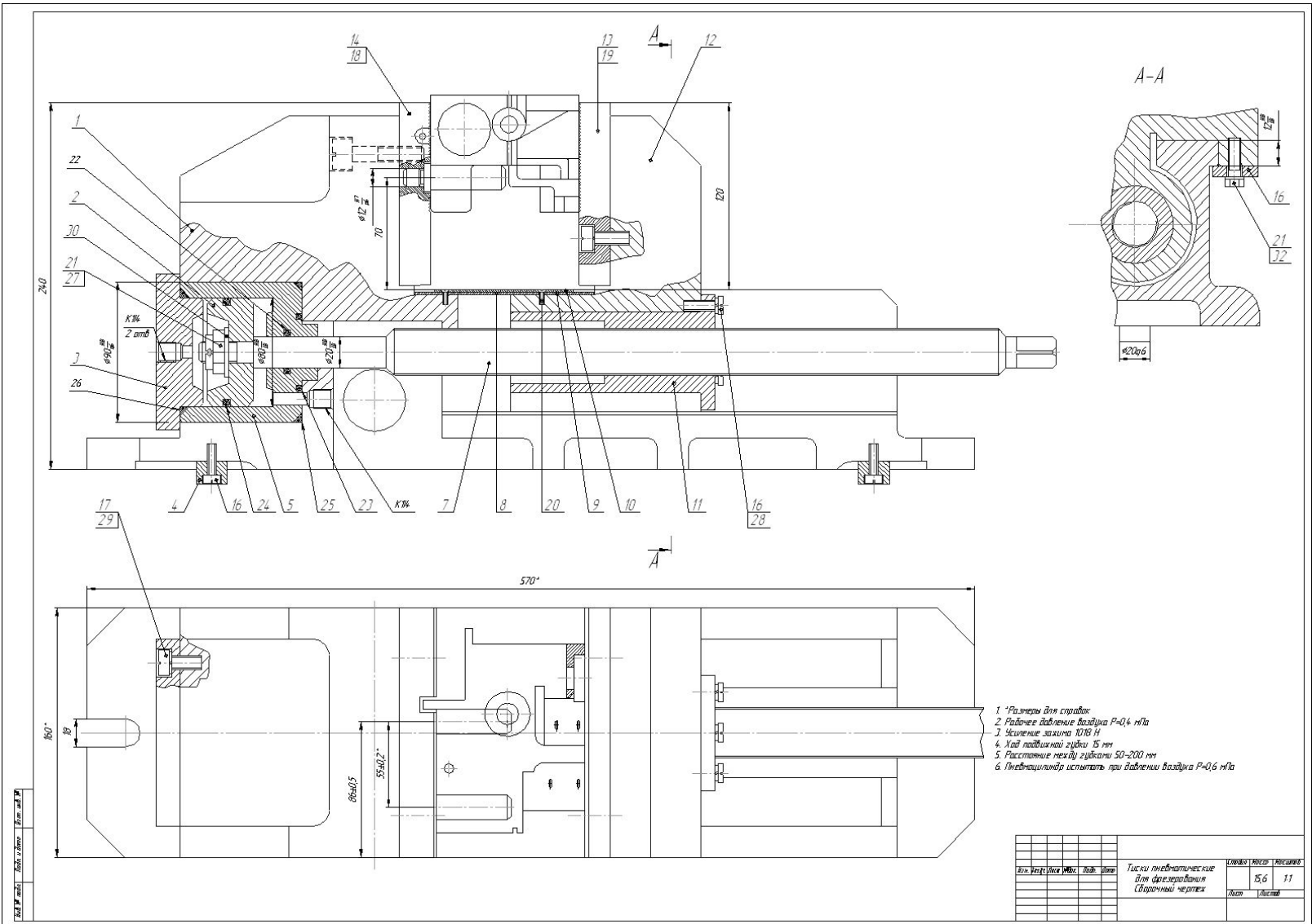
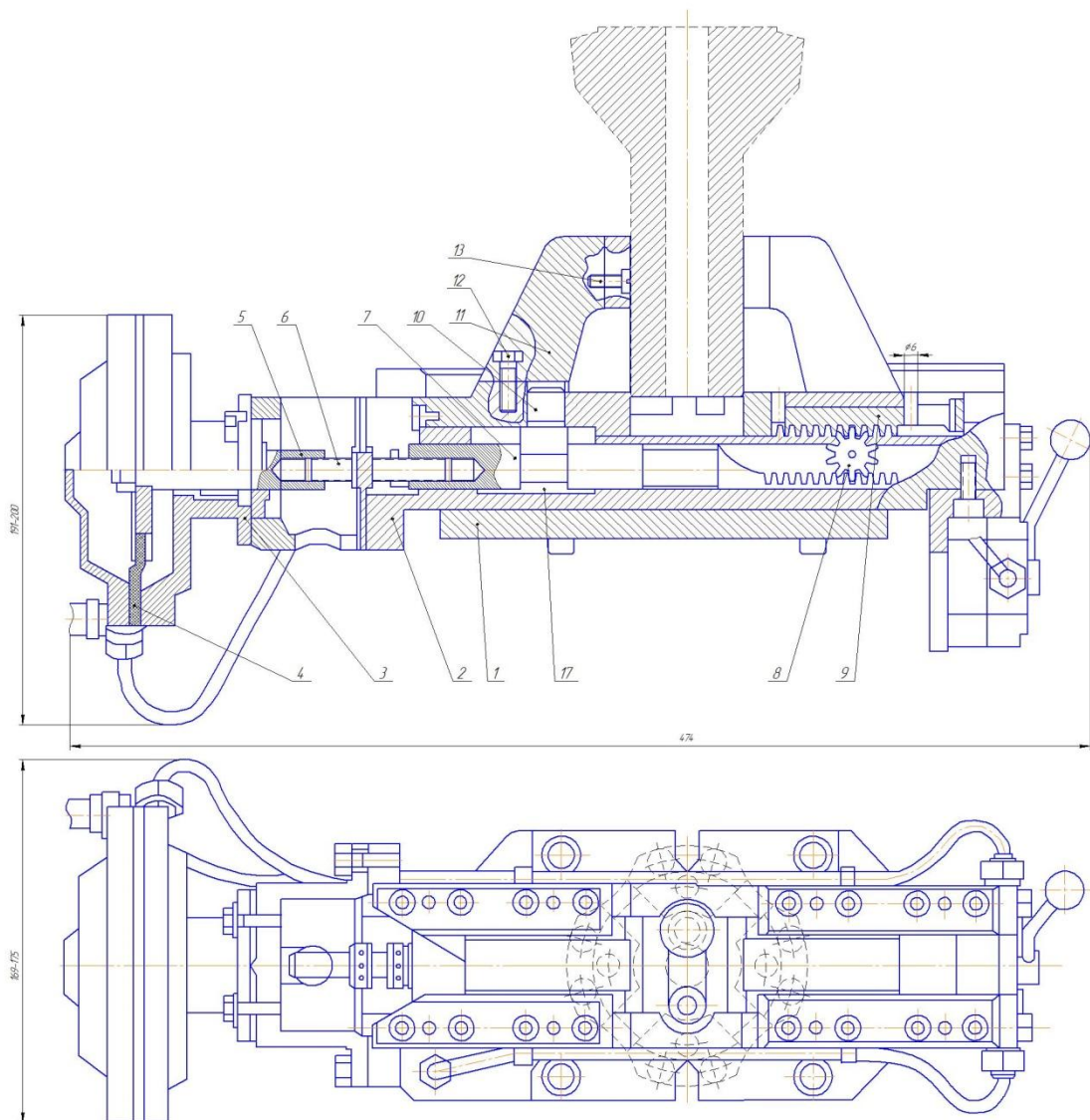
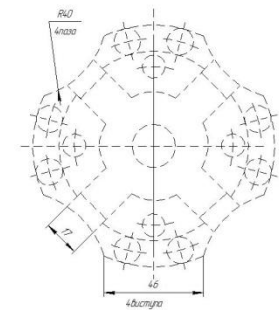
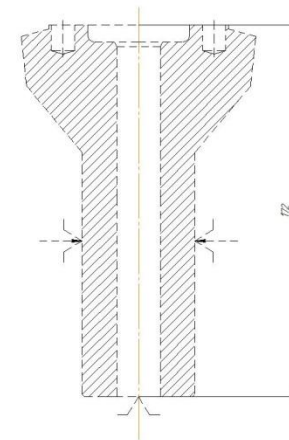


