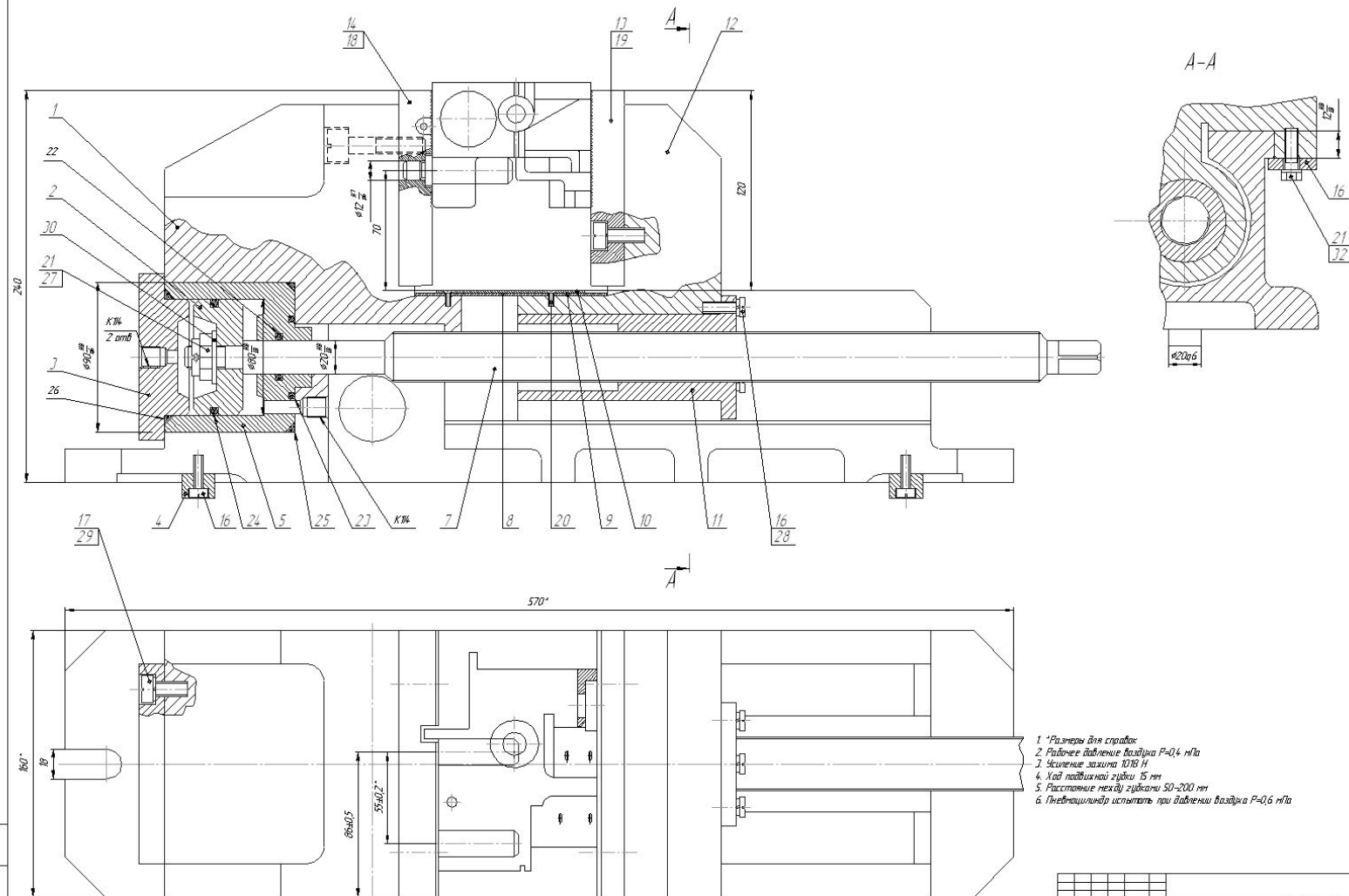


ПНЕВМОТИСКИ



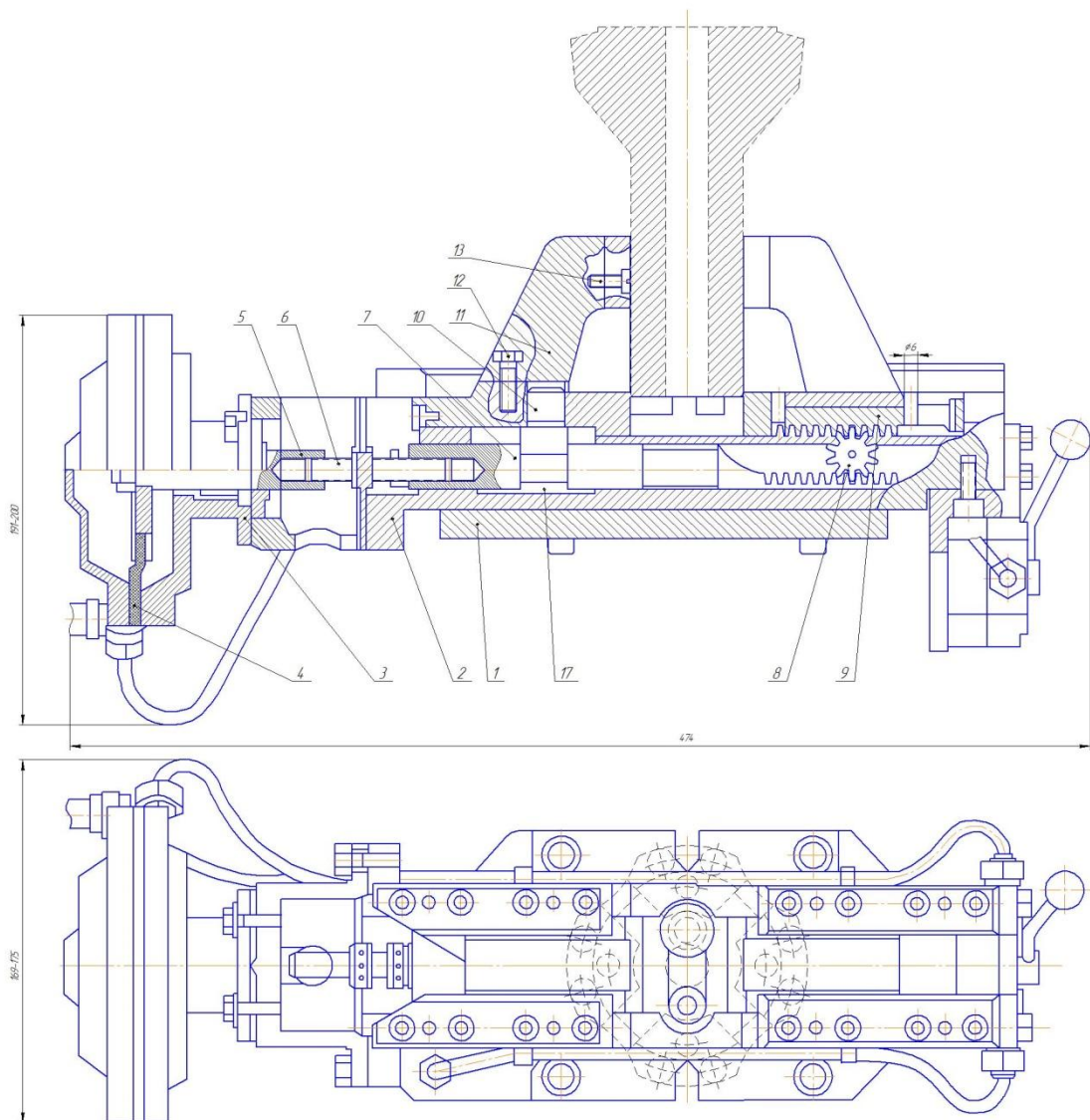
- 1 *Размеры для справок
- 2 Рабочее давление воздуха P=0,4 МПа
- 3 Число циклов 1018 Н
- 4 Шаг подвижной губки 15 мм
- 5 Расстояние между губками 50-200 мм
- 6 Пневматический источник при давлении воздуха P=0,6 МПа

