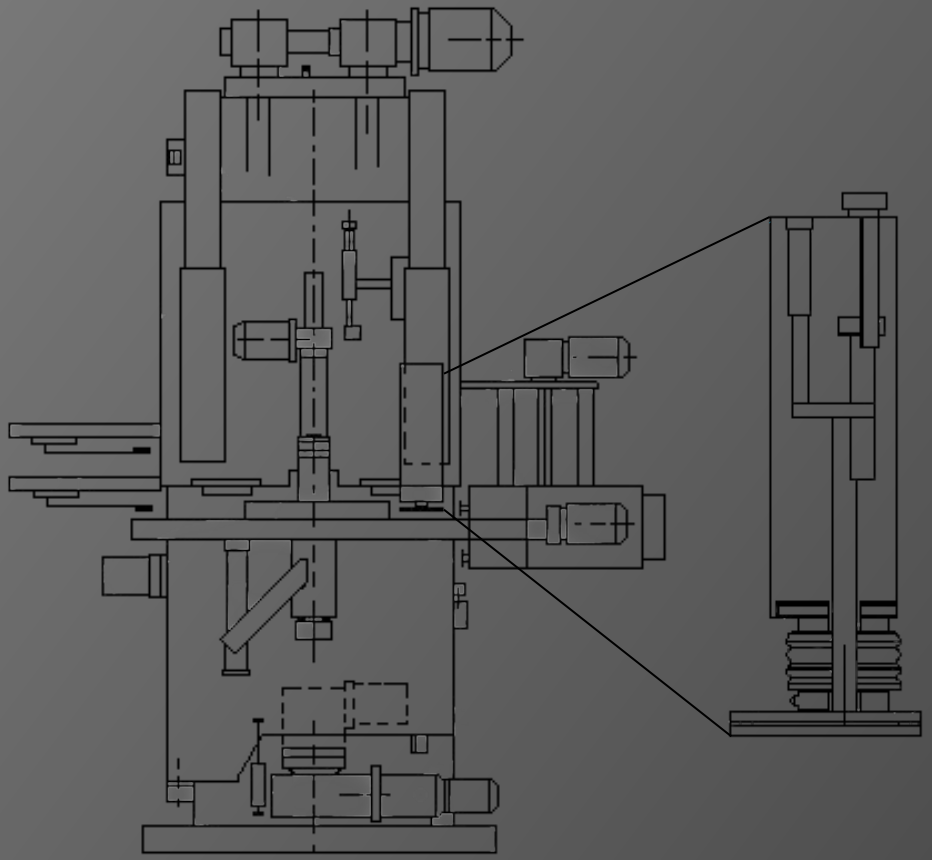
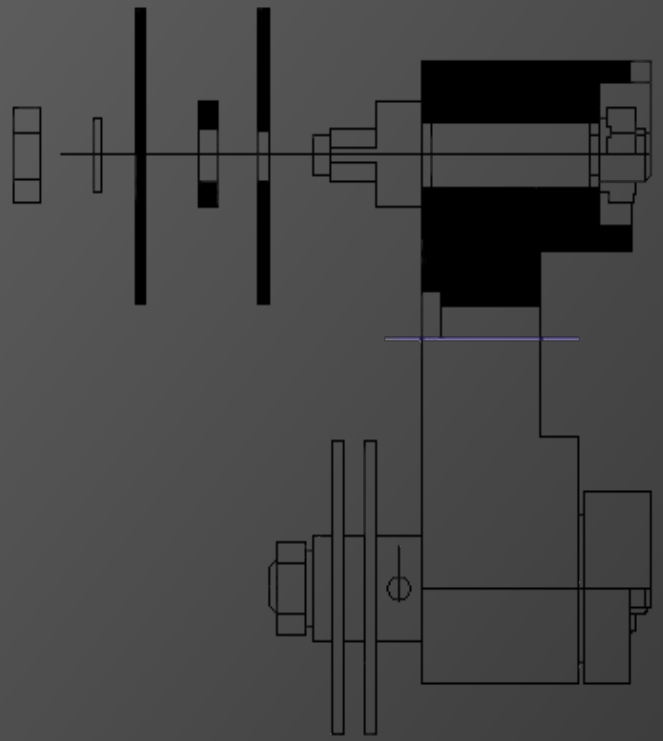
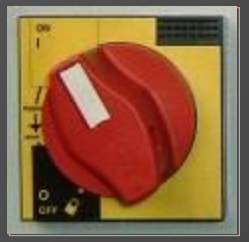
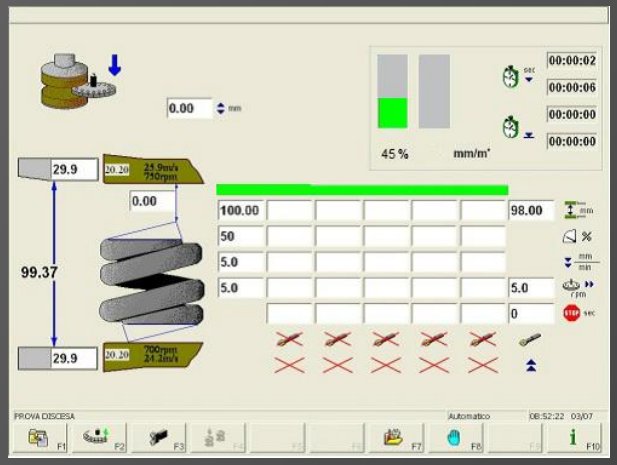
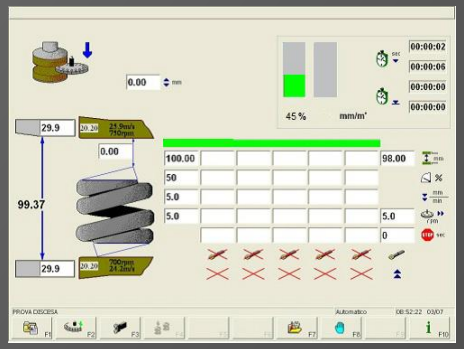





ON
OFF

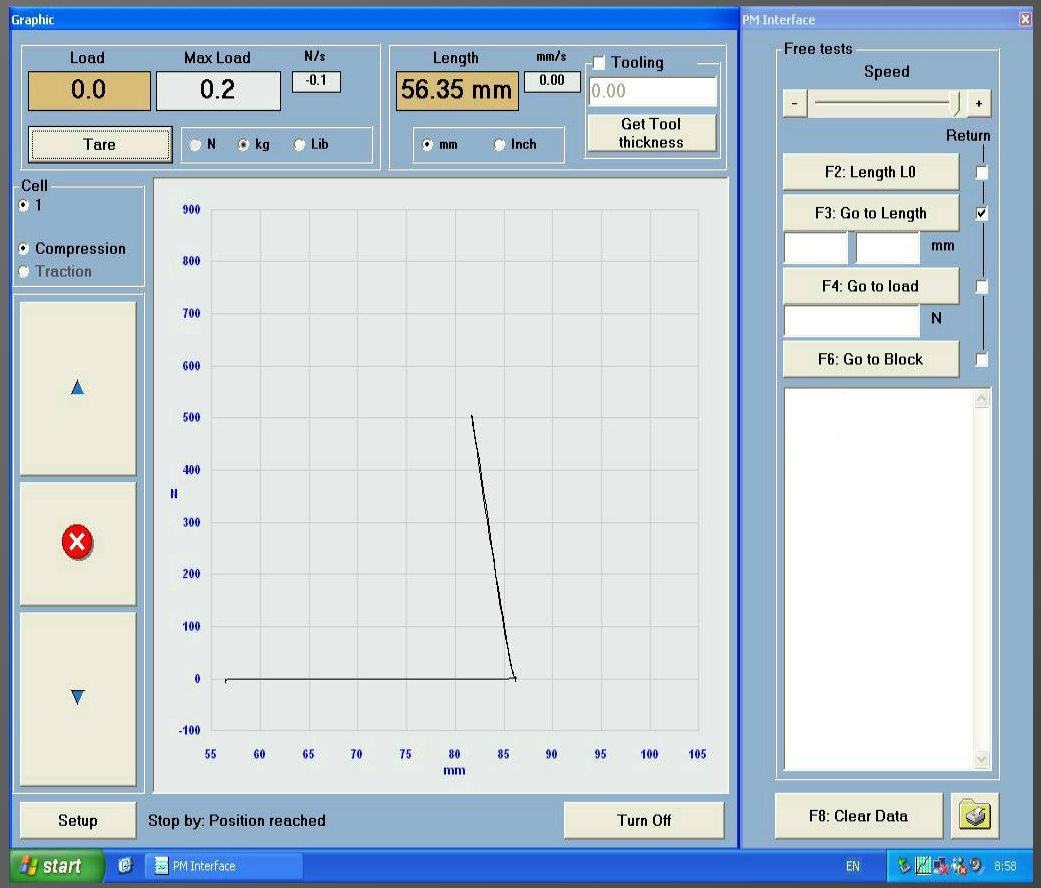

OMD

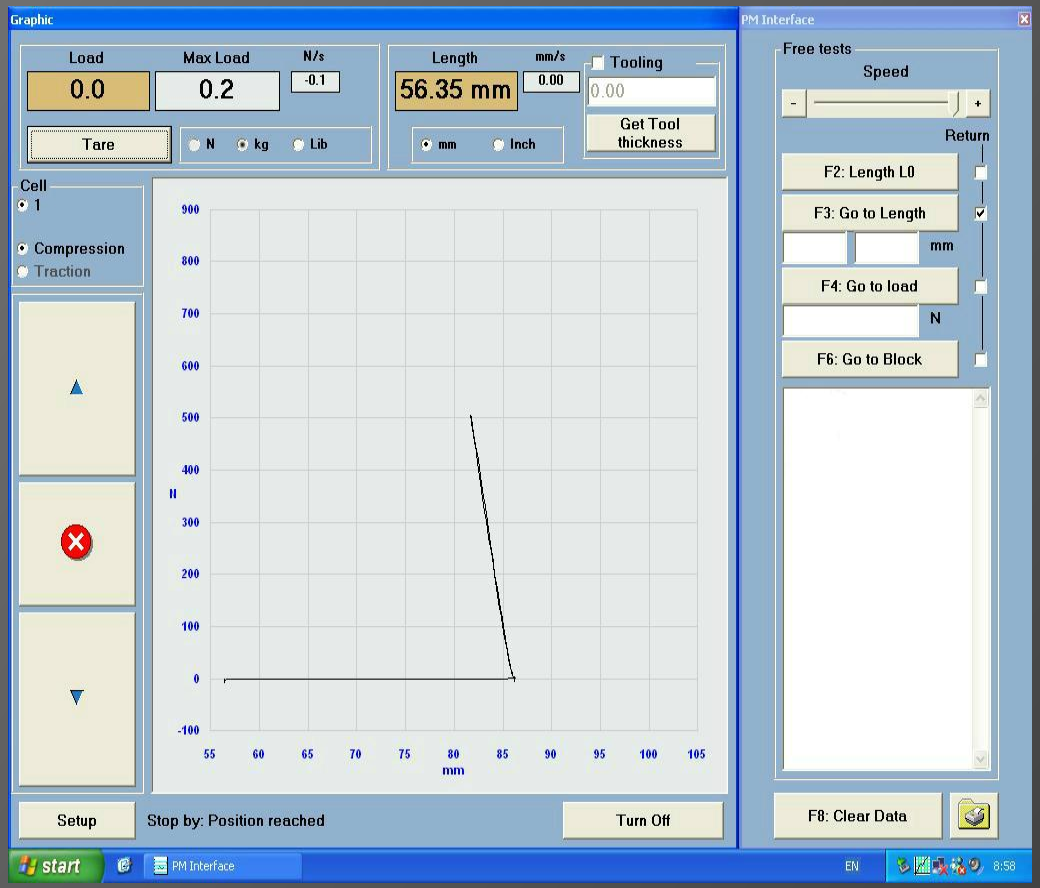

0.00
mm
00:00:02
00:00:06
00:00:00
00:00:00
45 %
mm/m'
29.9
20.20
25.9m/s
750rpm
0.00
99.37
100.00
98.00
50
5.0
5.0
5.0
0
29.9
20.20
700rpm
24.2m/s
PROVA DISCESA
Automatico
08:52:22 03/07
F1
F2
F3
F7
F8
F10