**ПНЕВМОТИСКИ**





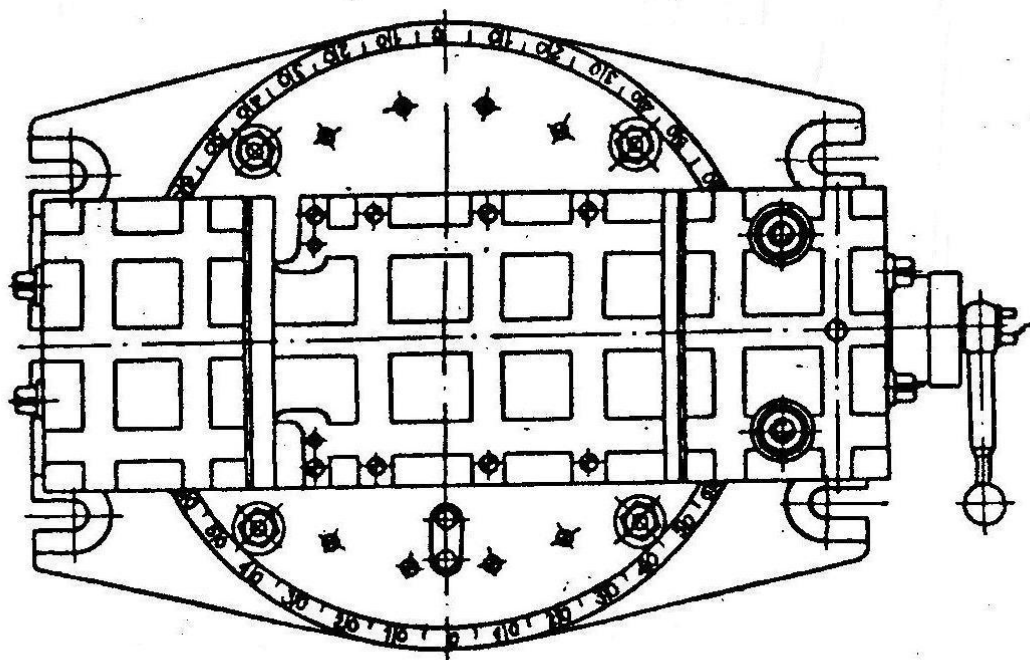
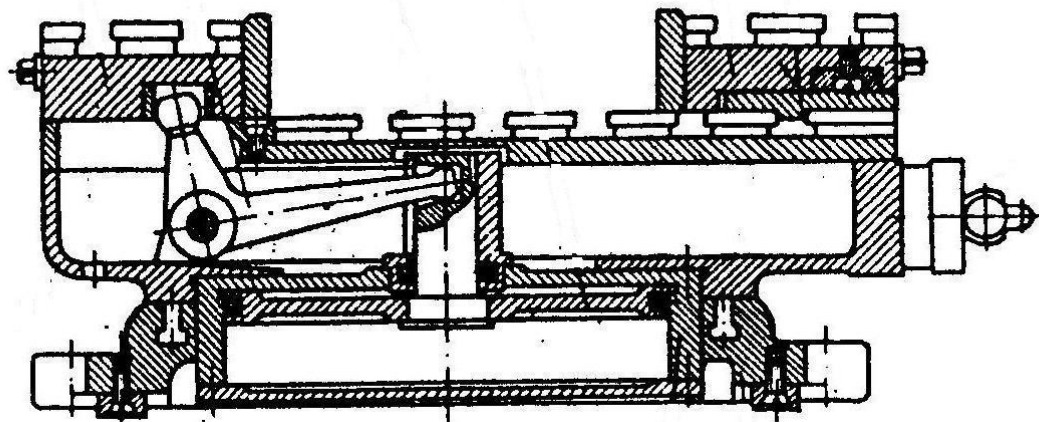
Операційний ескіз



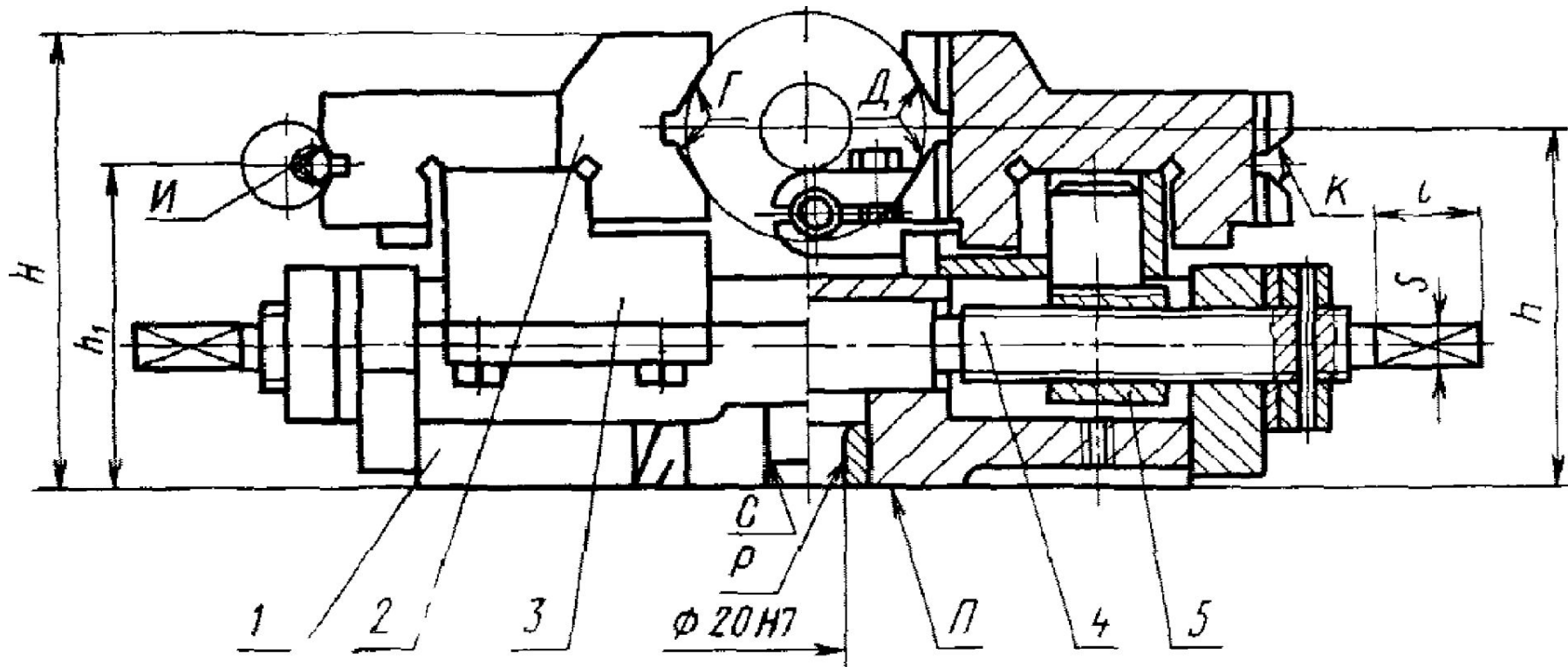
1. Рухомі частини лещат повинні рухатися без ривків і задирань
2. На робочій поверхні лещат не повинно бути тріщин, корозії, вмятин, задирок і інших поверхневих дефектів
3. Пневмопривід випробовується тиском 0,9 МПа. Слід тиску не повинно перевищувати 0,1 МПа напруження 1 хв.
4. Встановлені терміни служби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