ИЗМ.		ИЗМ.		ИЗМ.		ИЗМ.		ИЗМ.	
№	Датум	№	Датум	№	Датум	№	Датум	№	Датум

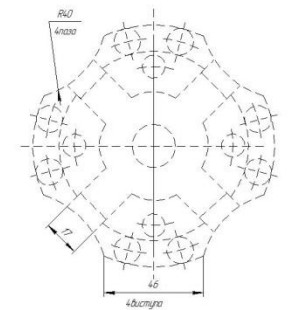
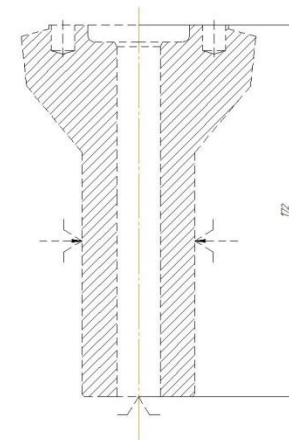
Техническое задание
для изготовления
сборочный чертеж

Итого листов 156
11

ИЗМ. № 1



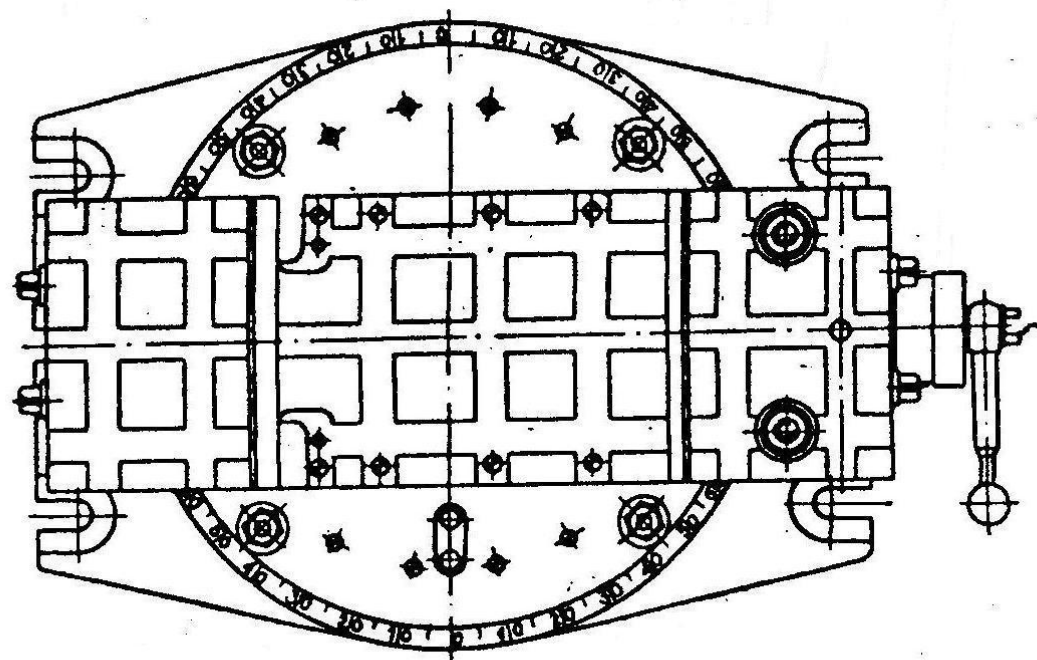
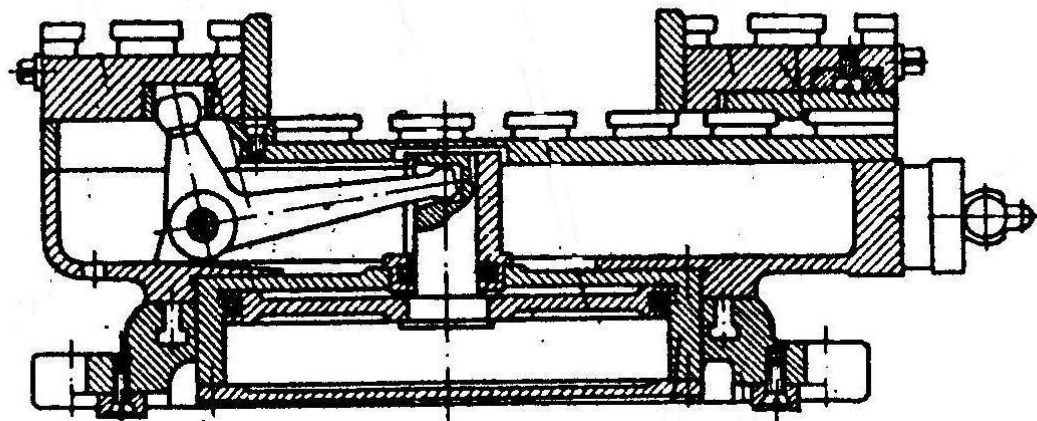
Операційний ескіз



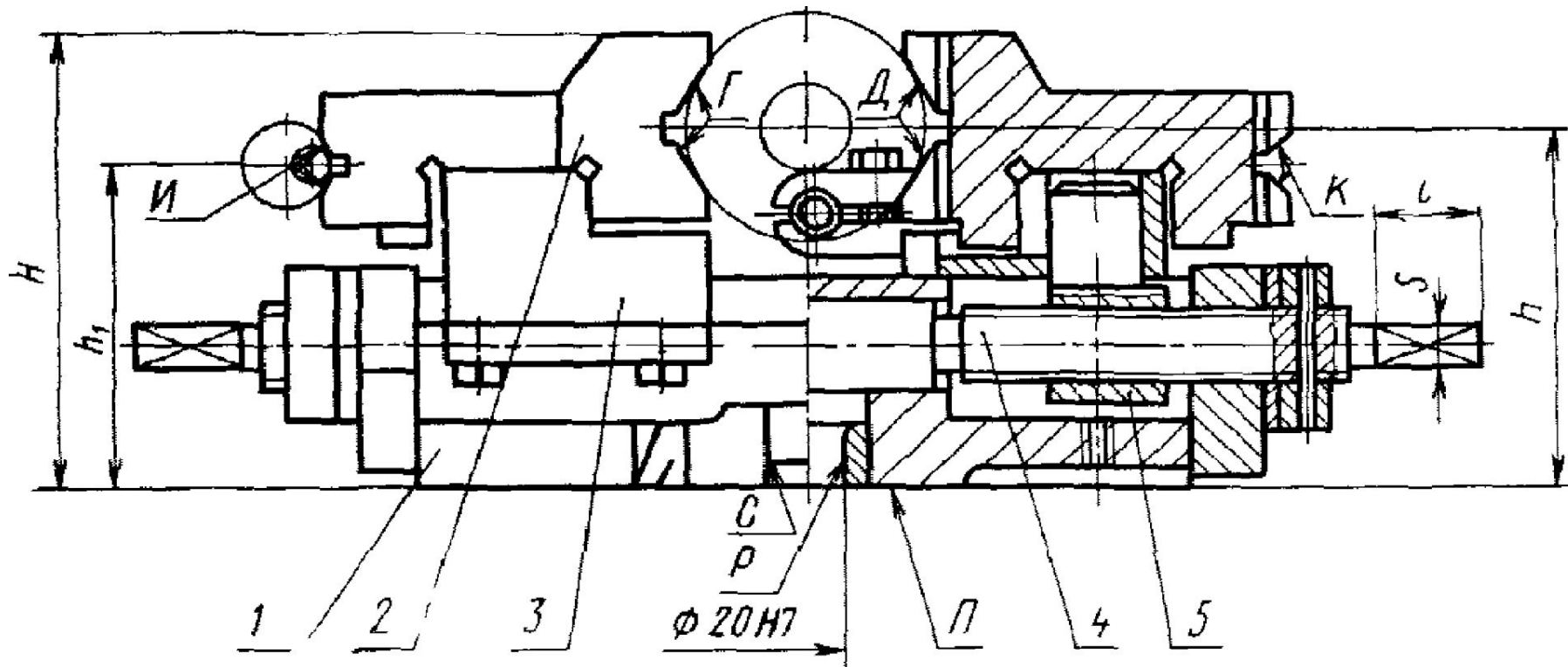
1. Рухомі частини лещат повинні рухатися без ривків і задирань
2. На робочій поверхні лещат не повинно бути тріщин, корозії, вмятин, задирок і інших поверхневих дефектів
3. Пневмопривід випробовується тиском 0,9 МПа. Слід тиску не повинно перевищувати 0,1 МПа напруження 1 хв.
4. Встановлені терміни служби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