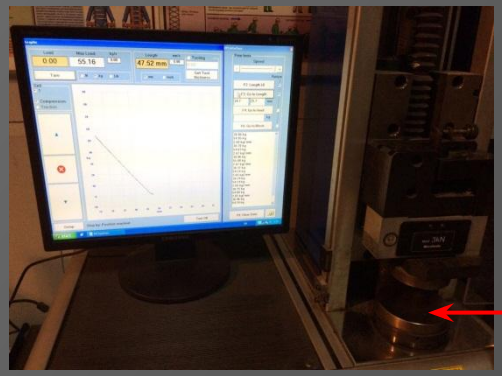
Геометрия изделия		Допуск		Параметры нагрузки				
Направление навивки	ЛЮБОЕ	+	-		Длина	Нагрузка	Допуск, кгс	
Диаметр проволоки	4,80				мм	кгс	+	-
Диаметр внутренний				P1				
Диаметр наружный (SC)	24,80	0,25	0,25	P2	35,00	157 (SC)	7,00	7,00
Свободная длина (SC)	47,85	0,25	0,25	P3				
Шаг								
Перпендикулярность	1,2(E1)			**Примечание п.1:** *Величина нешлифованной поверхности опорного витка не более 60 градусов.* ***Перед проверкой пружину сжать три раза до размера 34 мм.*** *Толщина опорного витка в сечении А-А 2,3 мм.*				
Параллельность	0,65							
Число рабочих витков	5,50							
Общее число витков	7,50	1/5	1/5					
Толщина опор витка								
Зазор между крайними витками								
Вес	68,15							

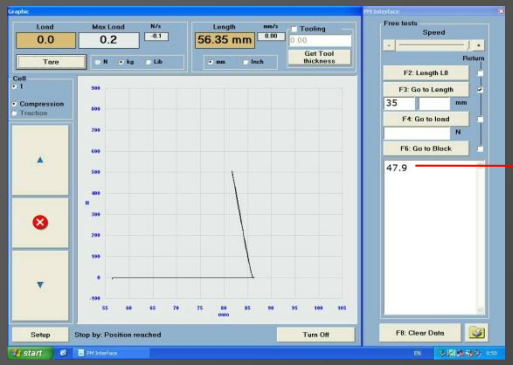

LED 3D
MicroStudio.net


Graphic
Load
Max Load
N/s
0.0
0.2
-0.1
Length
mm/s
56.35 mm
0.00
Tooling
0.00
Get Tool thickness
Tare
N
kg
Lib
mm
Inch
Cell
1
Compression
Traction
900
800
700
600
500
400
N
300
200
100
0
-100
55
60
65
70
75
80
85
90
95
100
105
mm
Setup
Stop by: Position reached
Turn Off
PM Interface
Free tests
Speed
Return
F2: Length L0
F3: Go to Length
mm
F4: Go to load
N
F6: Go to Block
F8: Clear Data
start
PM Interface
EN
8:58


Graphic
Load
0.0
Max Load
0.2
N/s
-0.1
Tare
N
kg
Lib
Length
56.35 mm
mm/s
0.00
mm
Inch
Tooling
0.00
Get Tool thickness
Cell
1
Compression
Traction
900
800
700
600
500
400
N
300
200
100
0
-100
55
60
65
70
75
80
85
90
95
100
105
mm
Setup
Stop by: Position reached
Turn Off
PM Interface
Free tests
Speed
Return
F2: Length L0
F3: Go to Length
mm
F4: Go to load
N
F6: Go to Block
F8: Clear Data
start
PM Interface
EN
8:58

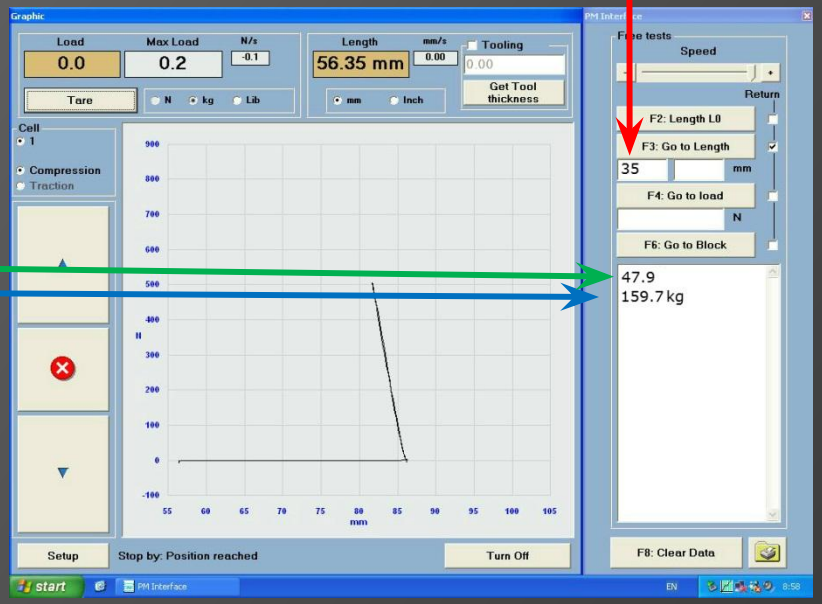
Геометрия изделия		Допуск		Параметры нагрузки				
Направление навивки	**ЛЮБОЕ**	+	-		Длина	Нагрузка	Допуск, кгс	
Диаметр проволоки	4,80				мм	кгс	+	-
Диаметр внутренний				P1				
Диаметр наружный (SC)	24,80	0,25	0,25	P2	35,00	157 (SC)	7,00	7,00
Свободная длина (SC)	47,85	0,25	0,25	P3				
Шаг								
Перпендикулярность	1,2(E1)			**Примечание п.1:** *Величина нешлифованной поверхности опорного витка не более 60 градусов.* ***Перед проверкой пружину сжать три раза до размера 34 мм.*** *Толщина опорного витка в сечении А-А 2,3 мм.*				
Параллельность	0,65							
Число рабочих витков	5,50							
Общее число витков	7,50	1/5	1/5					
Толщина опор витка								
Зазор между крайними витками								
Вес	68,15							



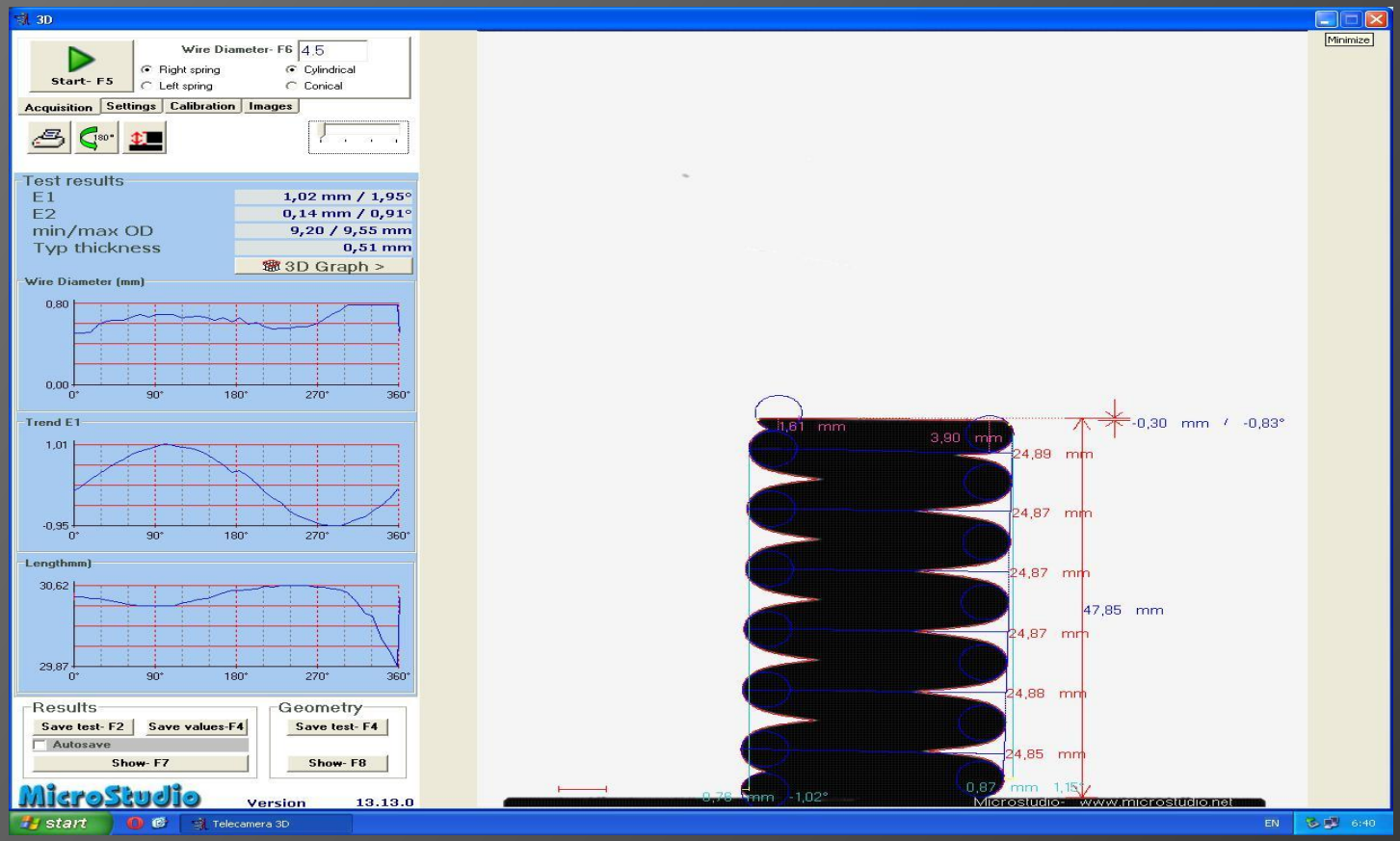

Load
0.0
Max Load
0.2
Length
56.35 mm
Tooling
Tare
Get Tool Thickness
Compression
Traction
Free tests
Speed
Return
F2: Length L0
F3: Go to Length
35
mm
F4: Go to load
N
F5: Go to Block
47.9
F8: Clear Data
Setup
Stop by: Position reached
Turn Off
start

