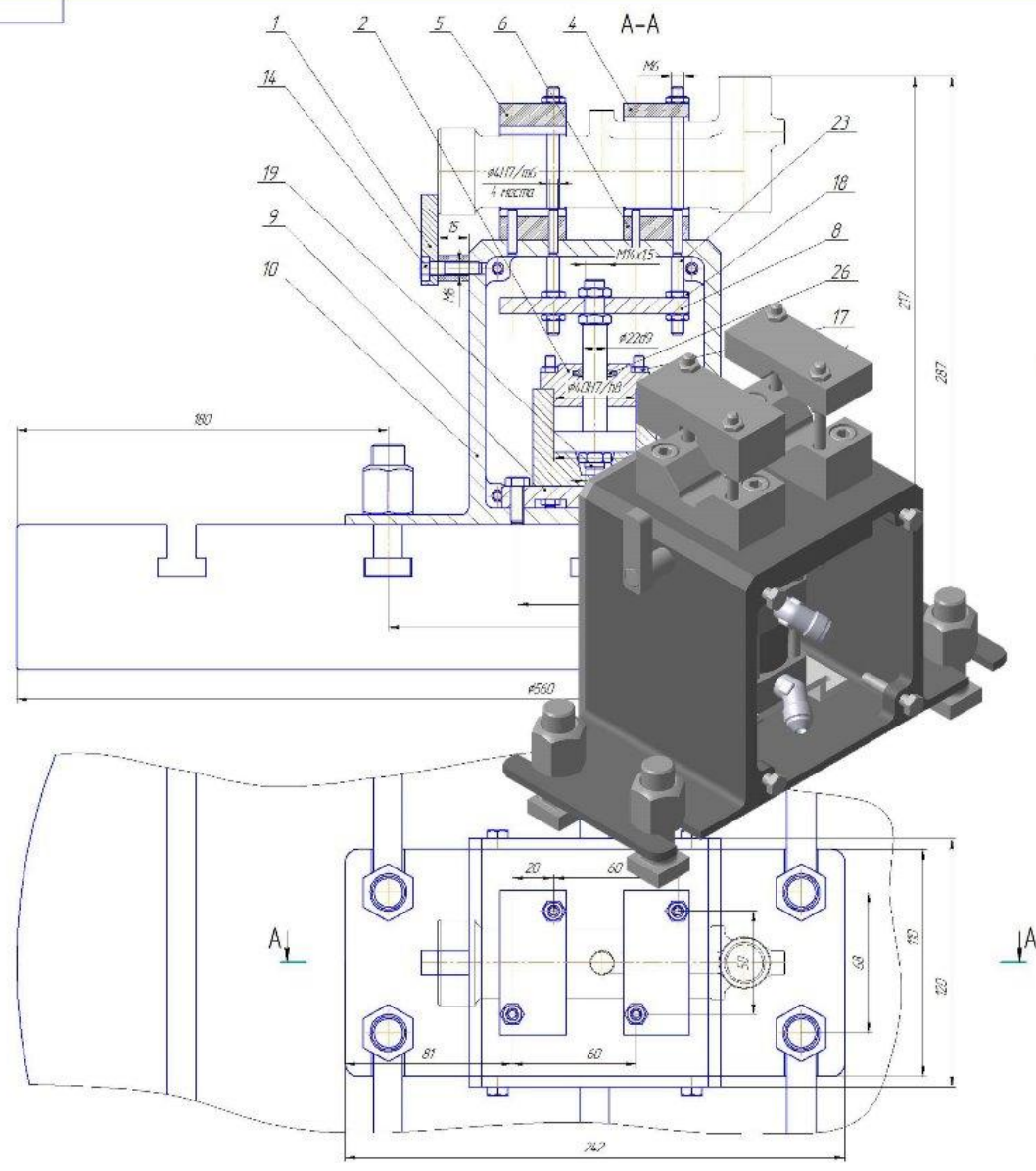
М400.14.00.00



| | | | | М400.14.00.00.00 | | |
|----------|--------|---------|--|------------------------|-------|---------|
| | | | | Прихват гидравлический | | |
| | | | | Чертеж общего вида | | |
| Лит. | Масса | Масштаб | | Лит. | Масса | Масштаб |
| У | | 1:2 | | | | |
| Лист | Листов | 1 | | | | |
| И.контр. | Утв. | | | | | |
| Разраб. | | | | | | |
| Проб. | | | | | | |
| Т.контр. | | | | | | |
| И.контр. | | | | | | |
| Утв. | | | | | | |