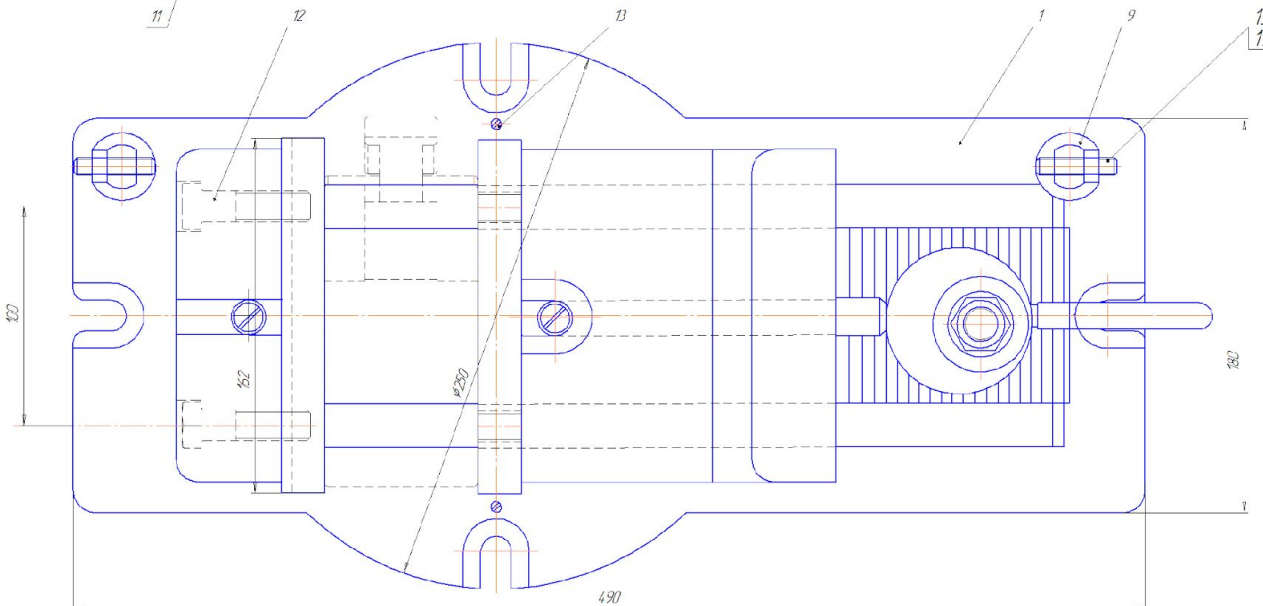
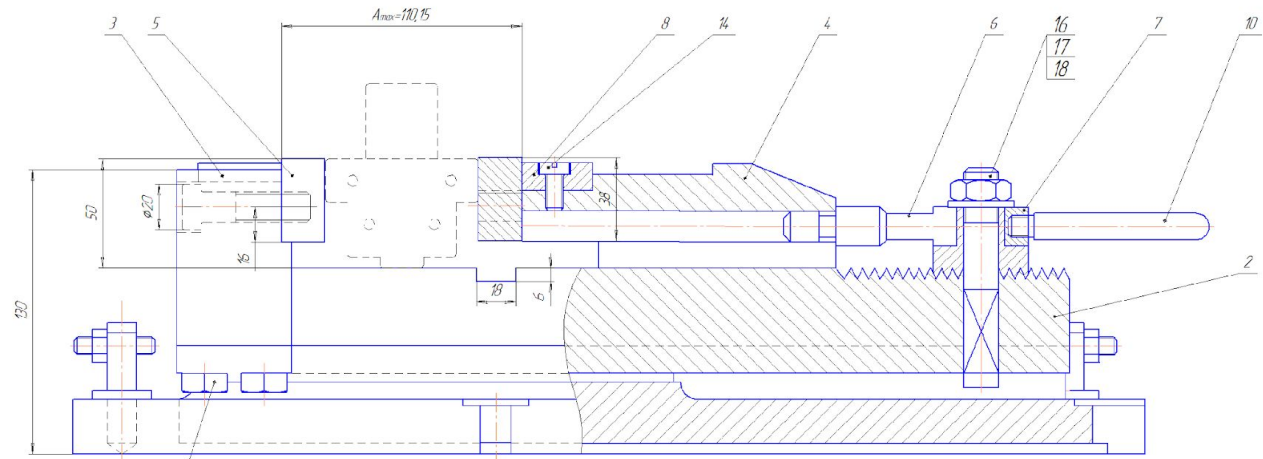
КР.ПБ2117.1702.001СК										
Лист	Колір	Лист	Місце	Лист	Лист	Сторінка	Листа	Листа	Листа	Листа
Лист	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист
Лещата пневматичні							11			
ГОСТ 16518-96							ПБФ.ПБ-21			
Формат А1										