Геометрия изделия		Допуск		Параметры нагрузки				
Направление навивки	ЛЮБОЕ	+	-		Длина	Нагрузка	Допуск, кгс	
Диаметр проволоки	4,80				мм	кгс	+	-
Диаметр внутренний				P1				
Диаметр наружный (SC)	24,80	0,25	0,25	P2	35,00	157 (SC)	7,00	7,00
Свободная длина (SC)	47,85	0,25	0,25	P3				
Шаг								
Перпендикулярность	1,2(E1)							
Параллельность	0,65							
Число рабочих витков	5,50							
Общее число витков	7,50	1/5	1/5					
Толщина опор витка								
Зазор между крайними витками								
Вес	68,15							

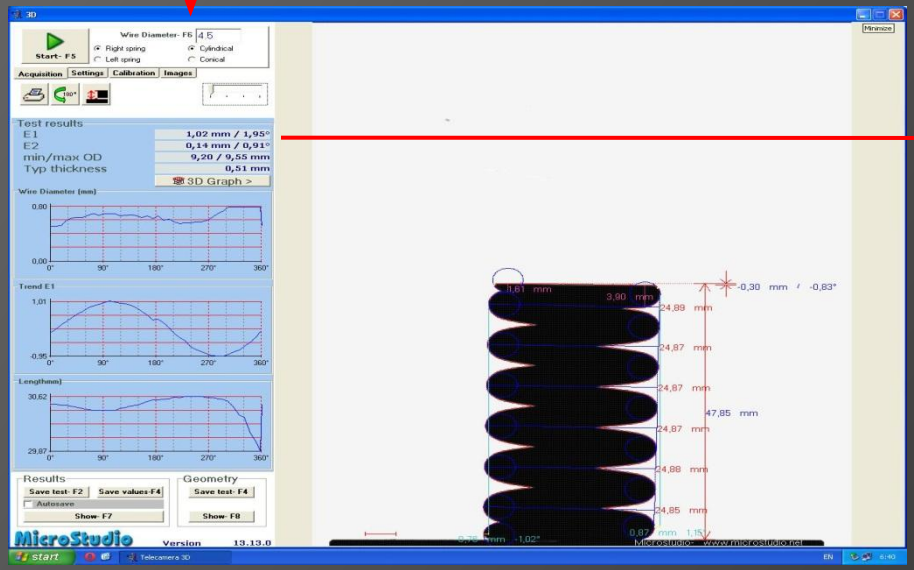
Примечание п.1: *Величина нешлифованной поверхности опорного витка не более 60 градусов.*
Перед проверкой пружину сжать три раза до размера 34 мм. *Толщина опорного витка в сечении А-А 2,3 мм.*

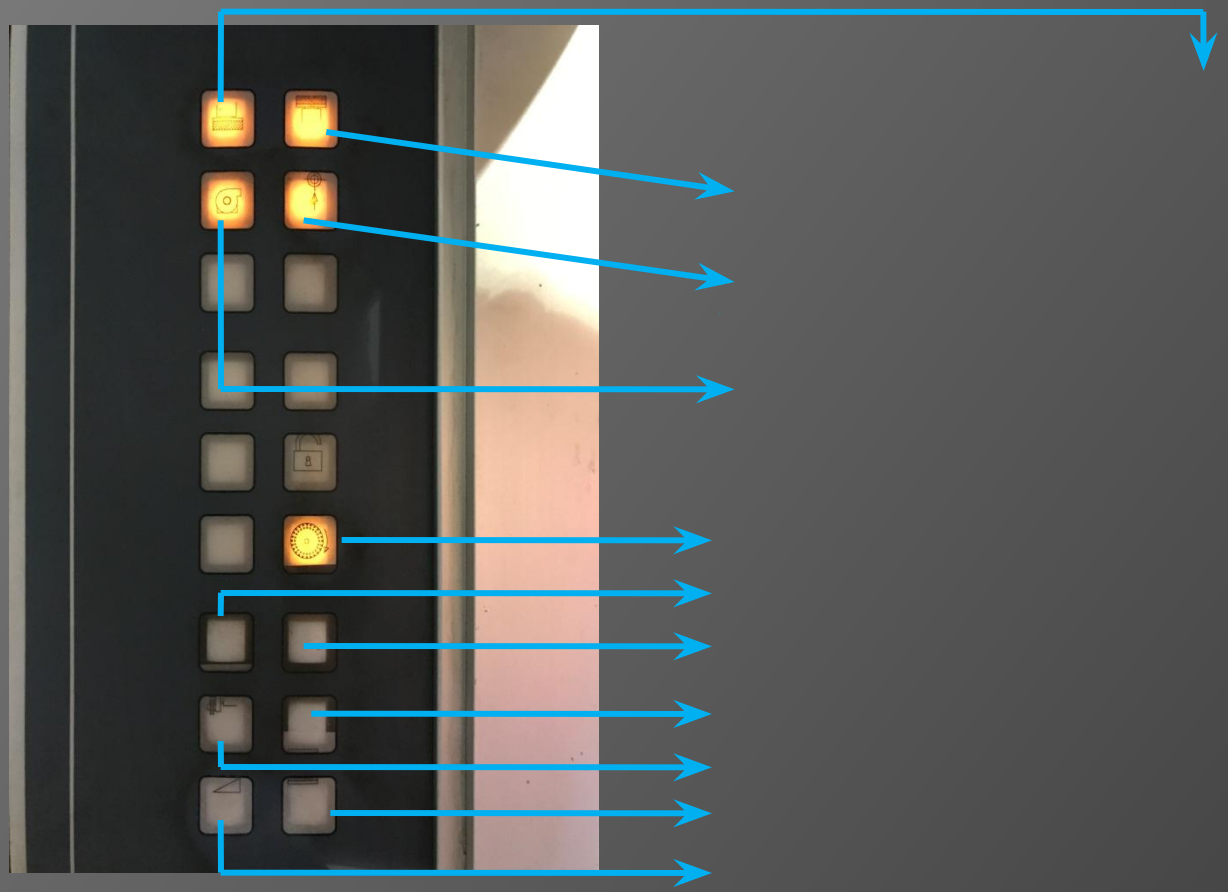



LED 3D
MicroStudio.net

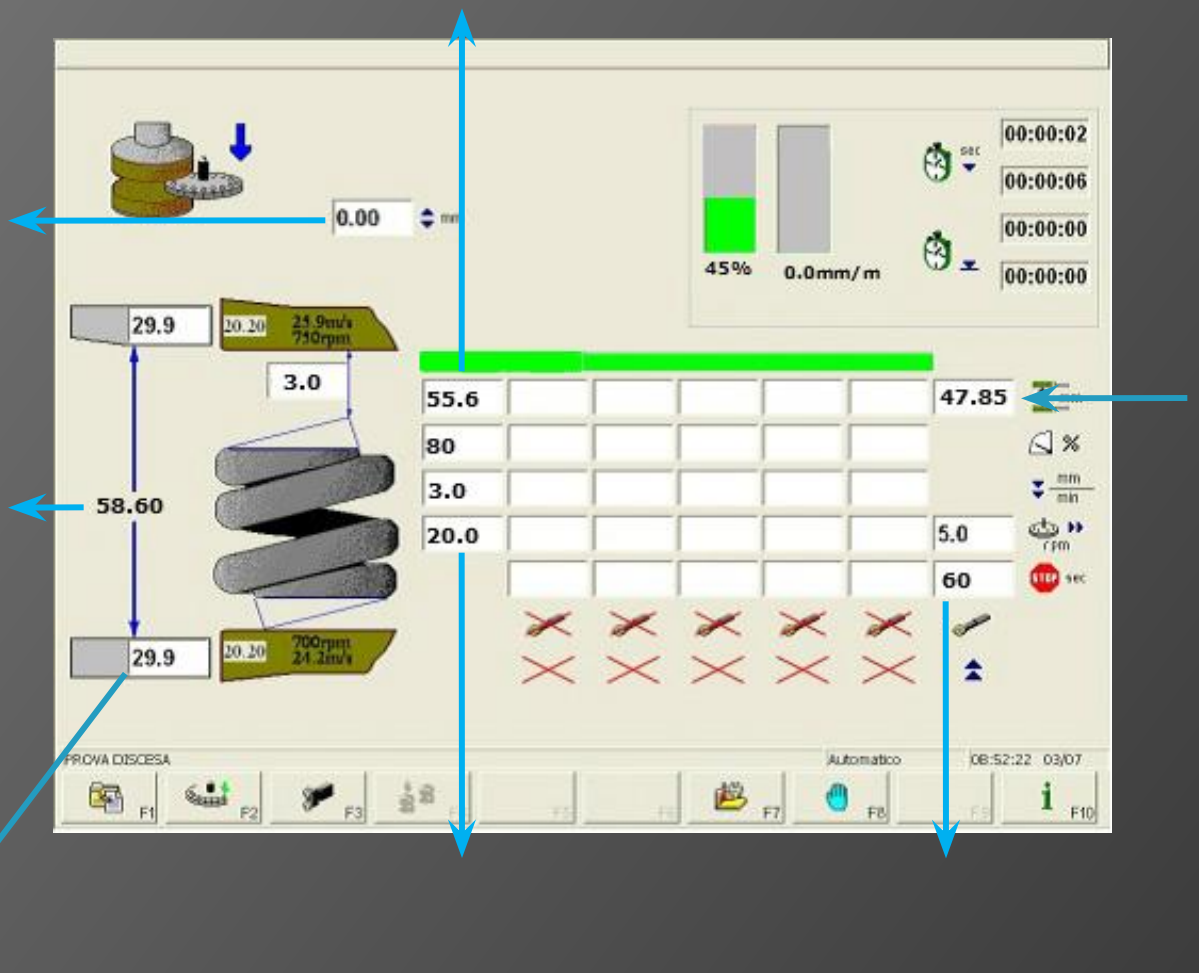

3D
Start- F5
Wire Diameter- F6
4.5
Right spring
Left spring
Cylindrical
Conical
Acquisition
Settings
Calibration
Images
Test results
E1
1,02 mm / 1,95°
E2
0,14 mm / 0,91°
min/max OD
9,20 / 9,55 mm
Typ thickness
0,51 mm
3D Graph >
Wire Diameter (mm)
0,80
0,00
0°
90°
180°
270°
360°
Trend E1
1,01
-0,95
Lengthmm)
30,62
29,87
Results
Save test- F2
Save values-F4
Autosave
Show- F7
Geometry
Save test- F4
Show- F8
MicroStudio
Version
13.13.0
Minimize
1,61 mm
3,90 mm
-0,30 mm / -0,83°
24,89 mm
24,87 mm
24,87 mm
47,85 mm
24,87 mm
24,88 mm
24,85 mm
0,87 mm 1,15°
0,79 mm -1,02°
Microstudio- www.microstudio.net
start
Telecamera 3D
EN
6:40