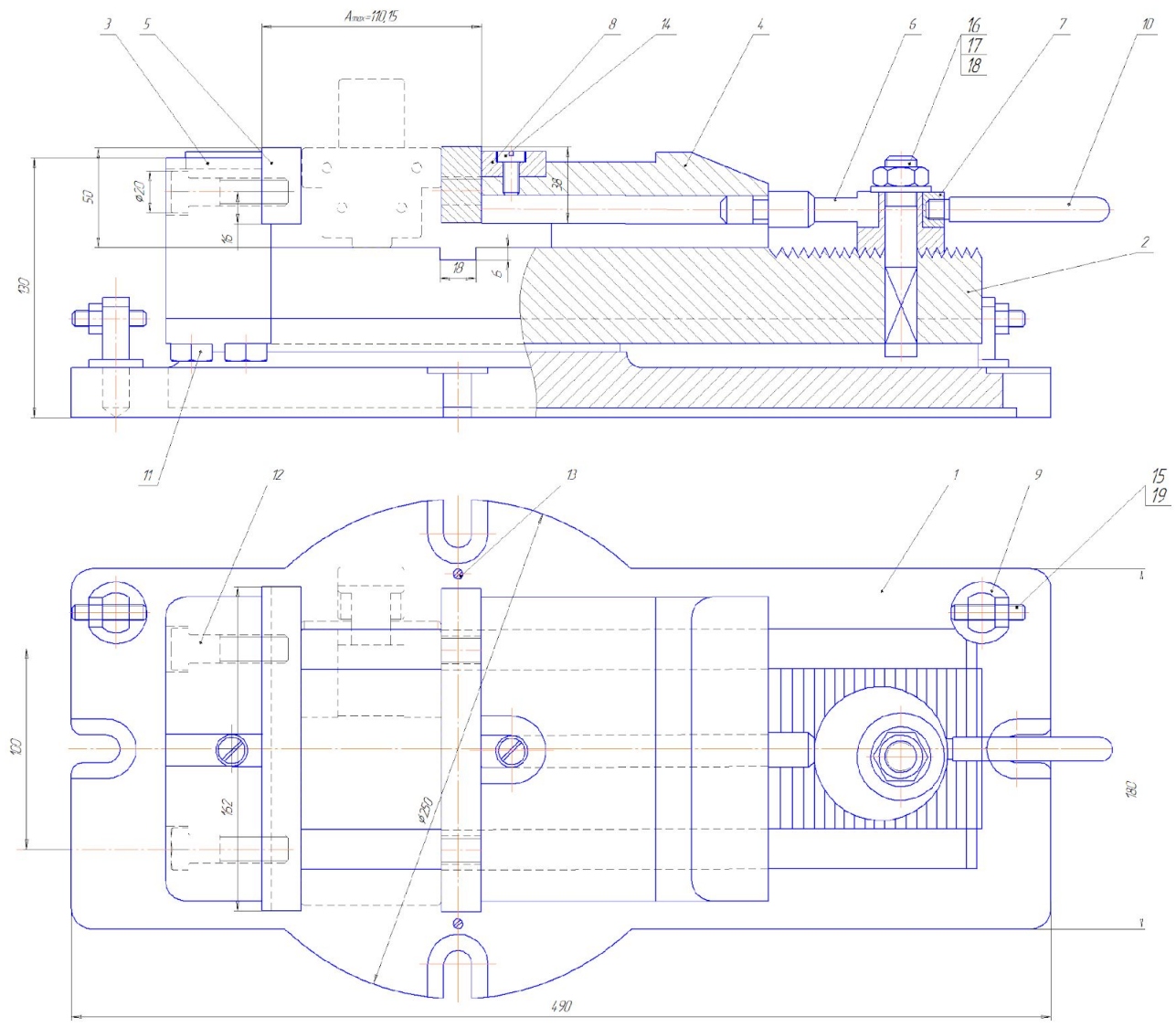
КР.ПБ2117.1702.001СК										
Лист	Колір	Лист	Місце	Лист	Лист	Сторінка	Листа	Листа	Листа	Листа
Лист	Колір	Лист	Місце	Лист	Лист	Лещата пневматичні		11		
ГОСТ 16518-96							ПБФ.ПБ-21			
Формат А1										

Лист 11 з 11



Пневматические тиски со встроенным поршневым цилиндром



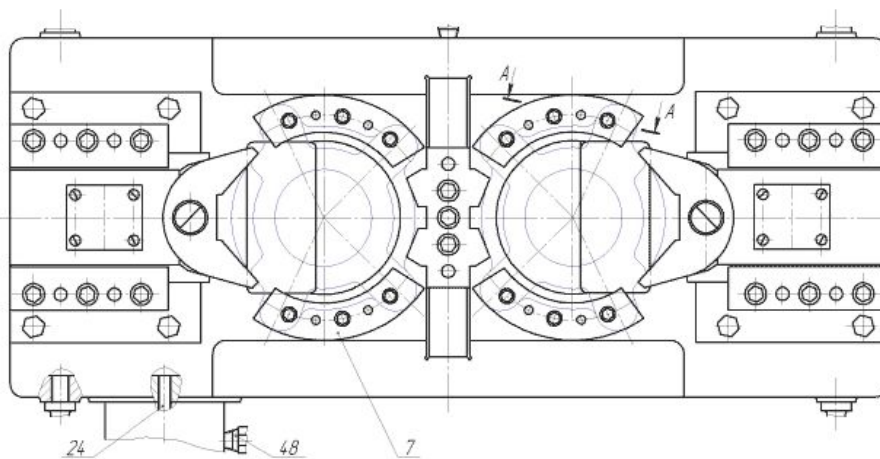
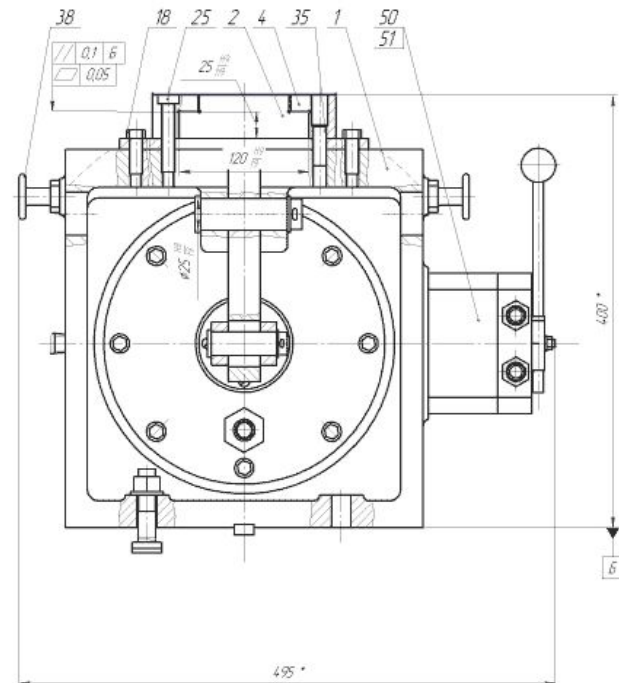
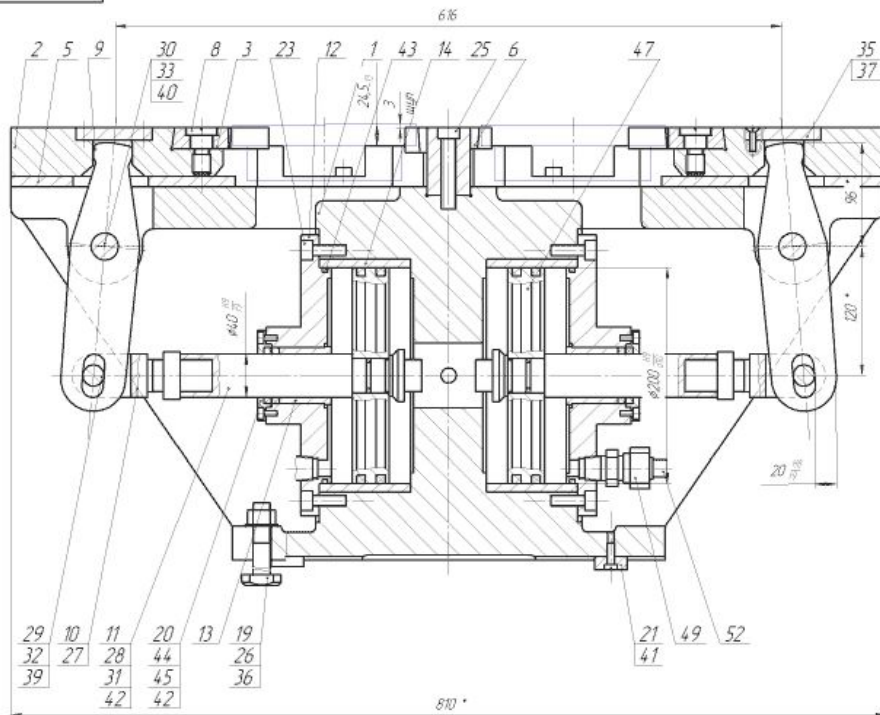