Лист 1 з 1



Пневматические тиски со встроенным поршневым цилиндром





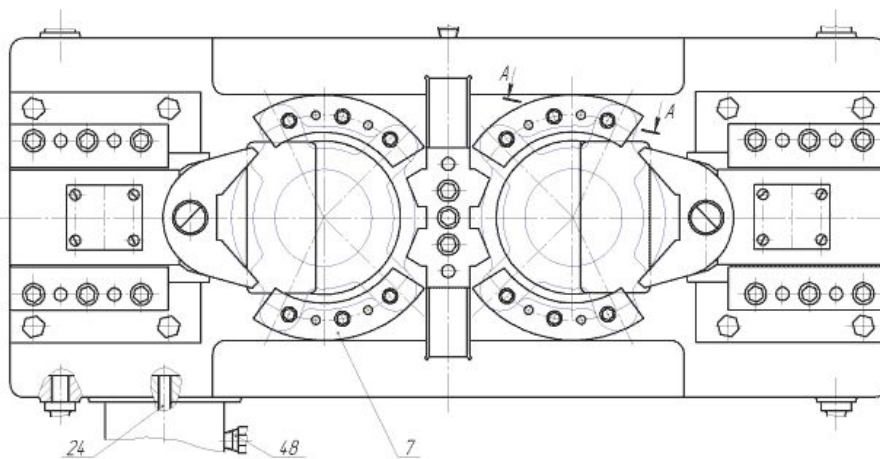
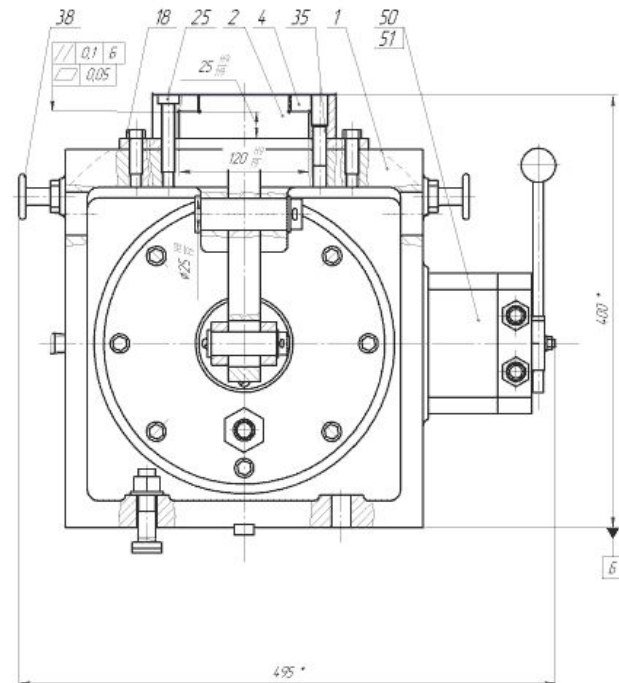
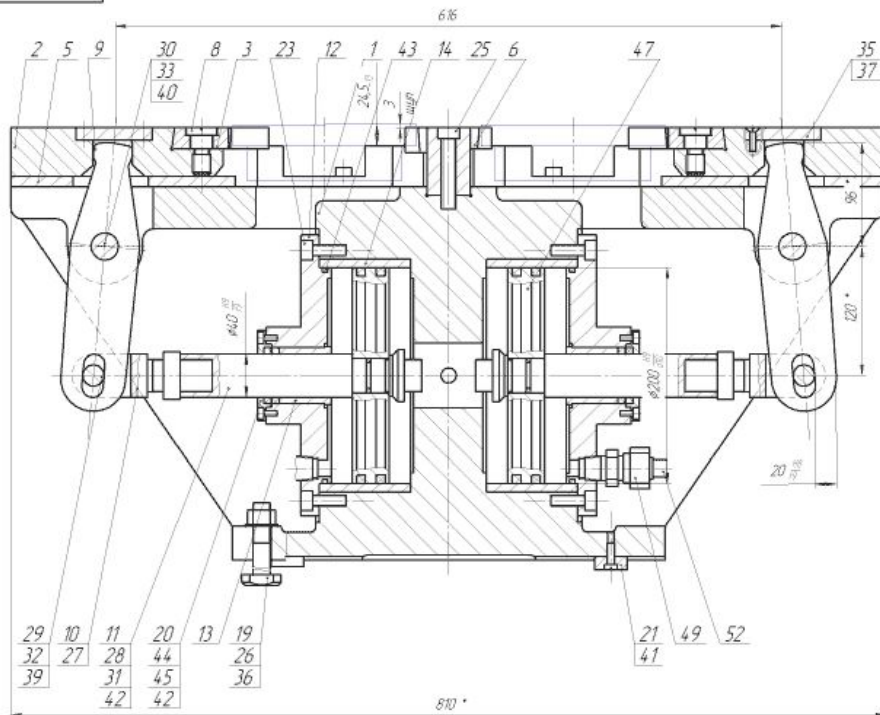
ИСХ. № 0001 / 1201.11.0000 / 1201.11.0000 / 1201.11.0000 / 1201.11.0000 / 1201.11.0000 / 1201.11.0000 / 1201.11.0000 / 1201.11.0000 / 1201.11.0000

ИП	АКБ	№ докум.	Табл.	Лист	Итого	Лист	Масса	Масштаб
Исполн.	Провер.	Утверд.				11		
Исполн.	Исполн.	Исполн.						
Исполн.	Исполн.	Исполн.						
Исполн.	Исполн.	Исполн.						

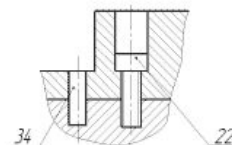
ТУСКИ ЭКСЦЕНТРИКОВОЙ

ИФ.рп.10-41

1510010628203.000.051

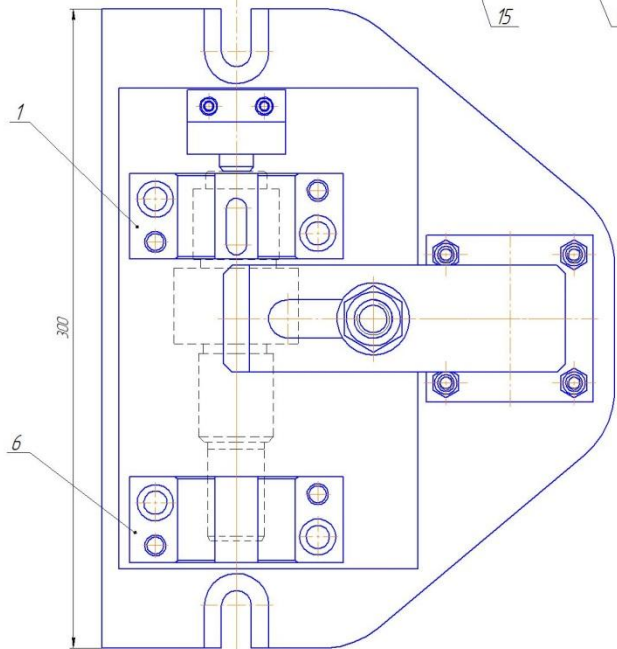
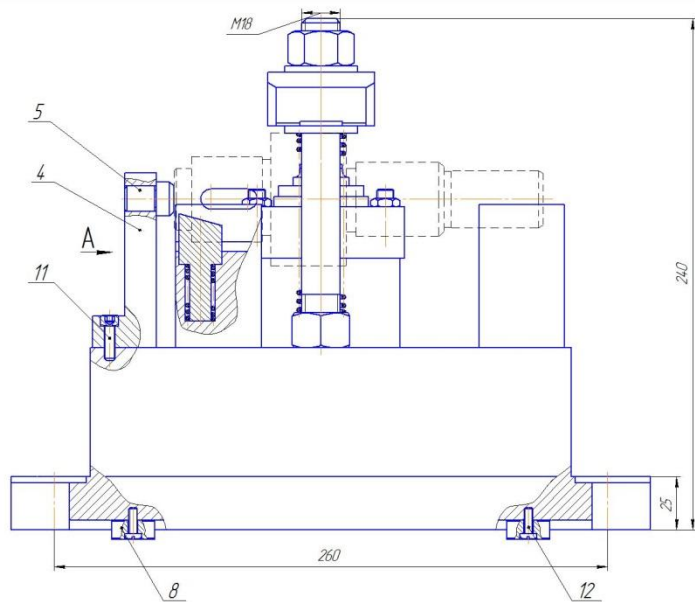
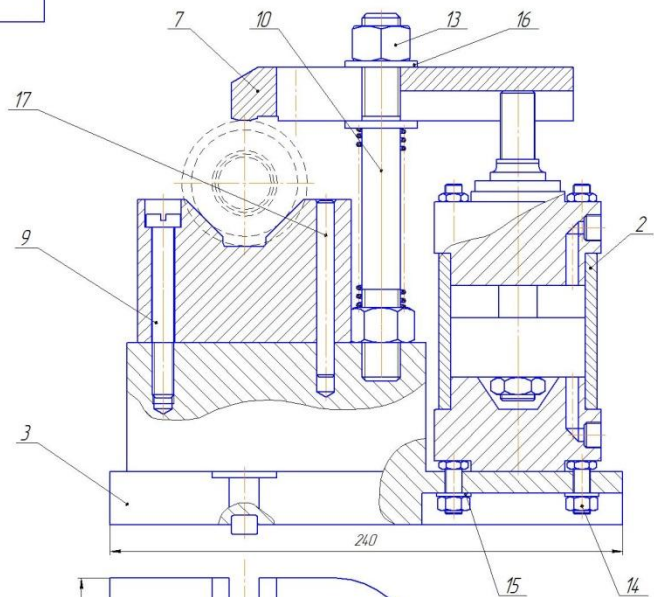


A-A (11)