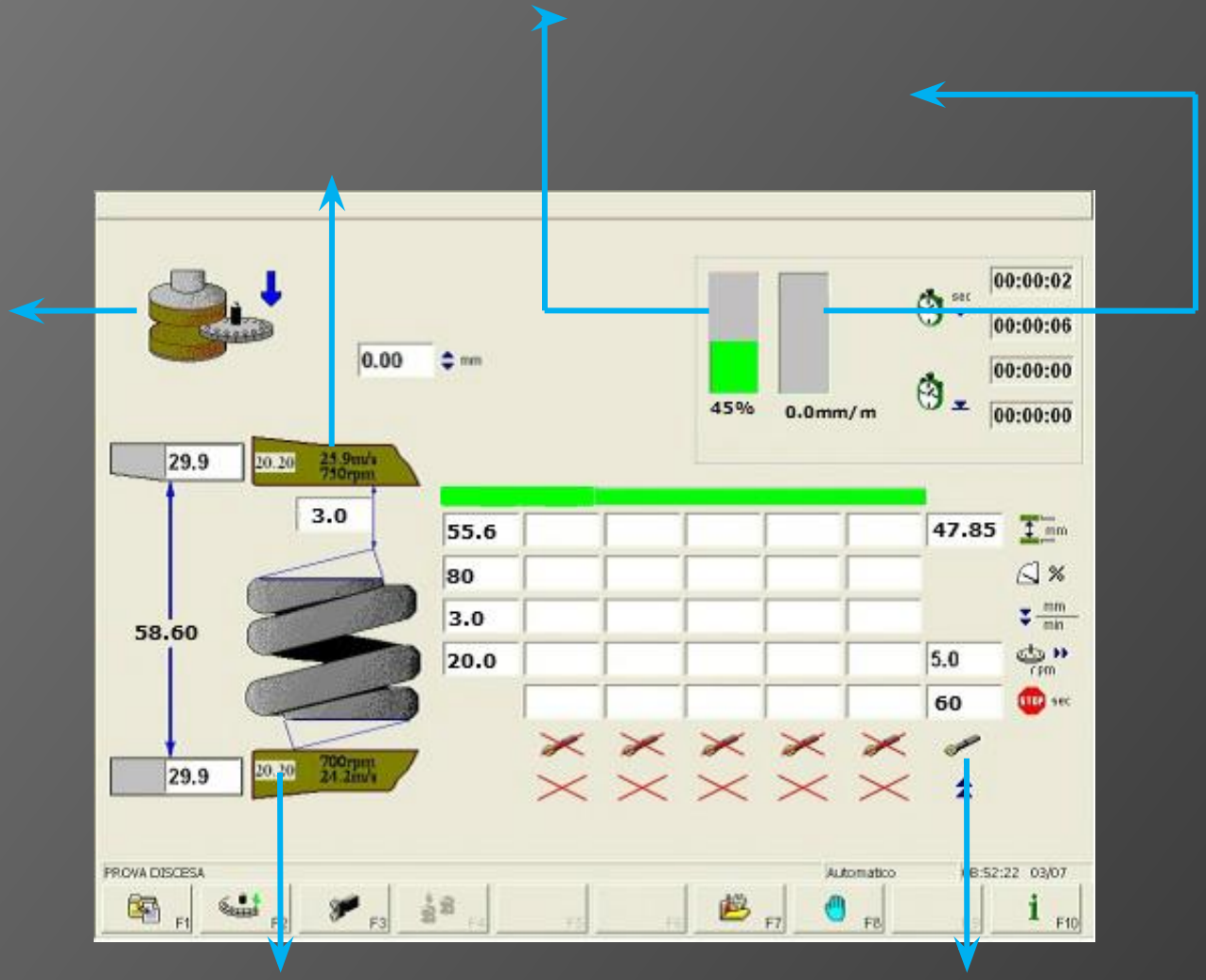
Геометрия изделия		Допуск		Параметры нагрузки				
Направление навивки	ЛЮБОЕ	+	-		Длина	Нагрузка	Допуск, кгс	
Диаметр проволоки	4,80				мм	кгс	+	-
Диаметр внутренний				P1				
Диаметр наружный (SC)	24,80	0,25	0,25	P2	35,00	157 (SC)	7,00	7,00
Свободная длина (SC)	47,85	0,25	0,25	P3				
Шаг								
Перпендикулярность	1,2(E1)			**Примечание п.1:** *Величина нешлифованной поверхности опорного витка не более 60 градусов.* ***Перед проверкой пружину сжать три раза до размера 34 мм.*** *Толщина опорного витка в сечении А-А 2,3 мм.*				
Параллельность	0,65							
Число рабочих витков	5,50							
Общее число витков	7,50	1/5	1/5					
Толщина опор витка								
Зазор между крайними витками								
Вес	68,15							

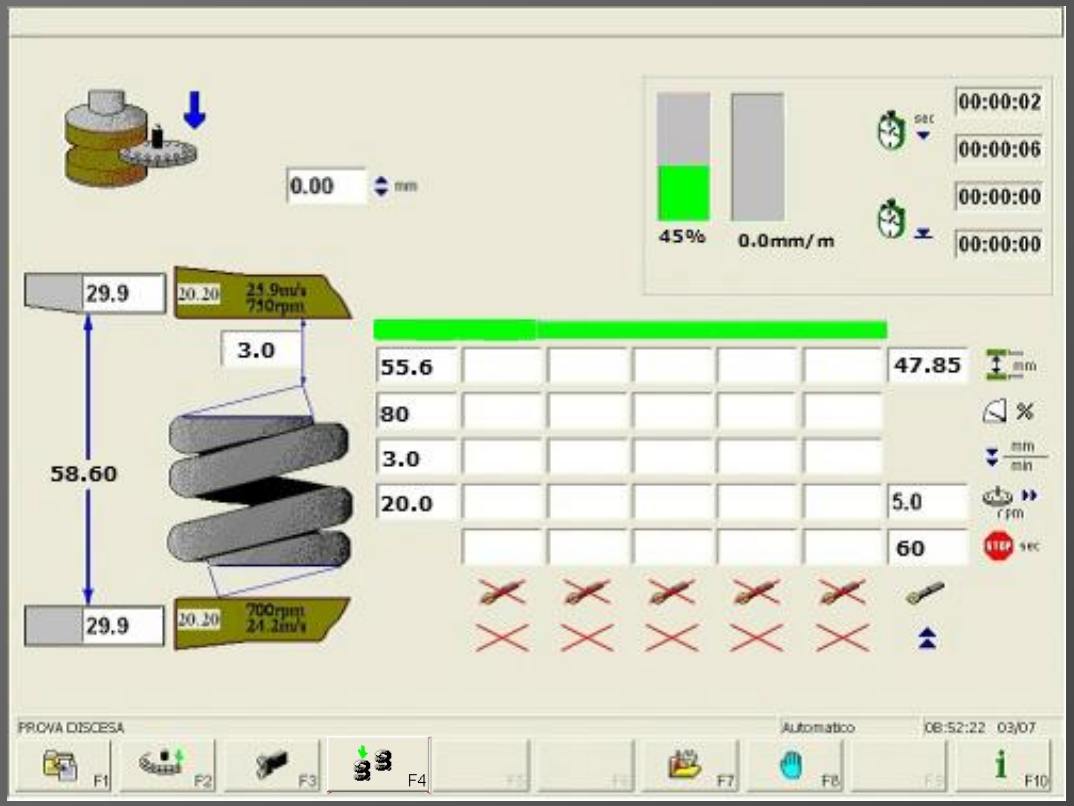





АВАРИЙНЫЙ
ОСТАНОВ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЙ
ПУСК ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЙ
ЗАЩИТА
ОСТАНОВ ЦИКЛА
ПУСК ЦИКЛА
РАЗГРУЗКА
ЗАЩИТА ОТКРЫТИЕ/ ЗАКРЫТИЕ


0.00
45%
0.0mm/m
00:00:02
00:00:06
00:00:00
00:00:00
29.9
20.20
24.9mm/s
750rpm
3.0
58.60
29.9
20.20
700rpm
24.2mm/s
55.6
47.85
80
3.0
20.0
5.0
60
PROVA DISCESA
Automatico
08:52:22 03/07
F1
F2
F3
F7
F8
F10


0.00
mm
00:00:02
00:00:06
00:00:00
00:00:00
45%
0.0mm/m
29.9
20.20
25.9mm/s
750rpm
3.0
58.60
29.9
20.20
700rpm
24.2mm/s
55.6
47.85
80
3.0
20.0
5.0
60
PROVA DISCESA
Automatico
16:52:22 03/07
F1
F3
F7
F8
F10