ГОСТ 21.1000

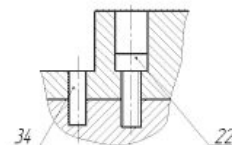
ГОСТ 21.1000  
ГОСТ 21.1000  
ГОСТ 21.1000  
ГОСТ 21.1000  
ГОСТ 21.1000

ИП	АЭС	№	Всего	Лист	Штук	Изм		Лист	Масса	Материал
Исполн	Исполн	Провер	Исполн	Провер	Исполн	Провер		Исполн		Исполн
ГОСЦИЕНТРИКОМ								11		
								ИФ.К.10-41		
Калькуляция								Страница 41		

1510010628203.000.051

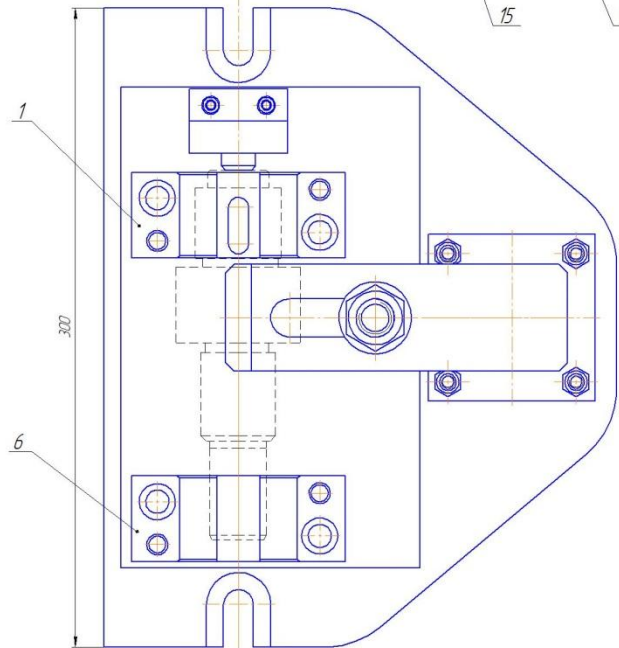
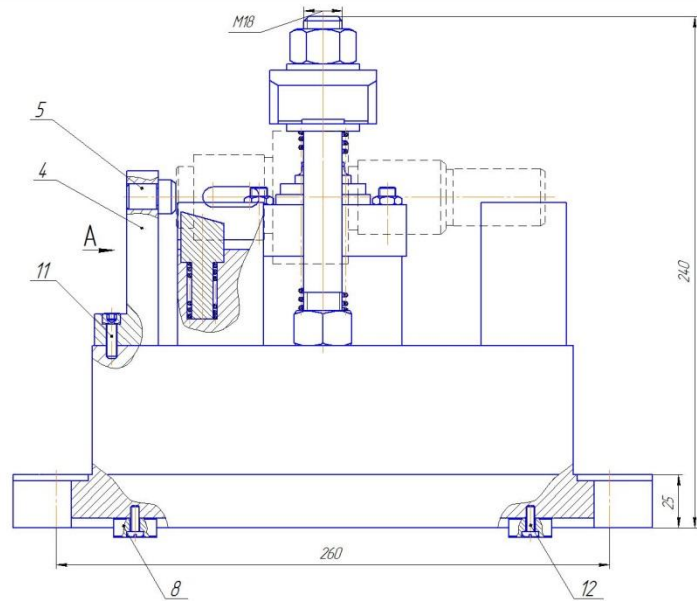
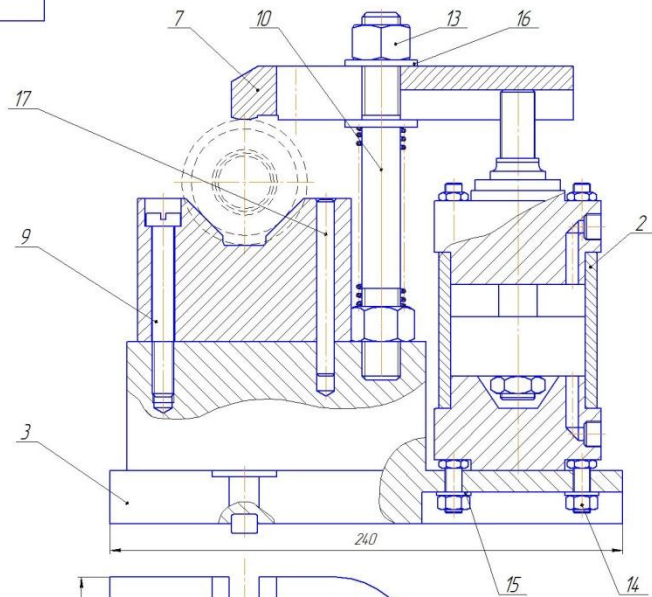


A-A (11)

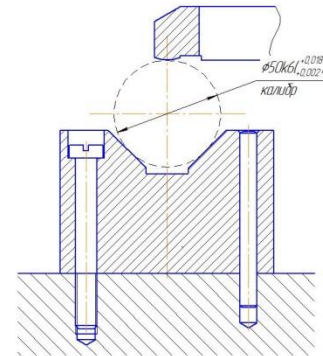
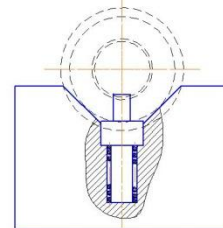