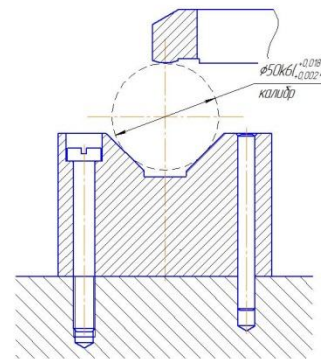
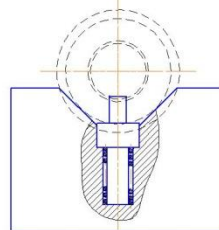


- 1 * Размеры для справок
- 2 Станок вертикально-фрезерный 6Р13
- 3 При сборке воздушные каналы крышек должны быть очищены от стружки и грязи, уплотнения заполнены консистентной смазкой
- 4 Цилиндры должны выдерживать рабочее давление 1,6 МПа без следов деформации
- 5 Давление срабатывания в начале перемещения 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	Длина	250	Масса	12
Контур	А	Сварочный цех		Дата		Исполн.	
Контур	А	Сварочный цех		Арт. № 79		Коробка ТРГ д. 745-1	
				Версия: #1			



A(без упора)

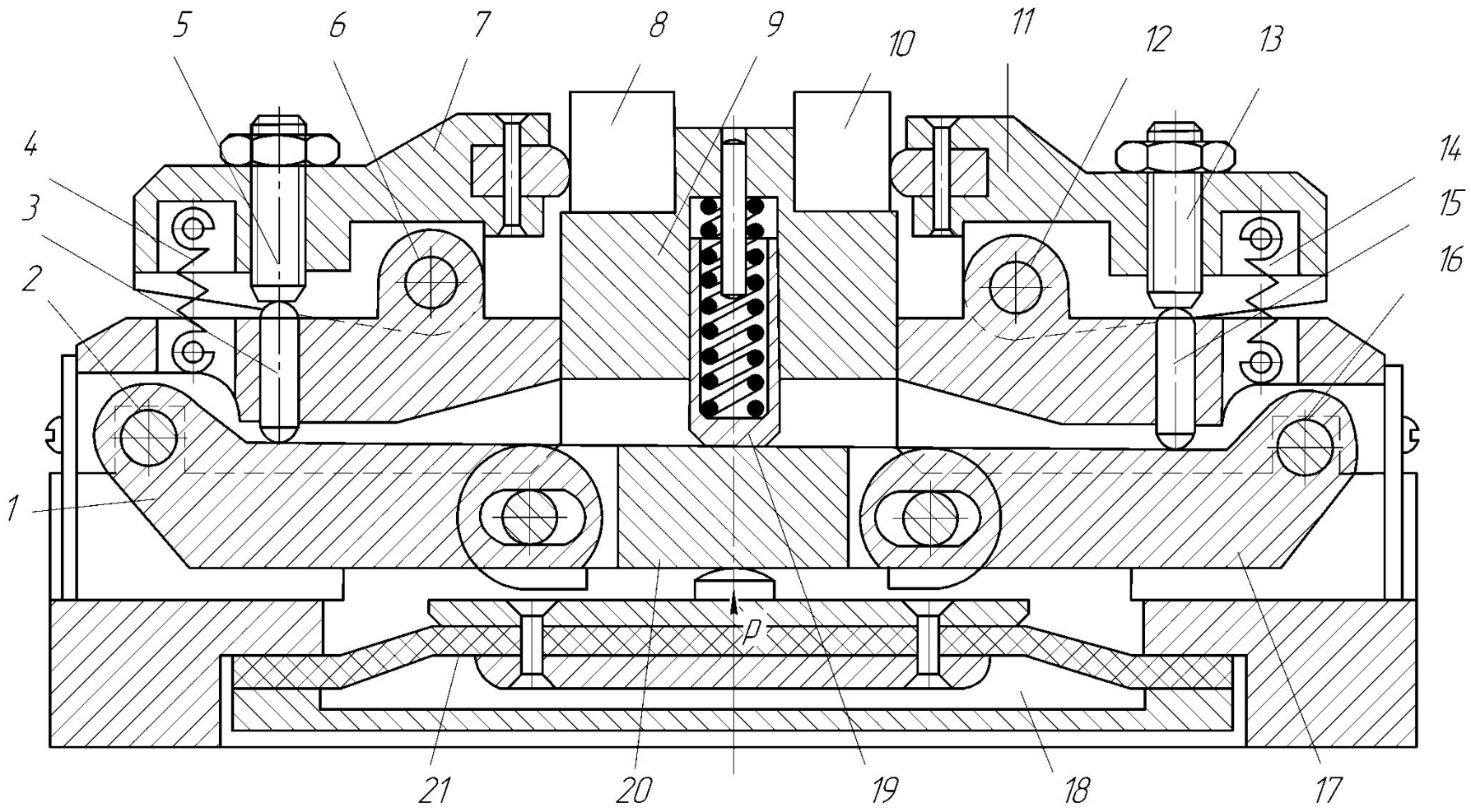


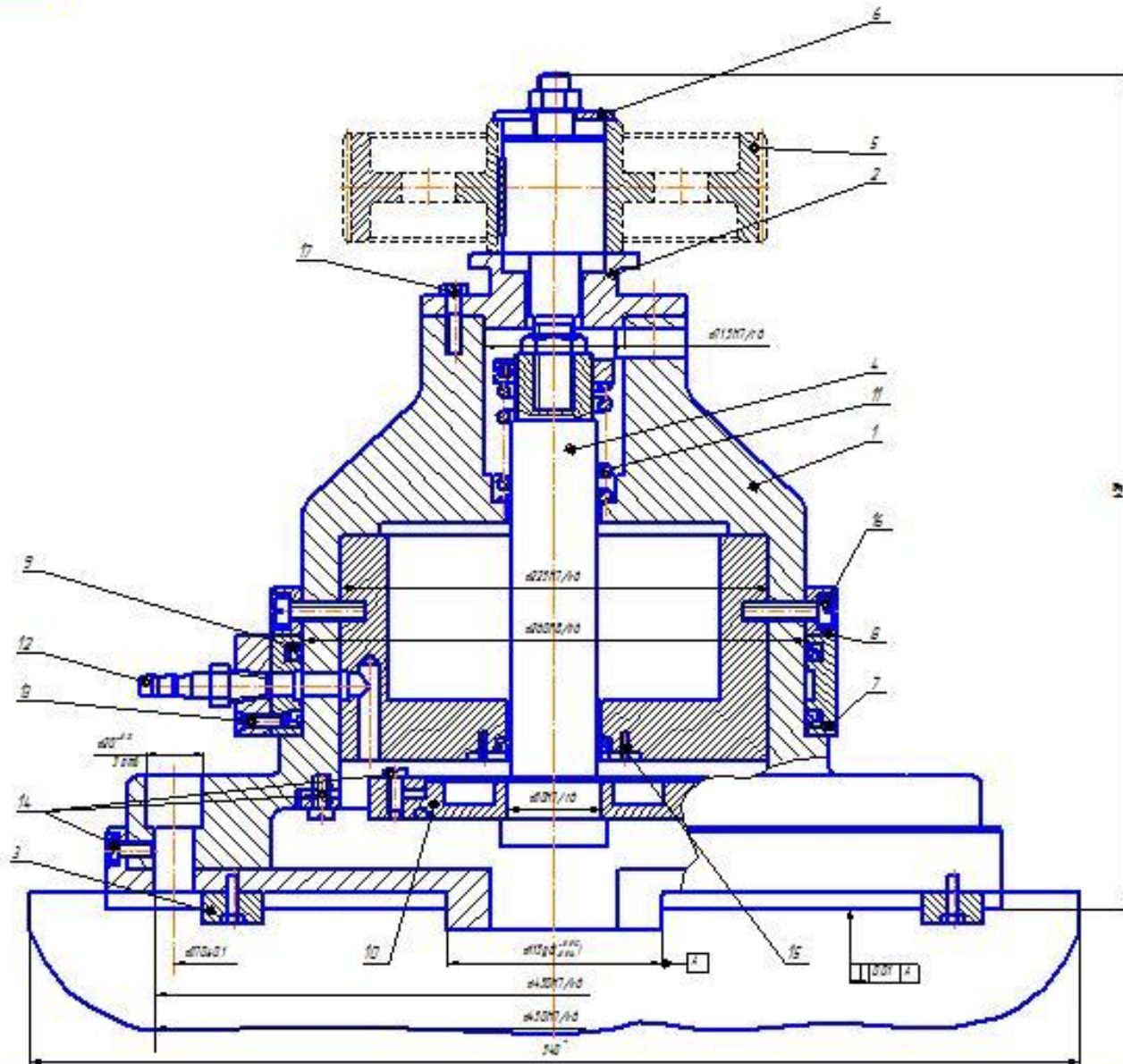
1. Непараллельность оси калибра $\varnothing 56$ к плоскости В не более 0,02 мм на длину 100 мм
2. Непараллельность оси калибра к осям шпанок не более 0,02 мм на длину 100 мм