F1

F2

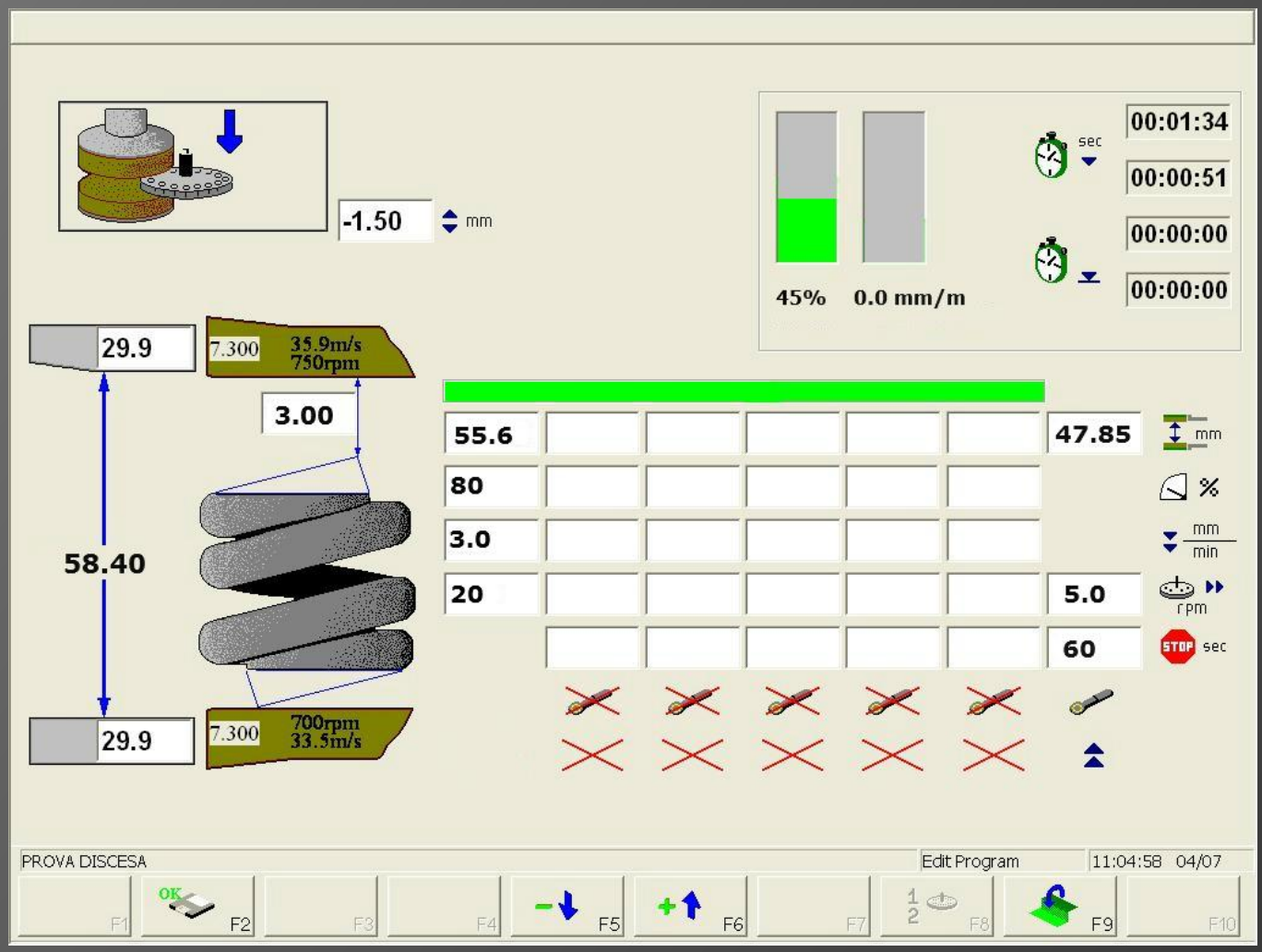
F3

F4

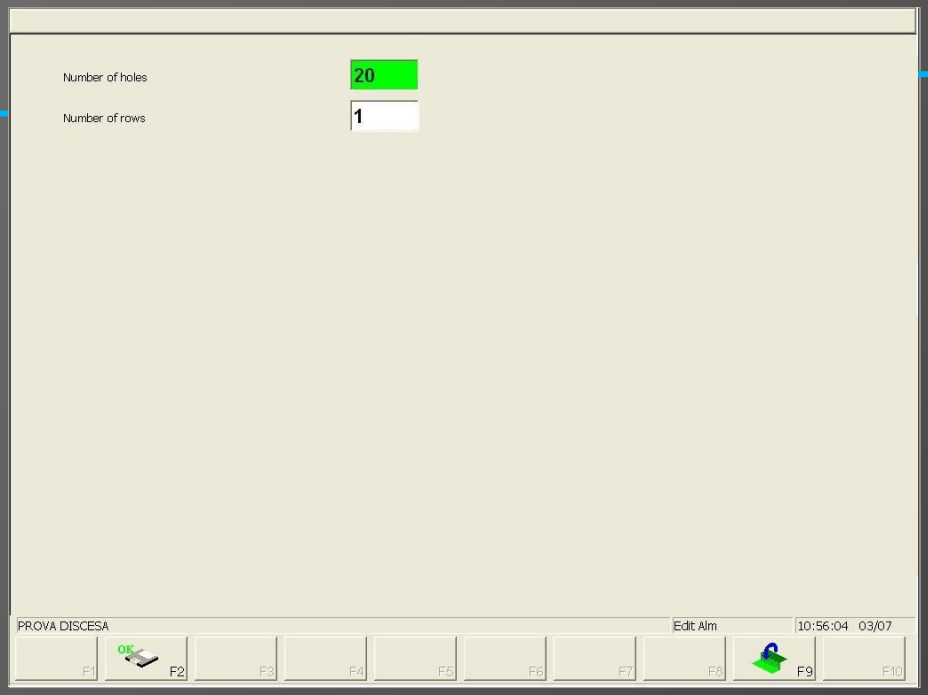
F7

F8

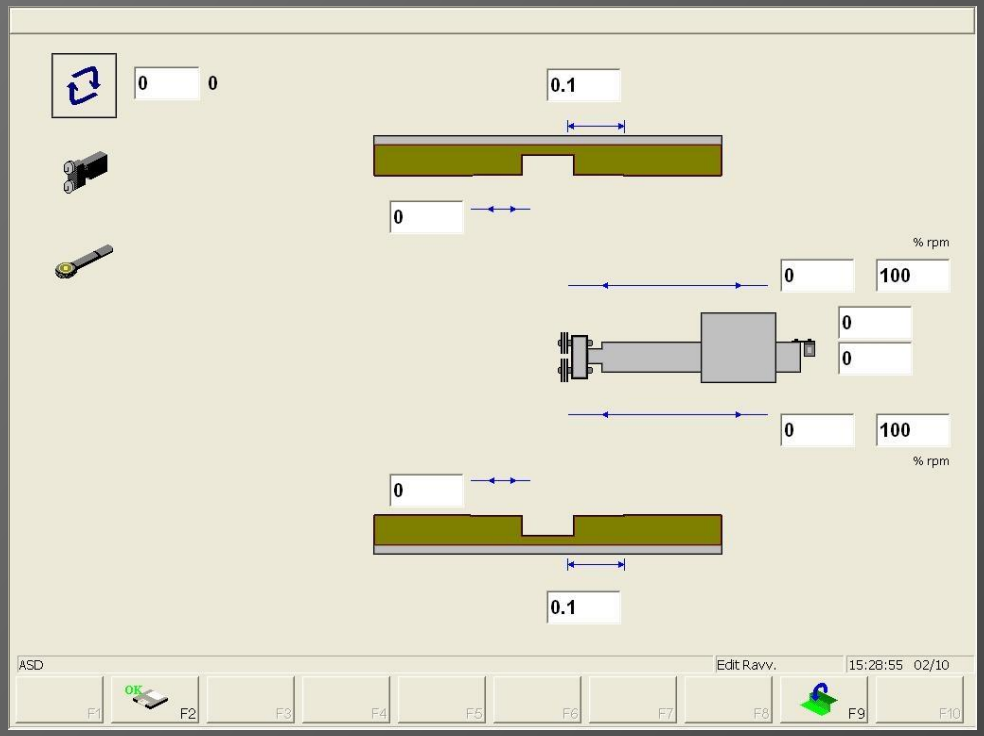
F10

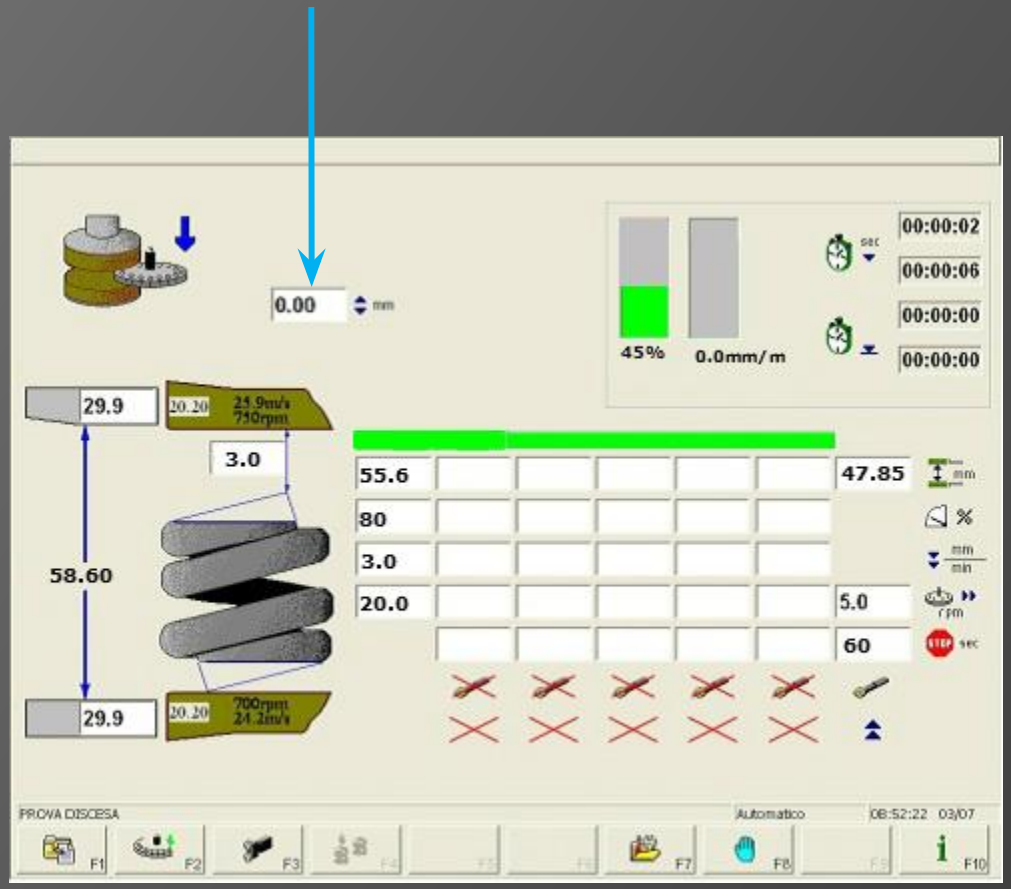

F1
-1.50
mm
00:01:34
00:00:51
00:00:00
00:00:00
sec
45%
0.0 mm/m
29.9
7.300
35.9m/s
750rpm
3.00
58.40
29.9
7.300
700rpm
33.5m/s
55.6
47.85
80
3.0
20
5.0
60
mm
%
mm
min
rpm
STOP
sec
PROVA DISCESA
Edit Program
11:04:58 04/07
F1
OK
F2
F3
F4
F5
F6
F7
F8
F9
F10

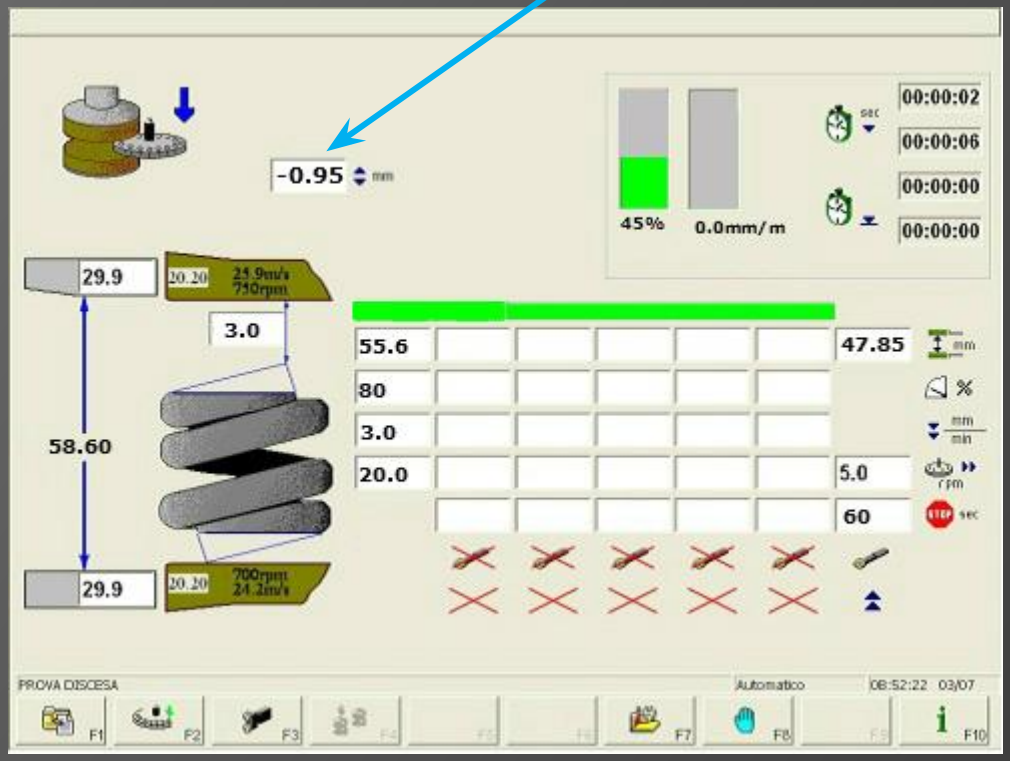

F2

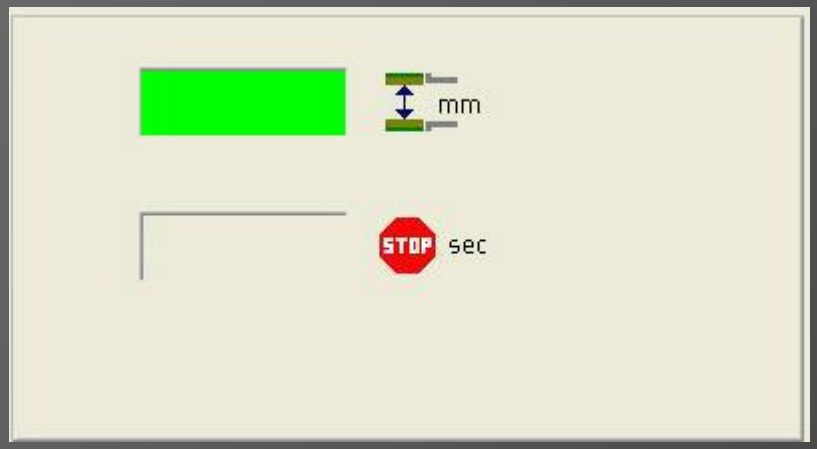

Number of holes
20
Number of rows
1
PROVA DISCESA
Edit Alm
10:56:04 03/07
F1
OK
F2
F3
F4
F5
F6
F7
F8
F9
F10