- 1 \* Размеры для справок
- 2 Станок вертикально-фрезерный 6Р13
- 3 При сборке воздушные каналы крышек должны быть очищены от стружки и грязи, уплотнения заполнены консистентной смазкой
- 4 Цилиндры должны выдерживать рабочее давление 1,6 МПа без следов деформации
- 5 Давление срабатывания в начале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



*A(без упора)*

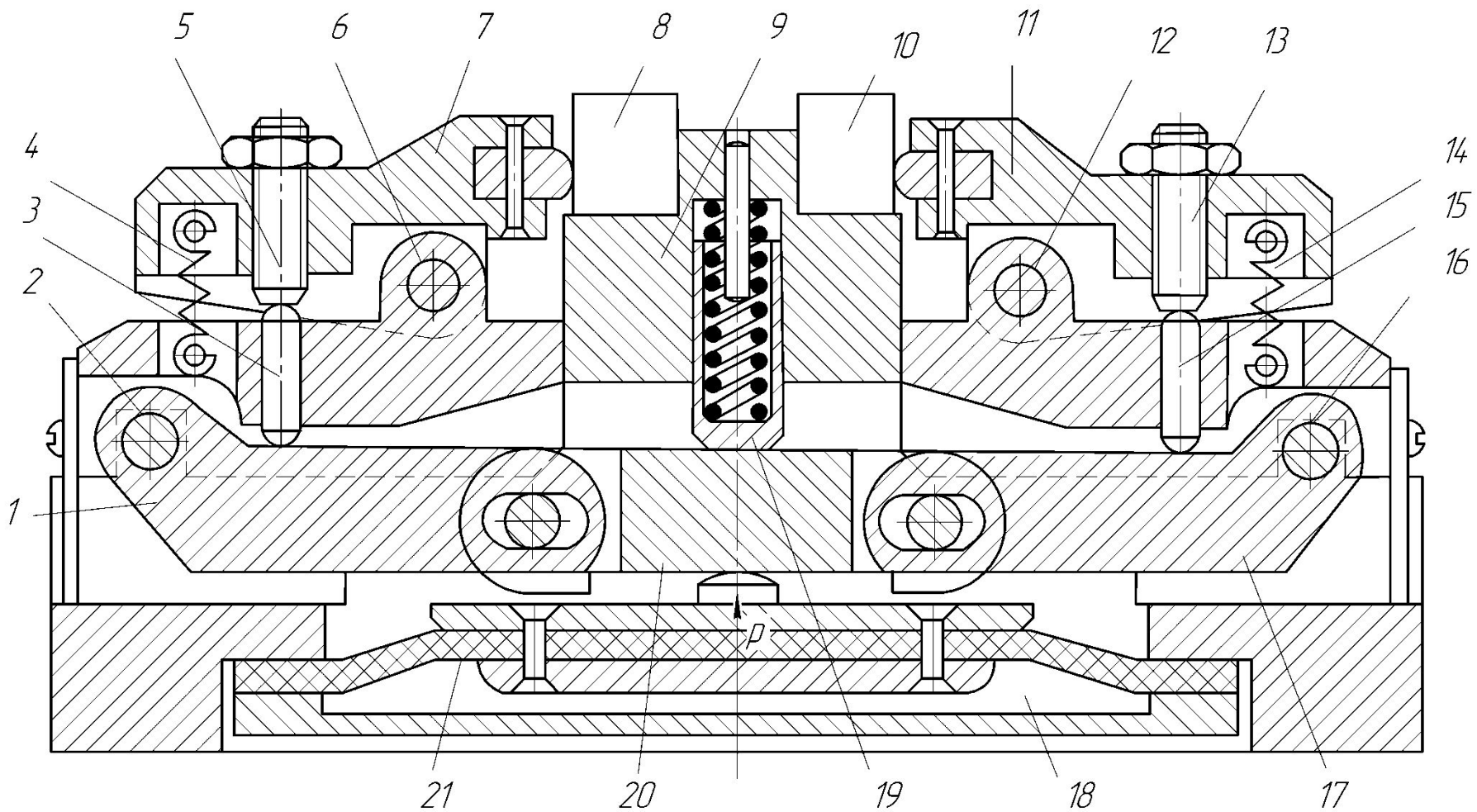


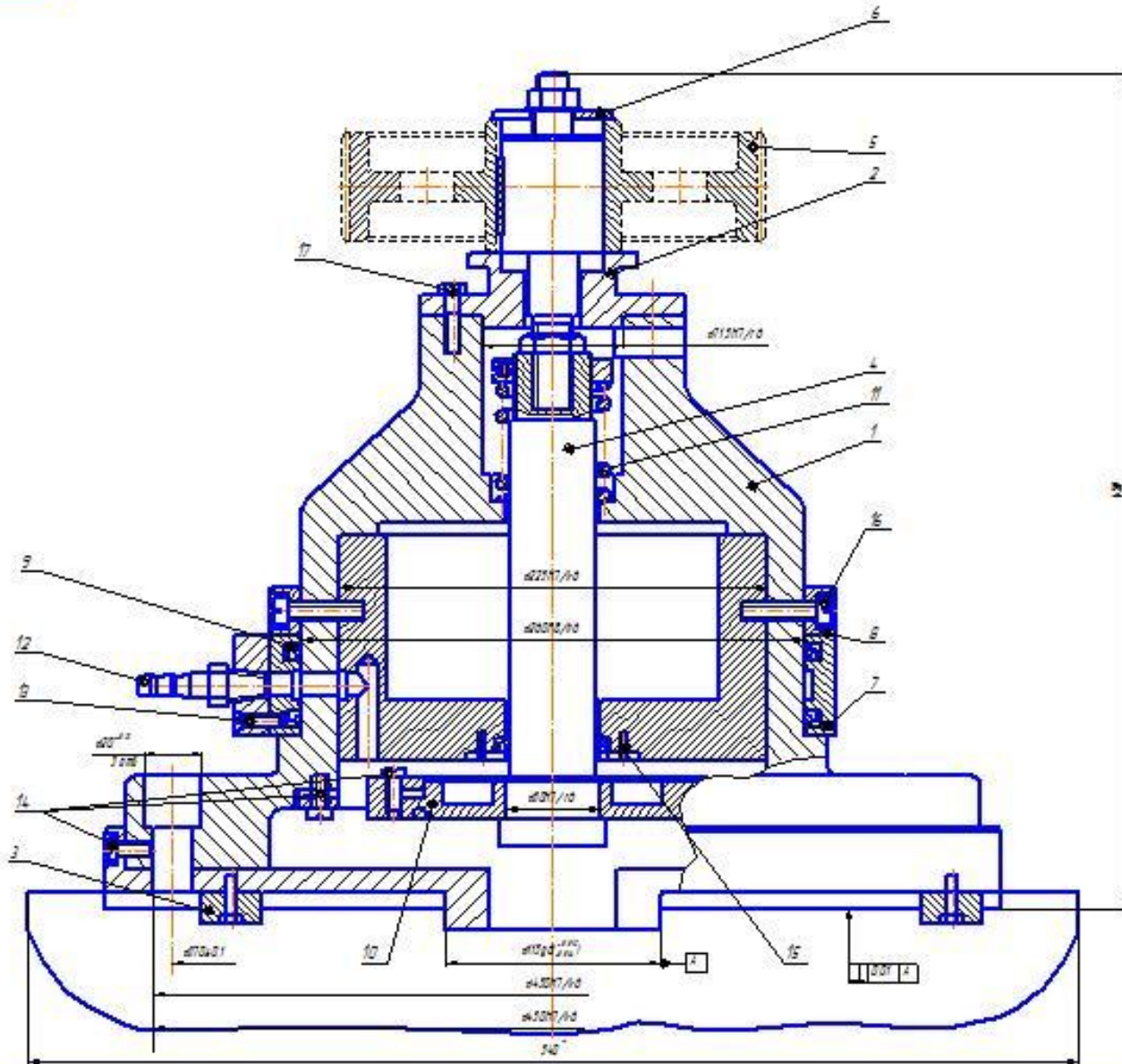
- 1 Непараллельность оси калибра  $\varnothing 56$  к плоскости В не более 0,02 мм на длину 100 мм
- 2 Непараллельность оси калибра к осям шпанок не более 0,02 мм на длину 100 мм