№ документа	Исполнитель	Проверенный	Специальность	Дата	Лист	Из всего
Принадлежность (сборочный чертеж)				Лист		

Калибр

Формат А1

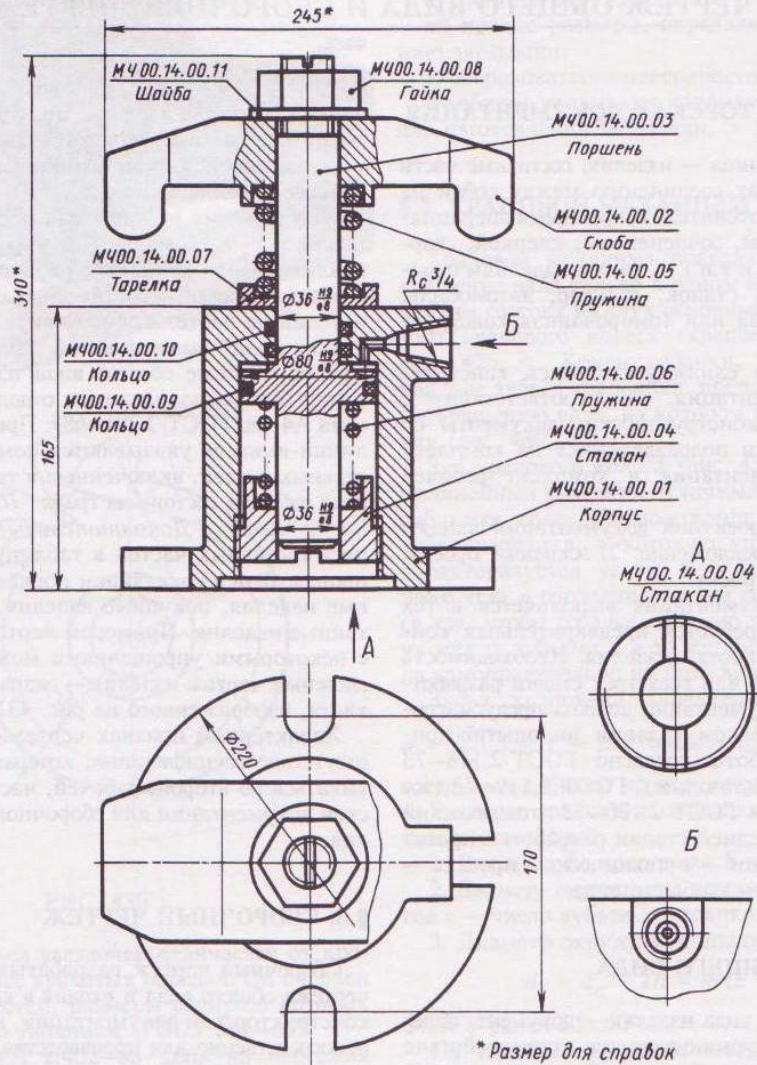




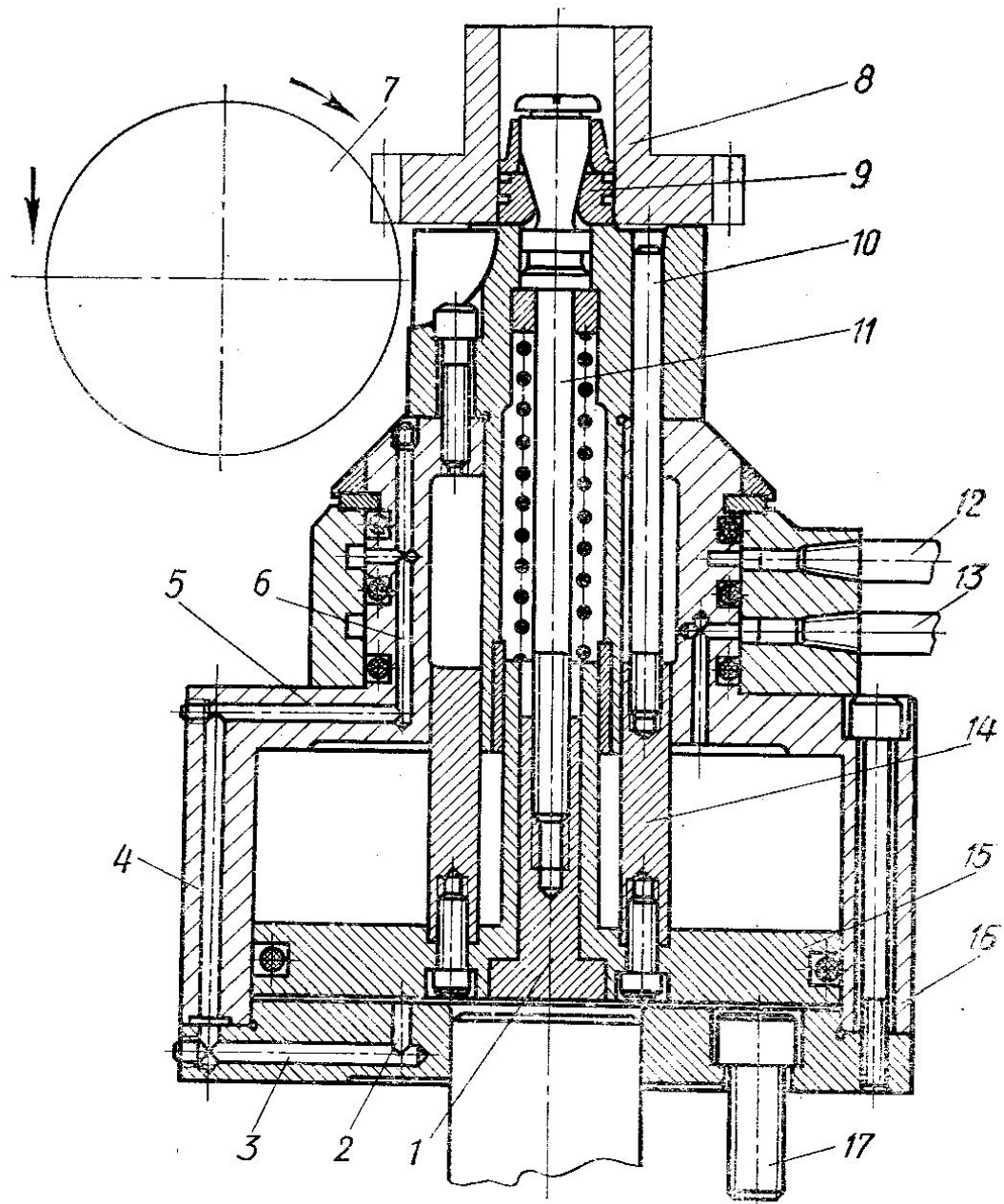
- 1 Контроль точності приладження
провадити через кожні два місяці
- 2 Давлення в підмасличне 0,6 МПа.
- 3 Перевірити герметичність под давлением 6
МПа, в течение 30 минут. Трещины не
допускаются.
- 4 Проверить плоскость зада
1 в период хранения поверхности необходимо
смазывать солидолом марки Т1 по ГОСТ 4360-76
- 5 *Размеры для справок