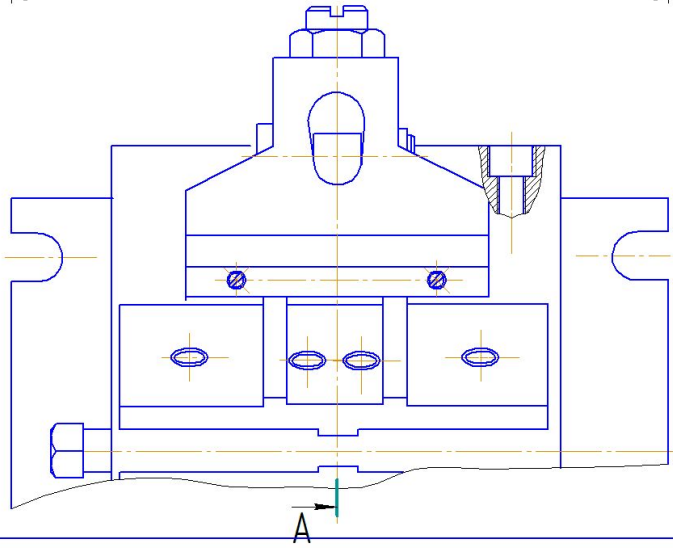
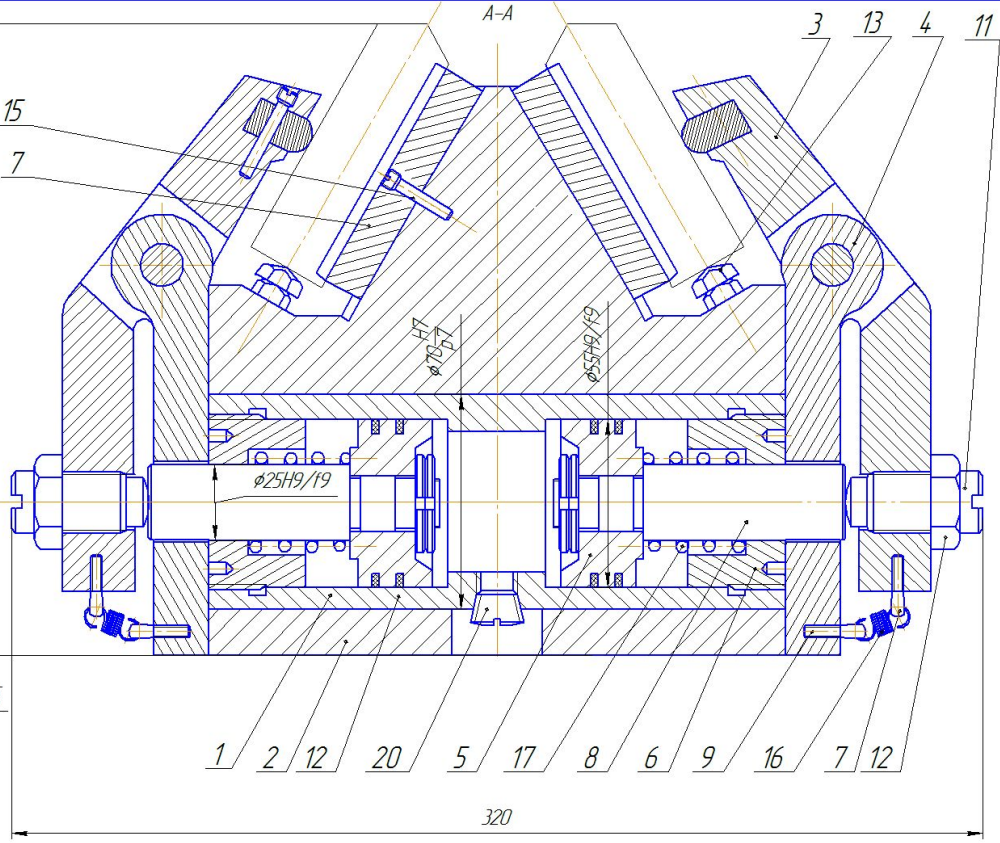
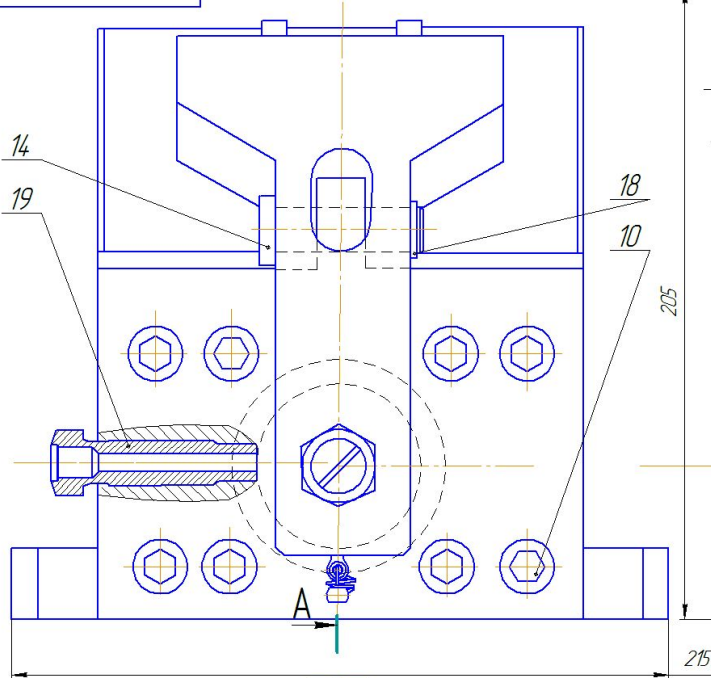


1. * Указанные размеры указаны для справок.
 2. Размеры указаны в градусах от 0 до 180.
 3. Мин. срок 12 лет.
 4. Изготовитель отвечает по ГОСТ 15028-70.
 5. Изготовитель п. 2 код приспособления 7021-006.100.05

| № | Имя | Фамилия | Подпись | Дата | Масштаб | Лист | Из всего |
|---|-----|---------|---------|------|---------|------|----------|
| 1 | | | | | | 11 | 1 |

Приспособление
 сборный чертёж

72-415 СБ



- 1. Размеры для справок
- 2. Маркировать ⁷²⁻⁴¹⁵ 100-2001-17000.001
- 3. На станок 6550

Лист 11 из 11

Лист 11 из 11

| 72-415 СБ | | | | | Лист | Масса | Масштаб |
|-----------|-------------|----------|-------|---------|---|--------|---------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Приспособление для фрезерования скосов кулачков | | |
| Разработ. | Мачек АА | | | 5/12/09 | | | |
| Проб. | Богданов ВМ | | | | | | |
| Т.контр. | | | | | | | |
| Исполн. | | | | | Лист | Листов | 1 |
| Этп | | | | | 405арГЧ ИФ | | |
| | | | | | Гр.3615(ТМ-51) | | |
| | | | | | Формат А2 | | |

Копирован