№ документа	Исполнитель	Проверенный	Специальность	Дата

Приспособление  
(сборочный чертеж)



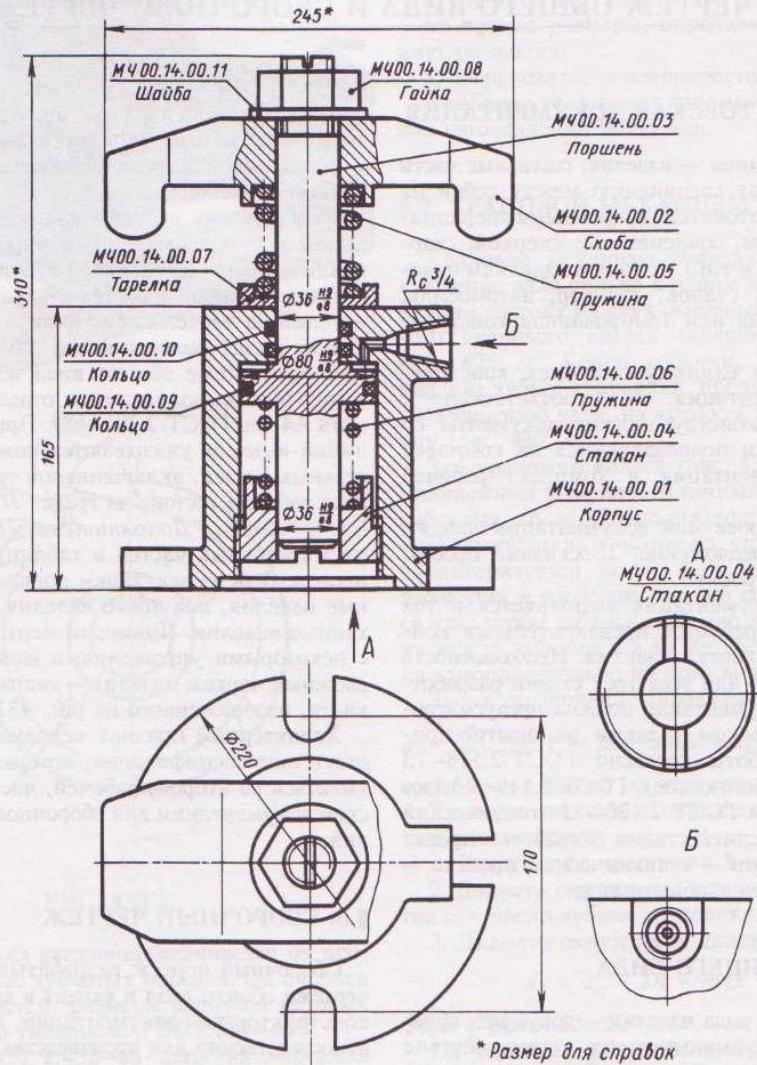




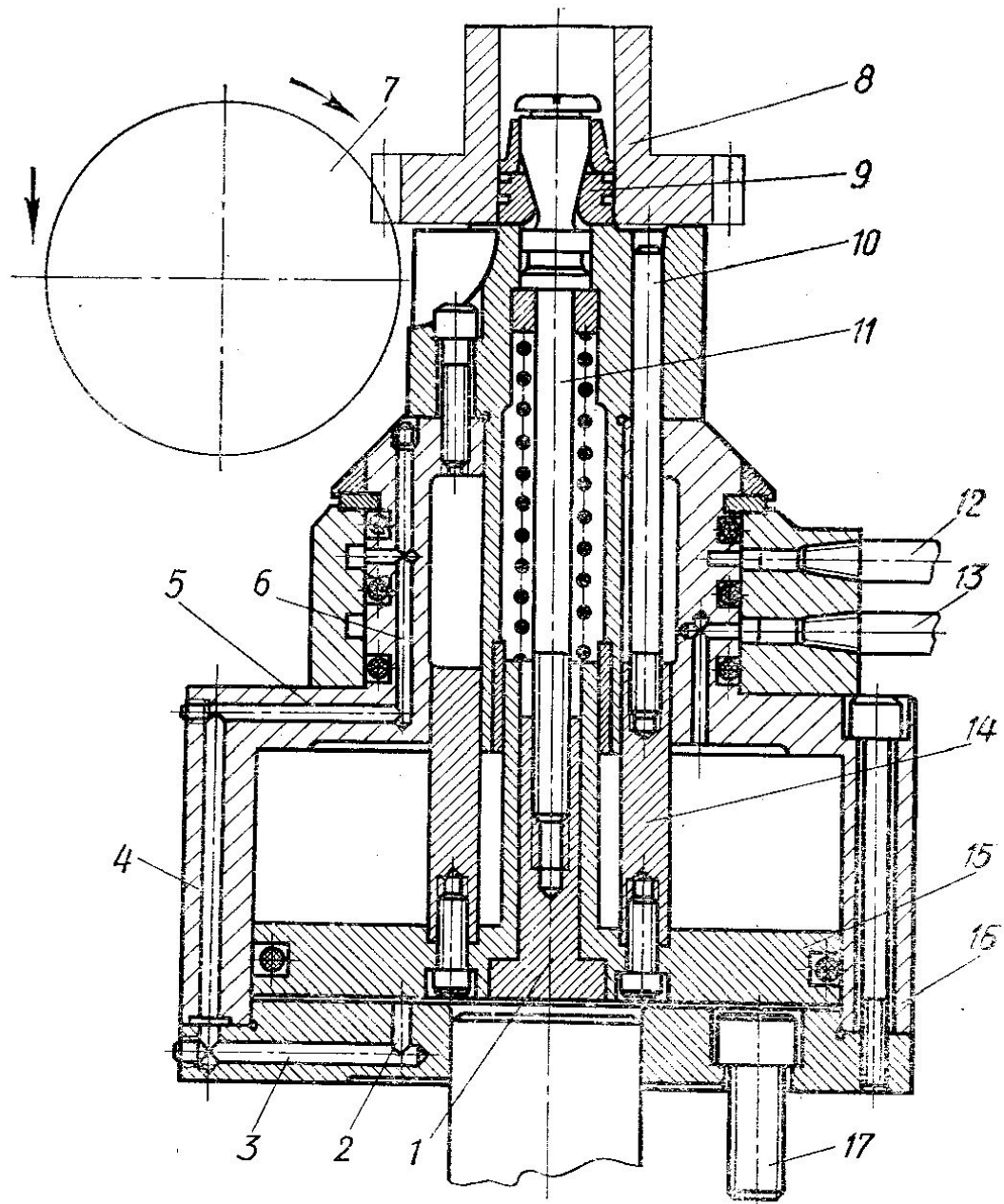
- 1 Контроль точності приладження  
провадити через кожні два місяці
- 2 Давлення в підмасличне 0,6 МПа
- 3 Проверити герметичність под давлением 6  
МПа, в течение 30 минут. Травление не  
допускается.
- 4 Проверити плавність ходу
- 5 В період зношення поверхності необхідно  
замінити шарнір марки Т1 по ГОСТ 4360-76
- 6 \*Размери для справок