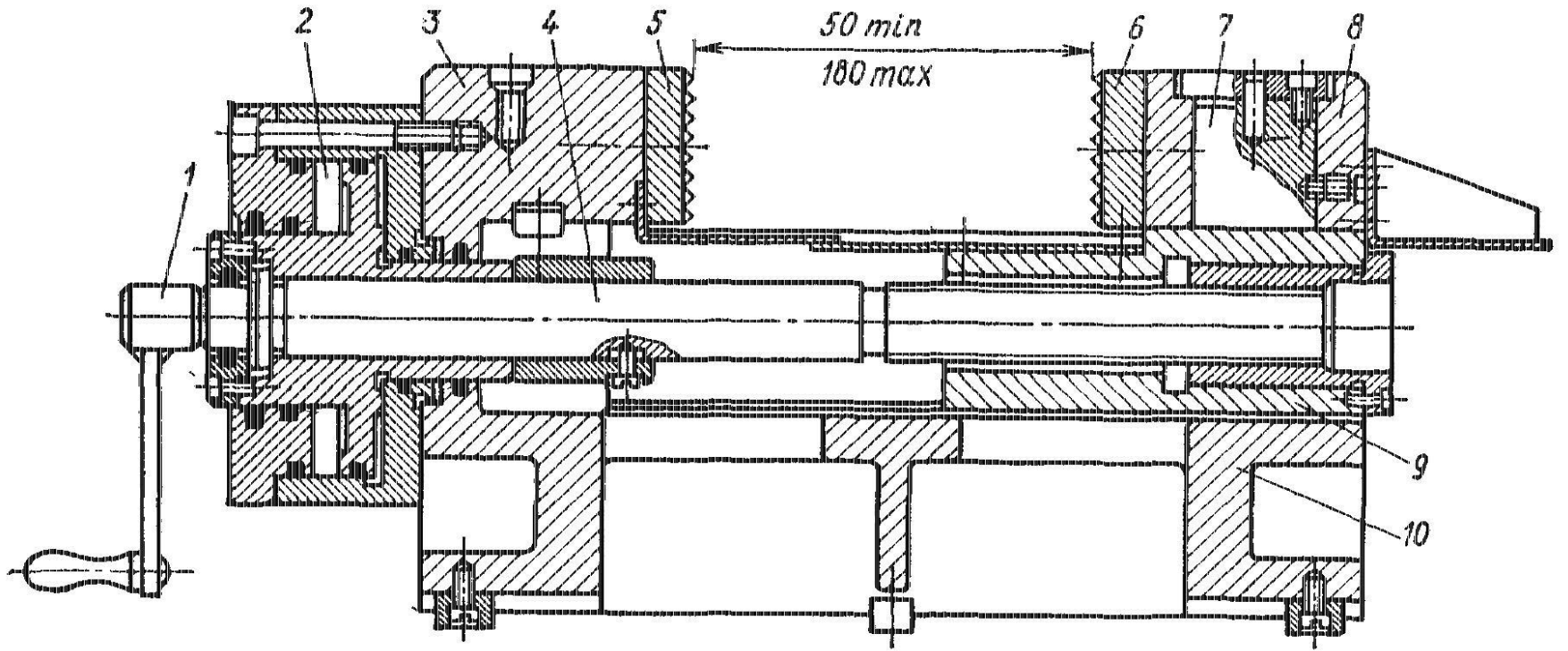
Курсовий проєкт		Тема	
Ім'я	П.П.	№	11
Підпис		Дата	
Інститут		ІНЗТ ТМС	

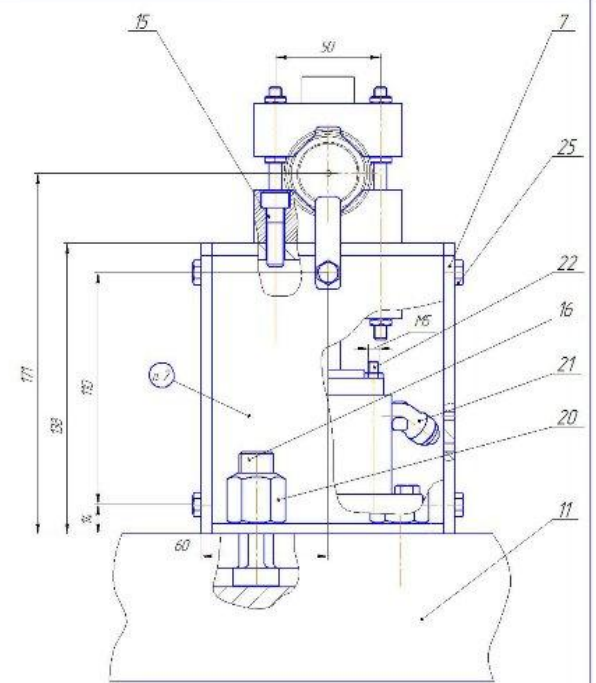
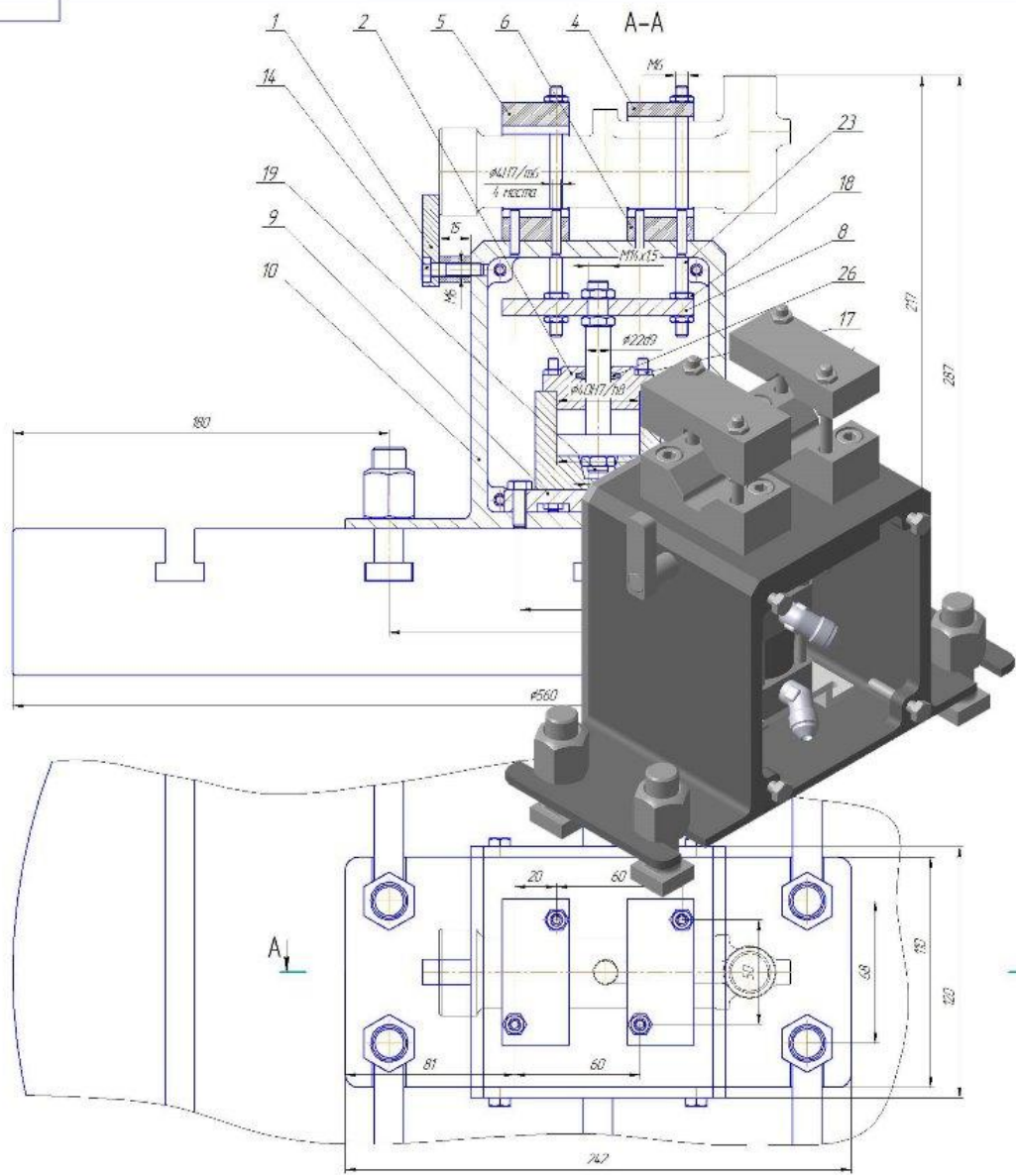
М400.14.00.00