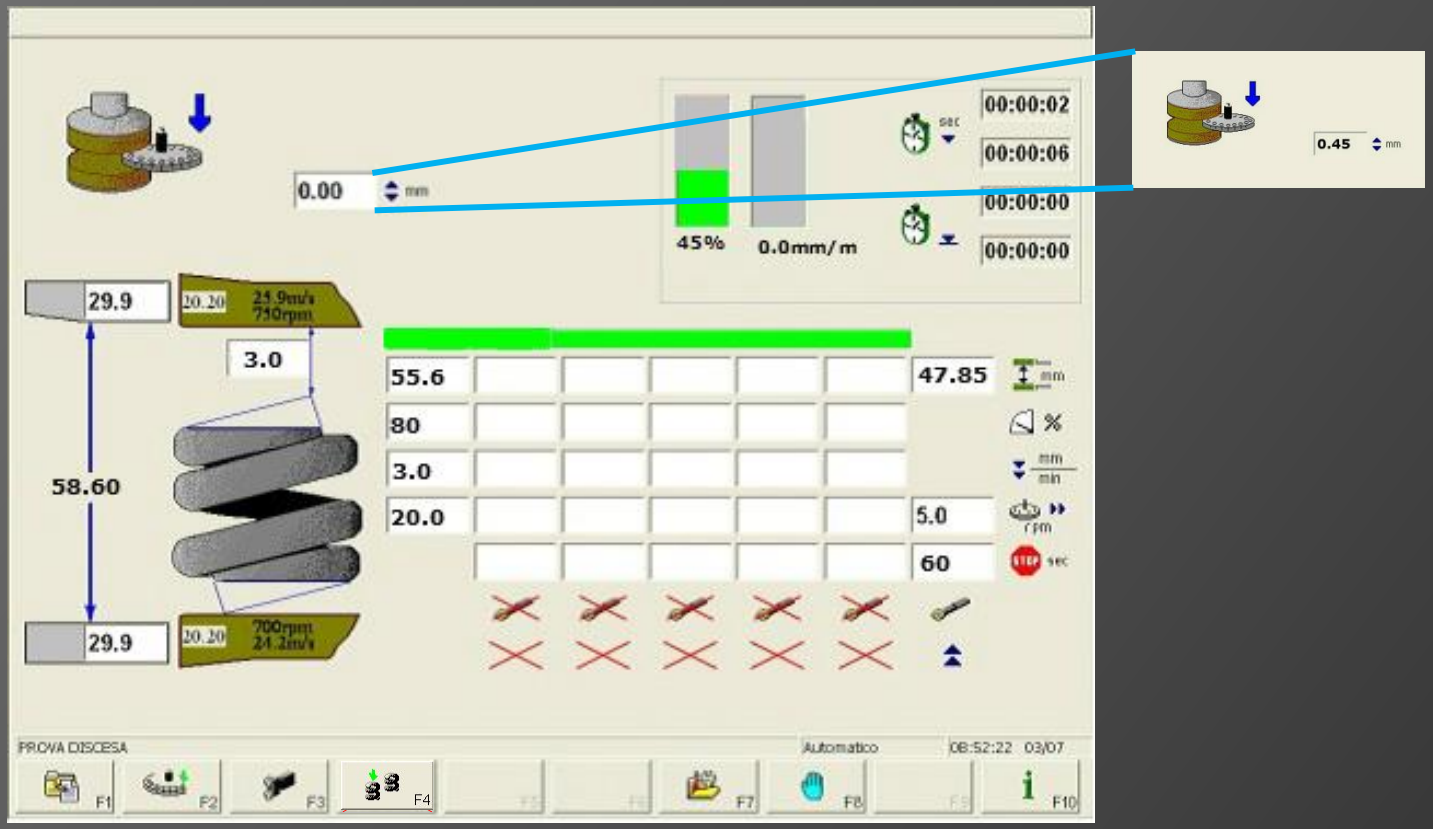

F3

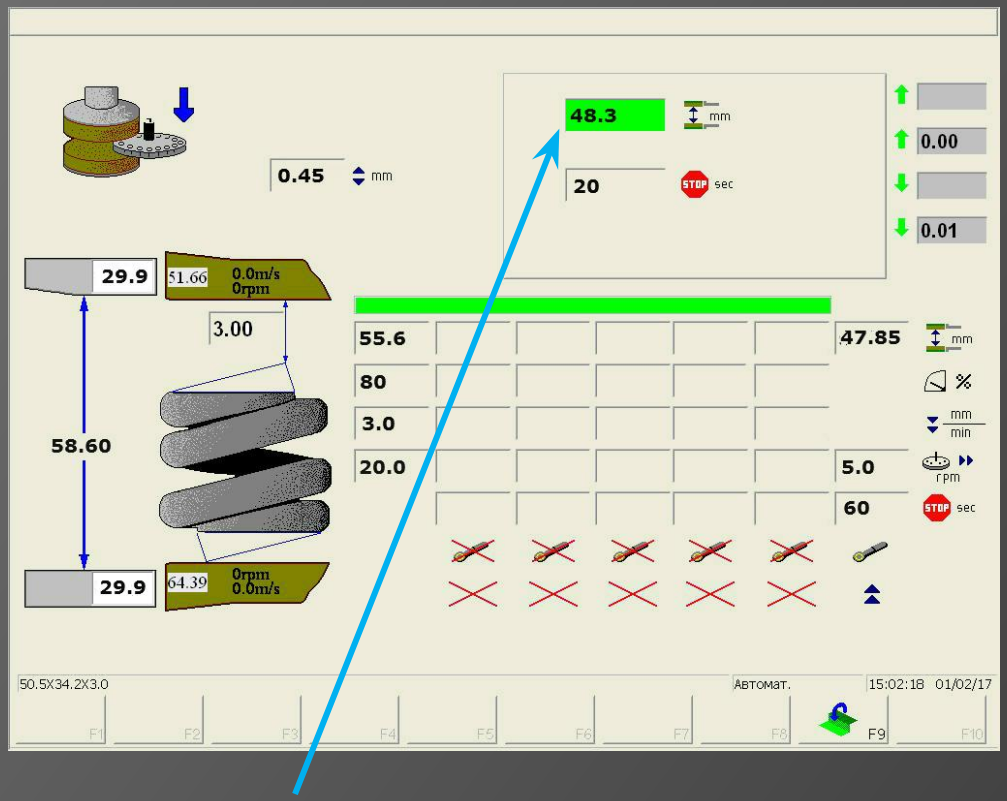

0
0
0.1
0
% rpm
0
100
0
0
0
100
% rpm
0
0.1
ASD
Edit Ravv.
15:28:55 02/10
F1
OK
F2
F3
F4
F5
F6
F7
F8
F9
F10

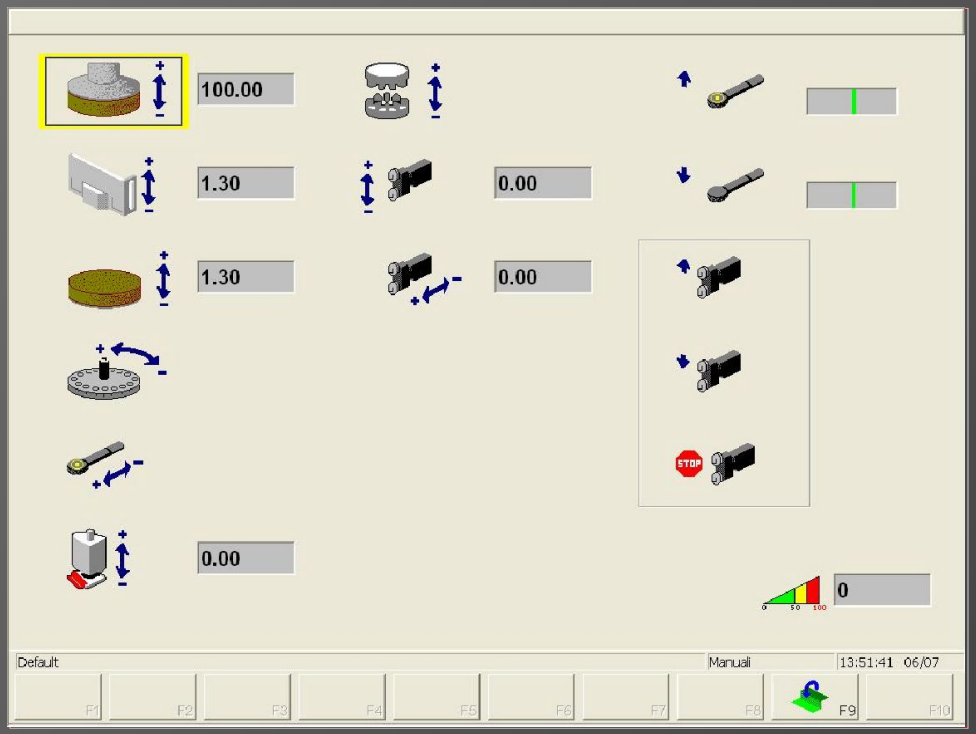

0.00
mm
45%
0.0mm/m
00:00:02
00:00:06
00:00:00
00:00:00
29.9
20.20
25.9m/s
750rpm
3.0
58.60
29.9
20.20
700rpm
24.2m/s
55.6
47.85
80
3.0
20.0
5.0
60
PROVA DISCESA
Automatico
08:52:22 03/07
F1
F2
F3
F7
F8
F10

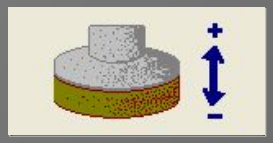

-0.95
mm
45%
0.0mm/m
00:00:02
00:00:06
00:00:00
00:00:00
29.9
20.20
24.9mm/s
750rpm
3.0
58.60
29.9
20.20
700rpm
24.2mm/s
55.6
47.85
80
3.0
20.0
5.0
60
PROVA DISCESA
Automatico
08:52:22 03/07
F1
F2
F3
F7
F8
F10

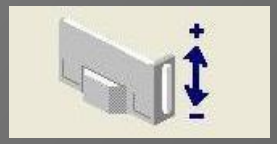

mm
STOP
sec

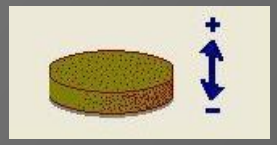

0.00
mm
00:00:02
00:00:06
00:00:00
00:00:00
45%
0.0mm/m
0.45
mm
29.9
20.20
24.9m/s
710rpm
3.0
58.60
29.9
20.20
700rpm
24.2m/s
55.6
47.85
80
3.0
20.0
5.0
60
PROVA DISCESA
Automatico
08:52:22 03/07
F1
F2
F3
F4
F7
F8
F10