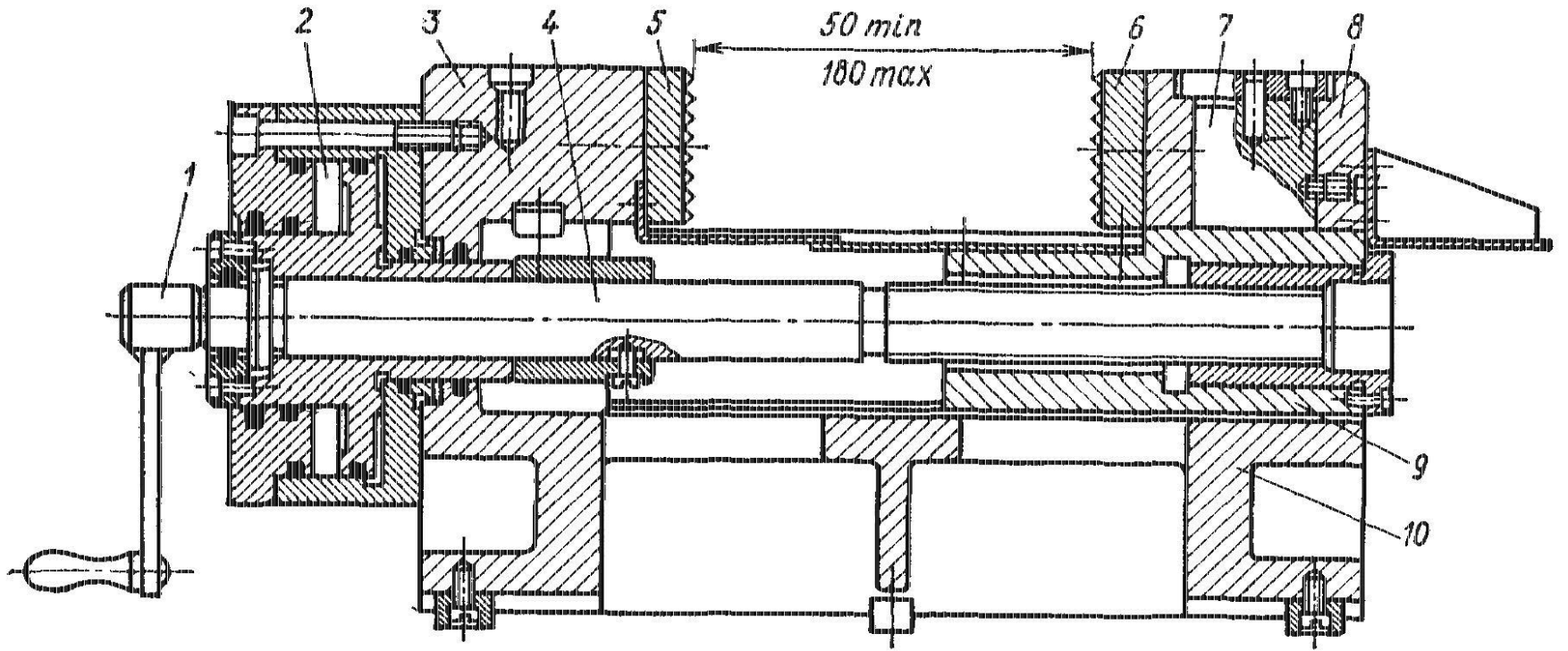
Курсовий проєкт		№ 01	11
Детальна збірка Гарантний чертєж		ІНСТІТУТ	
		ІНСТІТУТ	

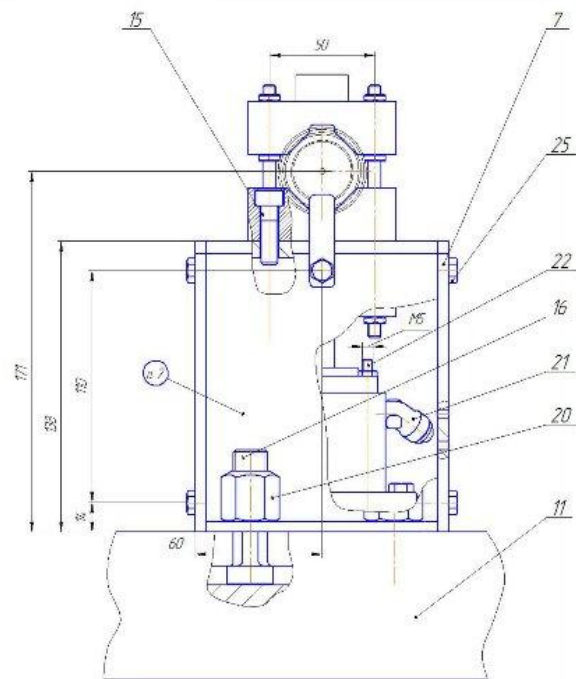
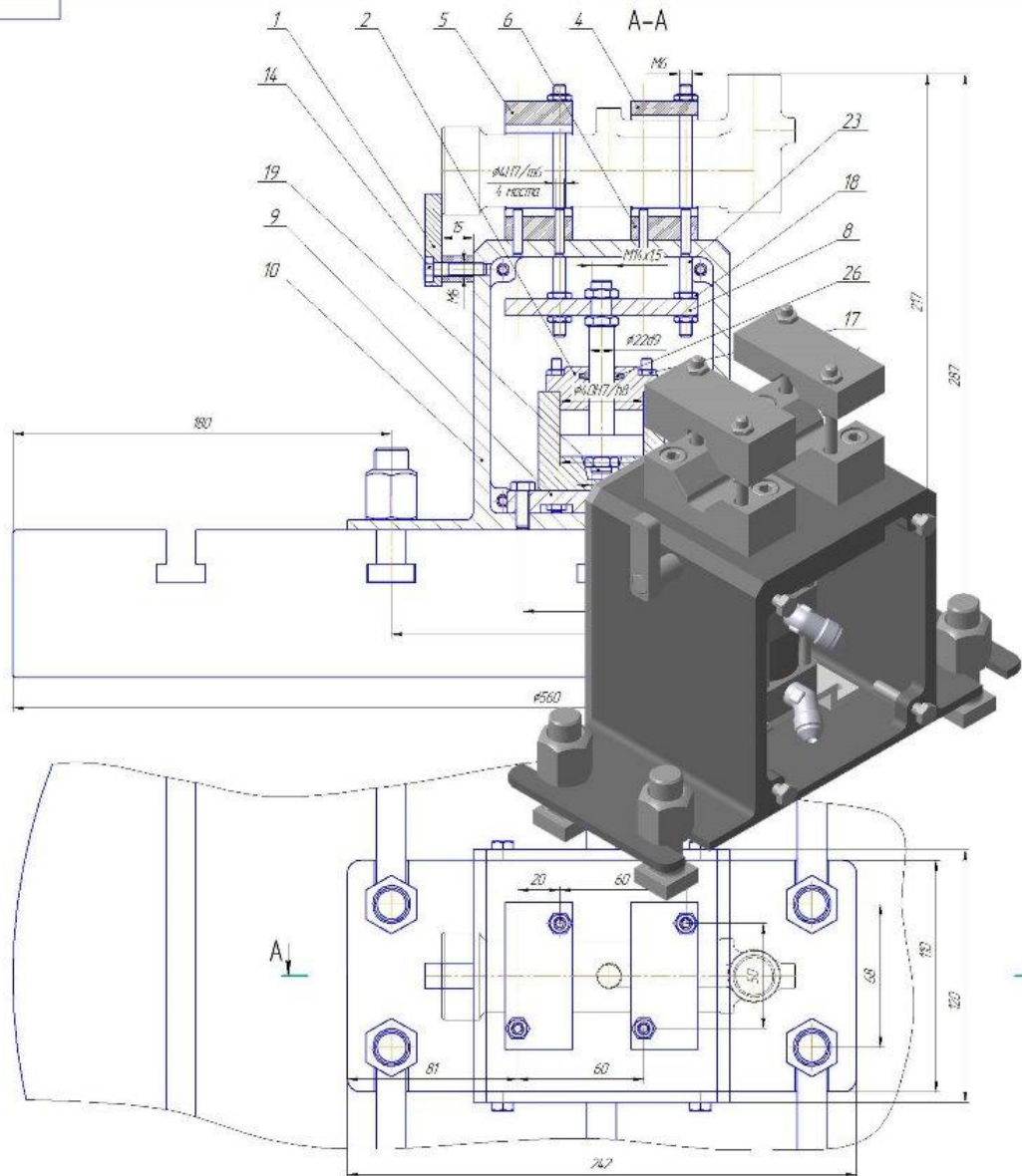
М400.14.00.00