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



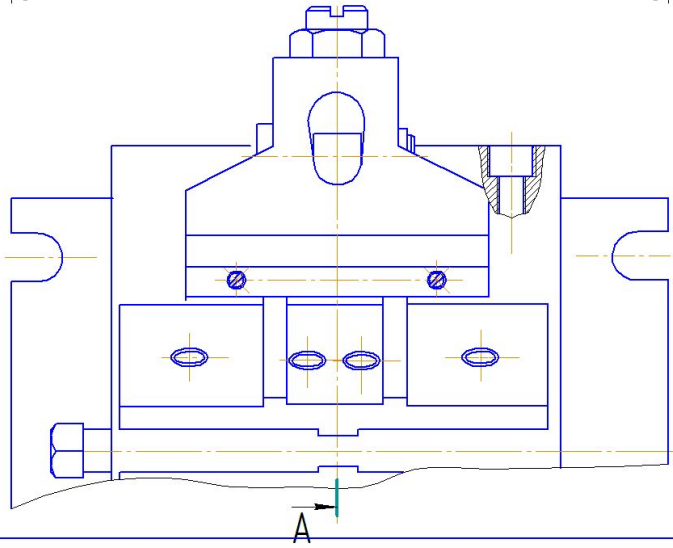
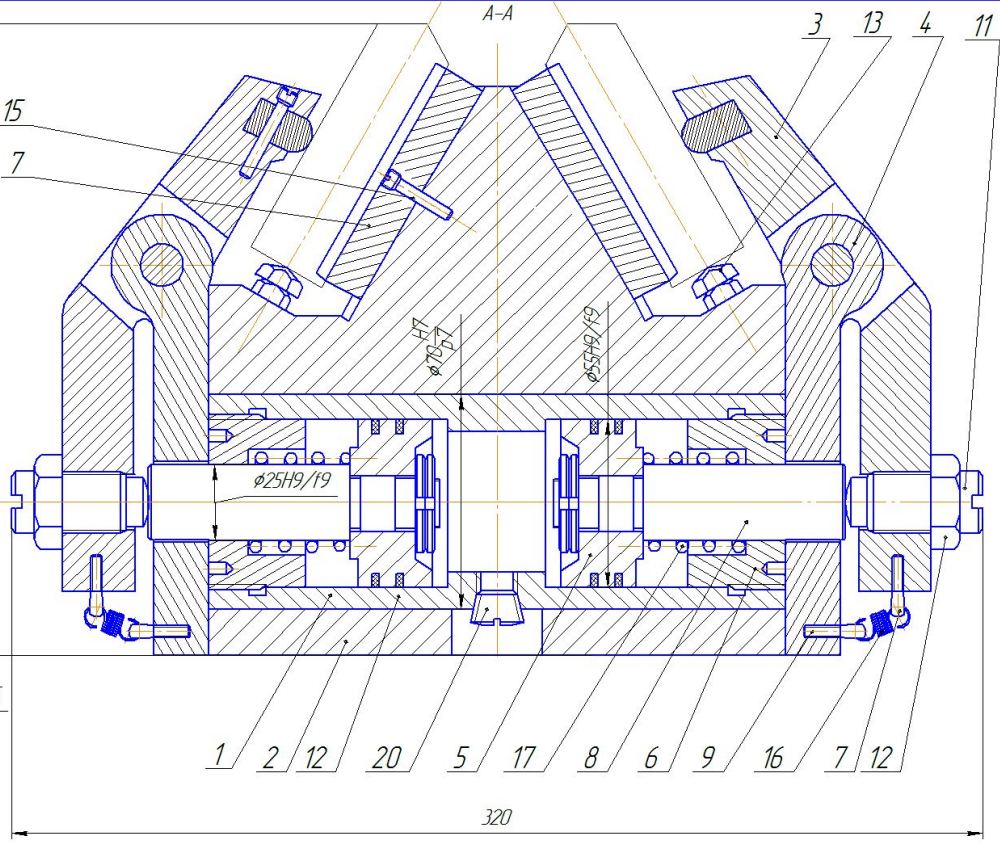
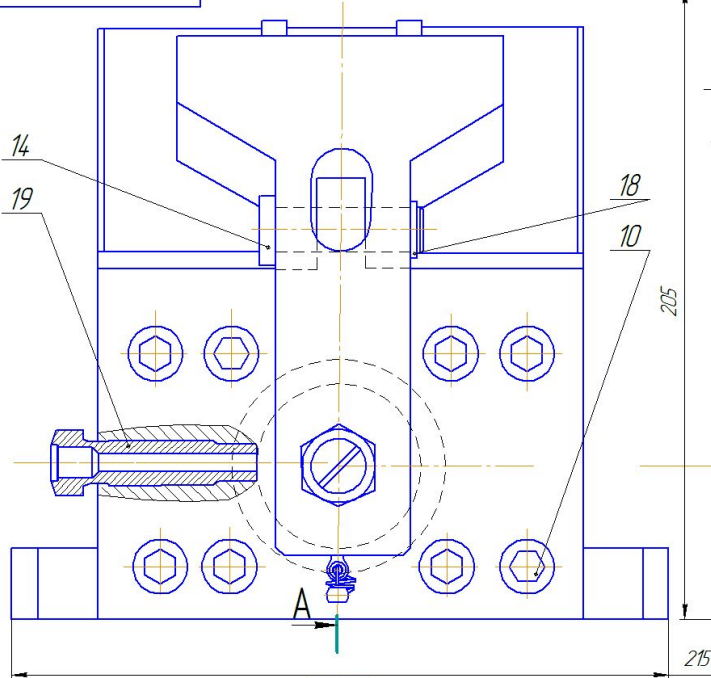




- 1 * Исполнительные размеры, испытанные для сварки.
- 2 Размеры указаны в градусах от 810° до 811°.
- 3 Мин. срок 12 лет.
4. Предназначен испытать по ГОСТ 15608-70.
5. Изготовить п. 2 код приспособления 7021-006100.СБ

Исполнитель	Инженер	Эксп. дата	Приспособление		Лист	Масштаб	Изготовлено
Сварщик	Сварщик	Сварщик	сборочный чертёж		1	1:1	1
Контроль							
Сварщик							
Сварщик							

72-415 СБ



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

Вид № п/п Вид и дата Измен. № Вид и дата Измен. № Вид и дата Измен. № Вид и дата Измен. № Вид и дата Измен. № Вид и дата Измен. №

72-415 СБ					Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Приспособление для фрезерования скосов кулачков		
Разработ.	Мачек АА			5/12/03			
Проб.	Богданов ВМ						
Т.контр.							
Исполн.					Лист	Листов	1
Этп					405арГЧ ИФ Гр.3615(ТМ-51)		
					Формат А2		

Копирован