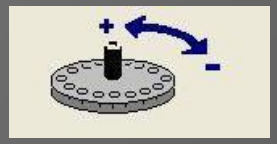

0.45
mm
48.3
mm
20
sec
0.00
0.01
29.9
51.66
0.0m/s
0rpm
3.00
58.60
29.9
64.39
0rpm
0.0m/s
55.6
80
3.0
20.0
47.85
5.0
60
mm
%
mm
min
rpm
sec
50.5X34.2X3.0
Автомат.
15:02:18 01/02/17
F1
F2
F3
F4
F5
F6
F7
F8
F9
F10


F8
100.00
1.30
0.00
1.30
0.00
0.00
0
Default
Manuali
13:51:41 06/07
F1
F2
F3
F4
F5
F6
F7
F8
F9
F10



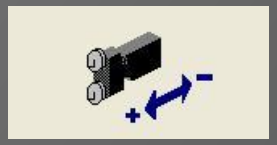


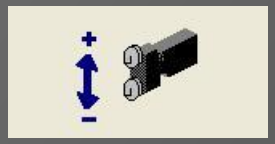


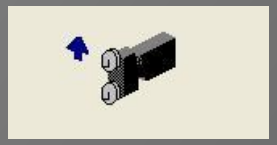


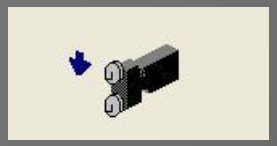

+
−

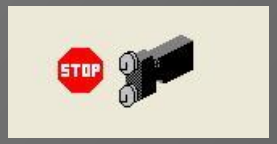

0
0
50
100


+
−

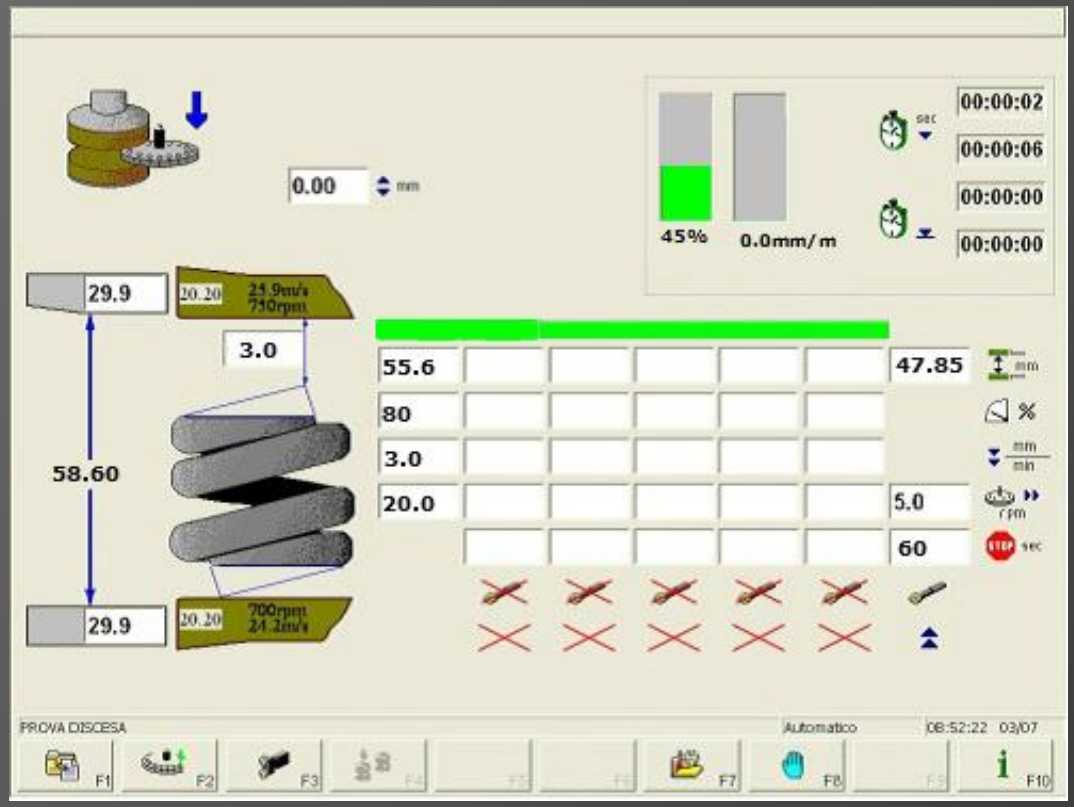

+
−

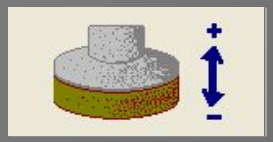


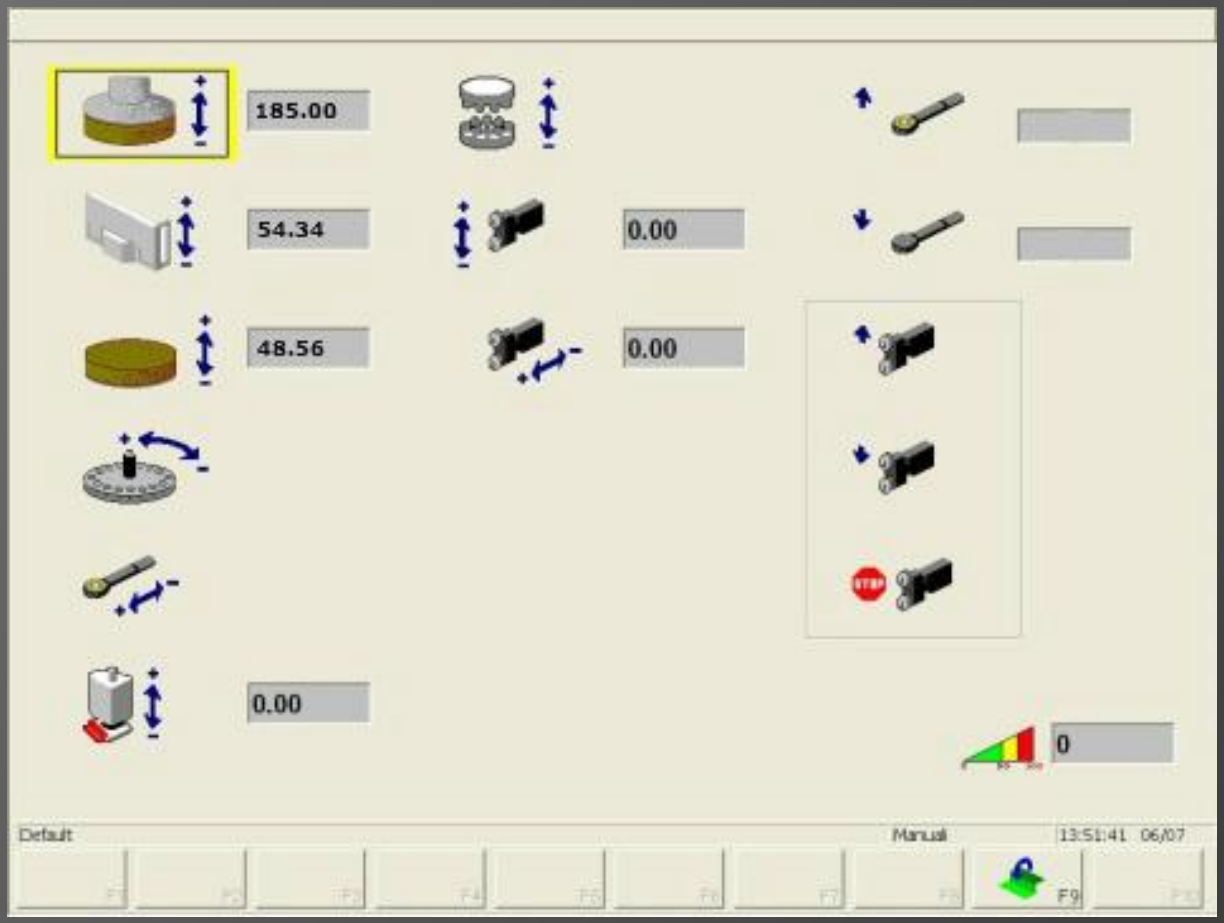