				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.						







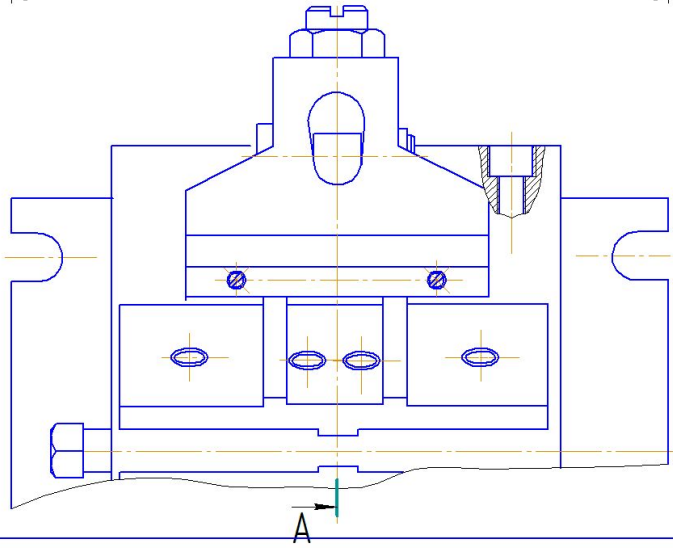
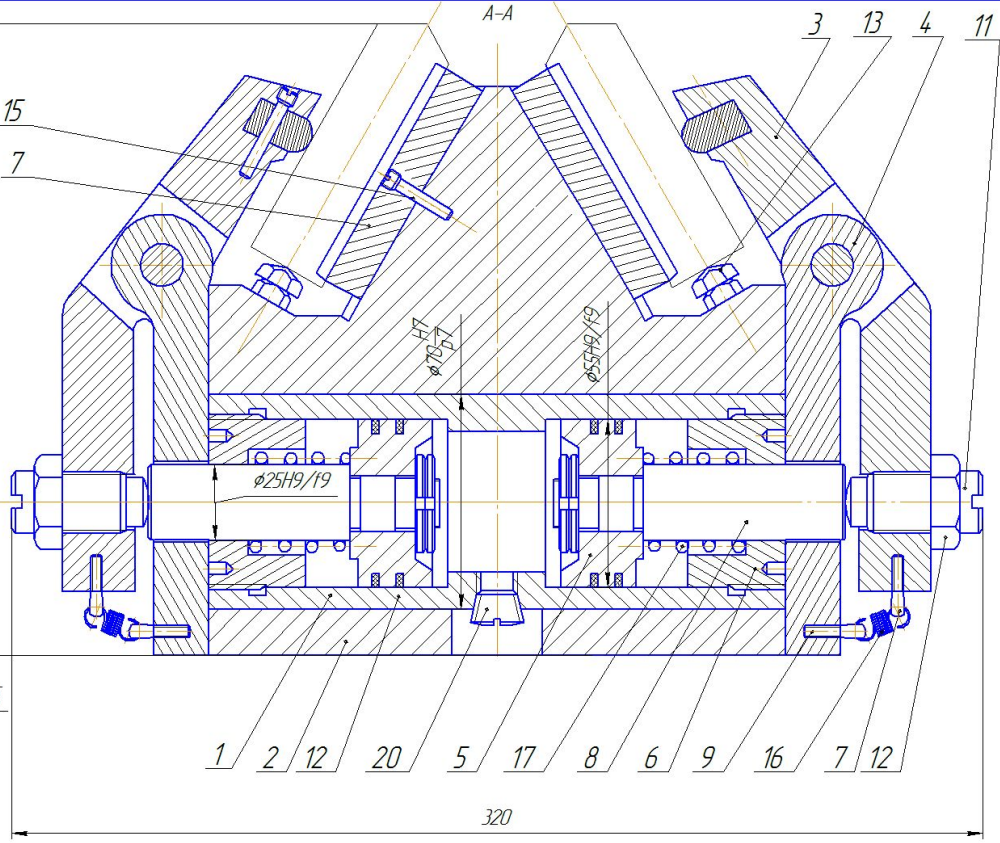
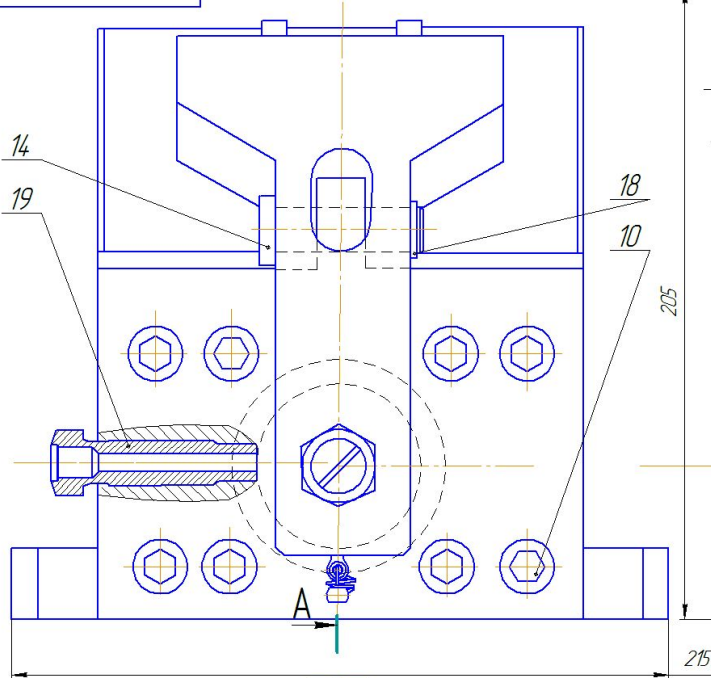
1. \* Исполнительные размеры, указанные для справок.
2. Размеры указаны в градусах или 1/10 мм.
3. Мин. гарантия 12 лет.
4. Производитель гарантирует по ГОСТ 15608-70.
5. Изготовить п. 2 код приспособления 7021-006100.СБ

Исполнитель	Инженер	Зав. цехом	Приспособление		Лист	Масштаб	Изготовлено
Дата	Дата	Дата	сборочный чертёж		1	1:1	1
Корректор					Итого	Листов	1
Проверено							
Дата							

Копиринг

чертёж 41

72-415 СБ



- 1. Размеры для справок
- 2. Маркировать <sup>72-415</sup> 100-2001-17000,000
- 3. На станок 6550

Лист 1 из 1

Лист 1 из 1

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