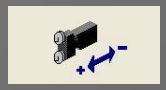

STOP

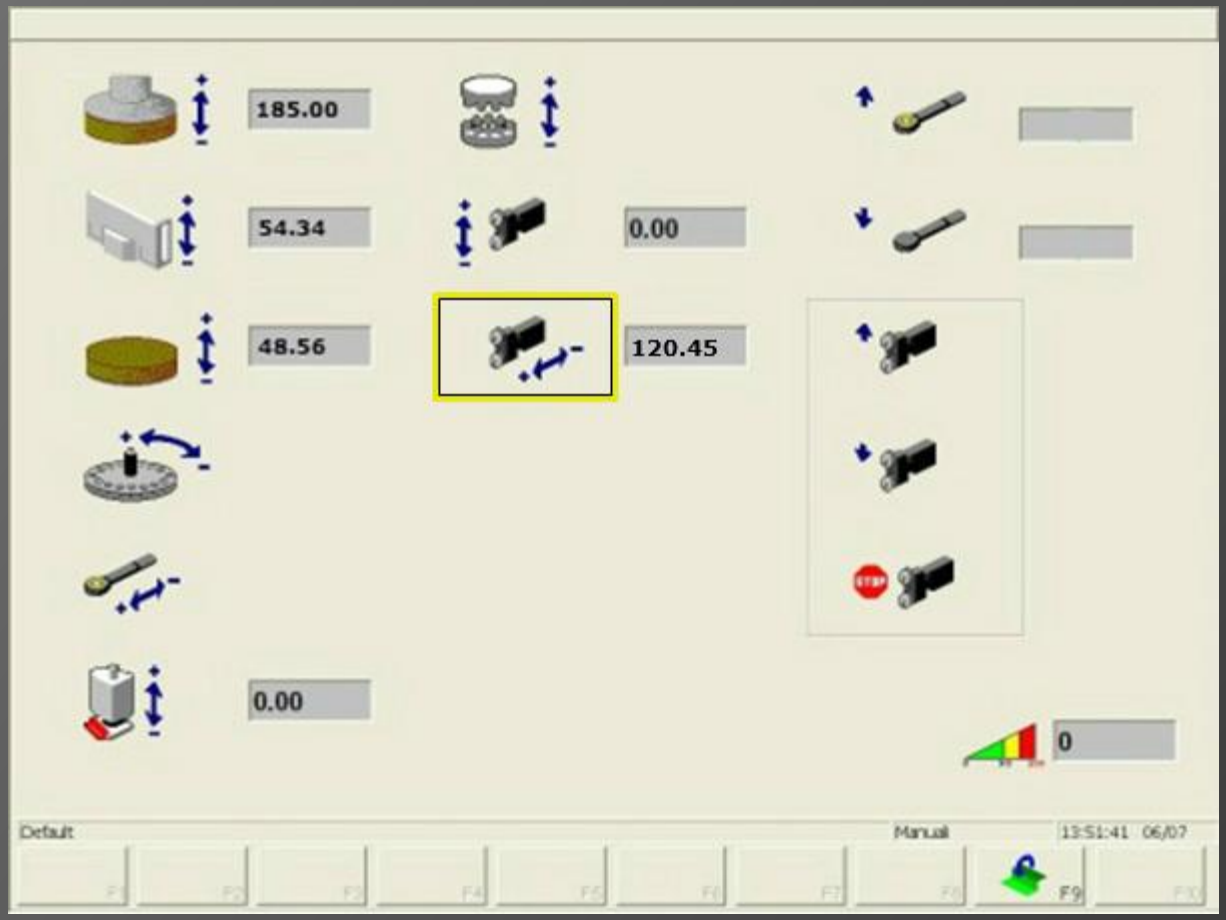

F8

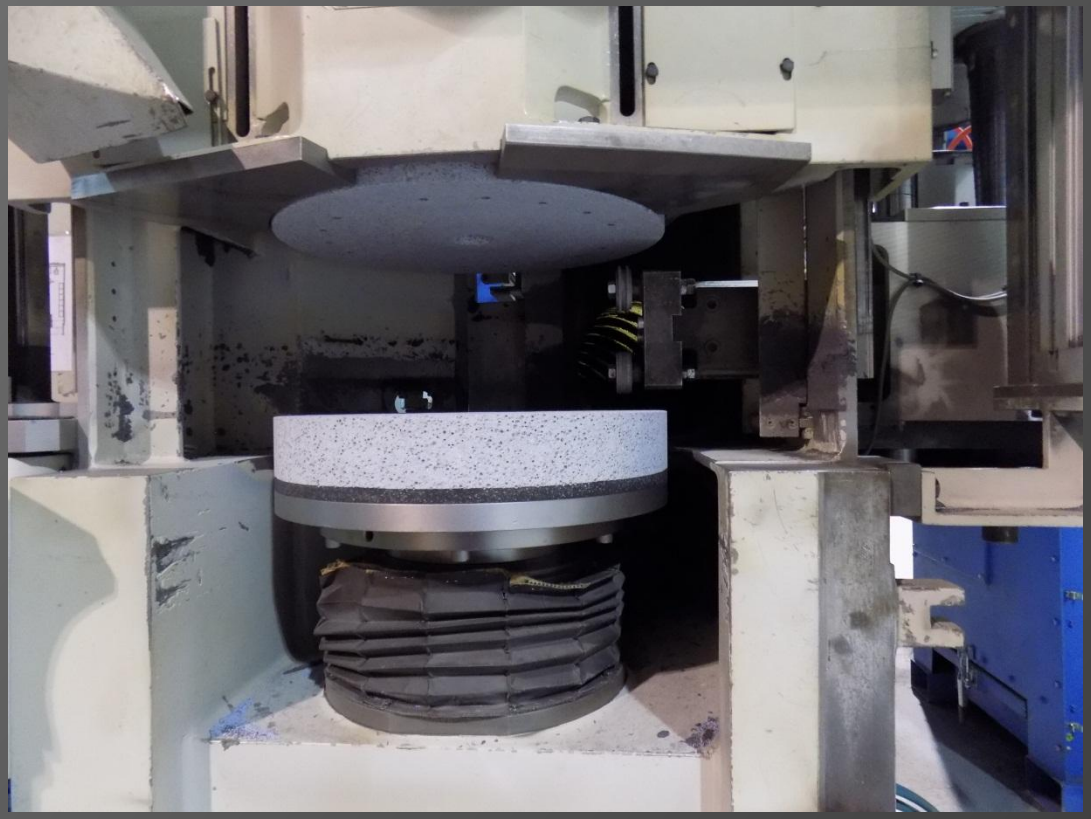

0.00
mm
45%
0.0mm/m
00:00:02
00:00:06
00:00:00
00:00:00
29.9
20.20
24.9m/s
750rpm
3.0
58.60
29.9
20.20
700rpm
24.2m/s
55.6
47.85
80
3.0
20.0
5.0
60
PROVA DISCESA
Automatico
08:52:22 03/07
F1
F2
F3
F7
F8
F10

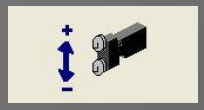


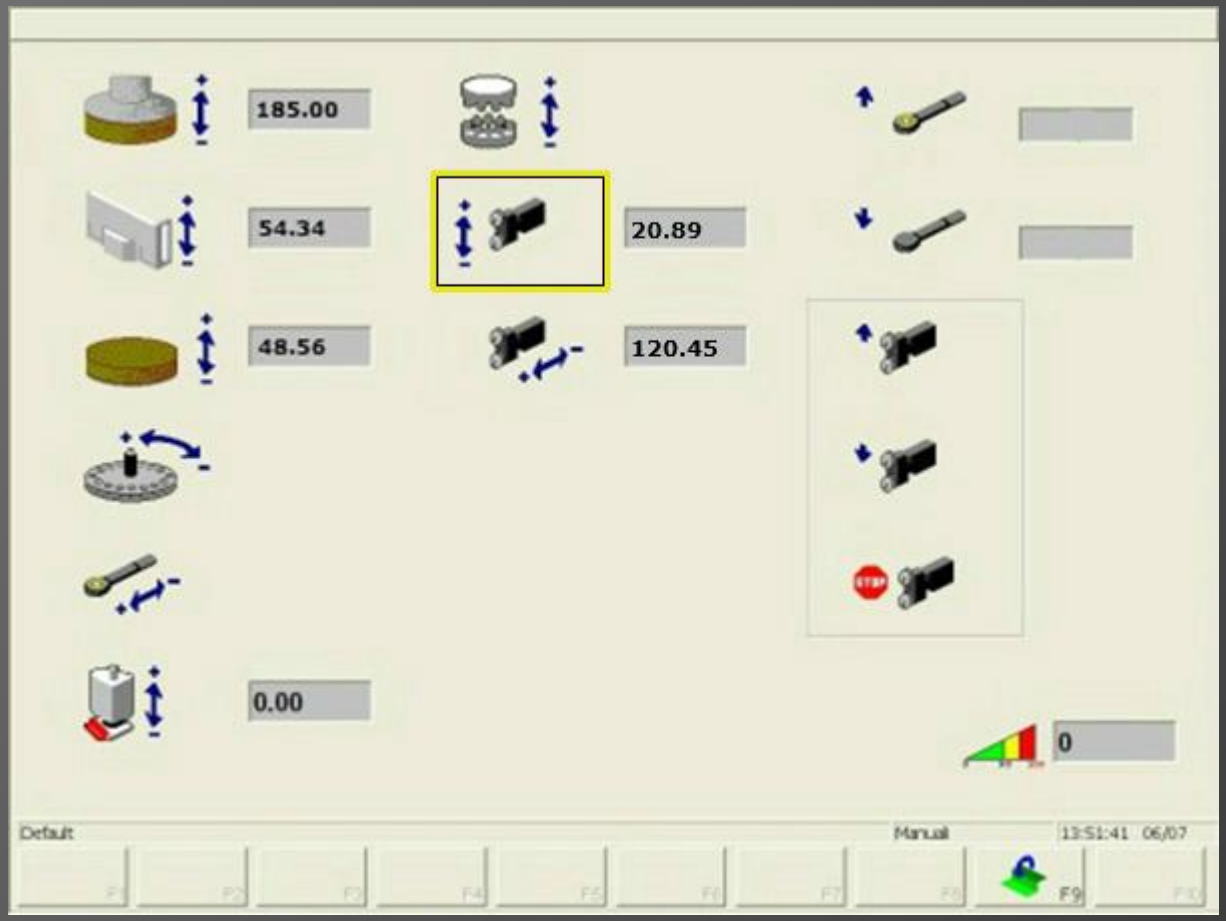

185.00
54.34
0.00
48.56
0.00
0.00
0
Default
Manual
13:51:41 06/07
F9

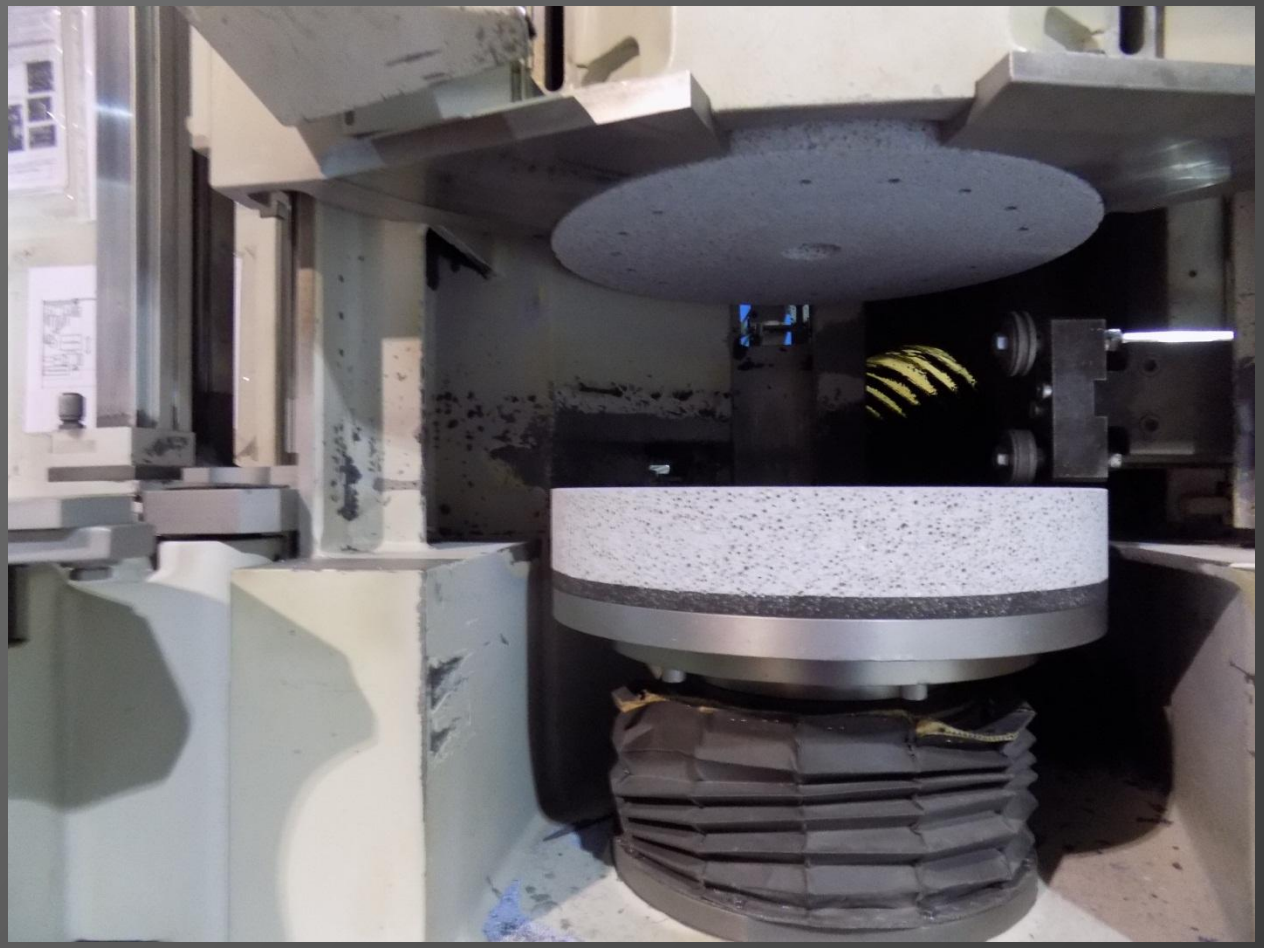


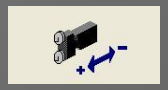

185.00
54.34
48.56
0.00
0.00
120.45
0
Default
Manual
13:51:41 06/07
F9

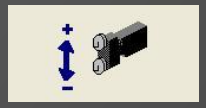


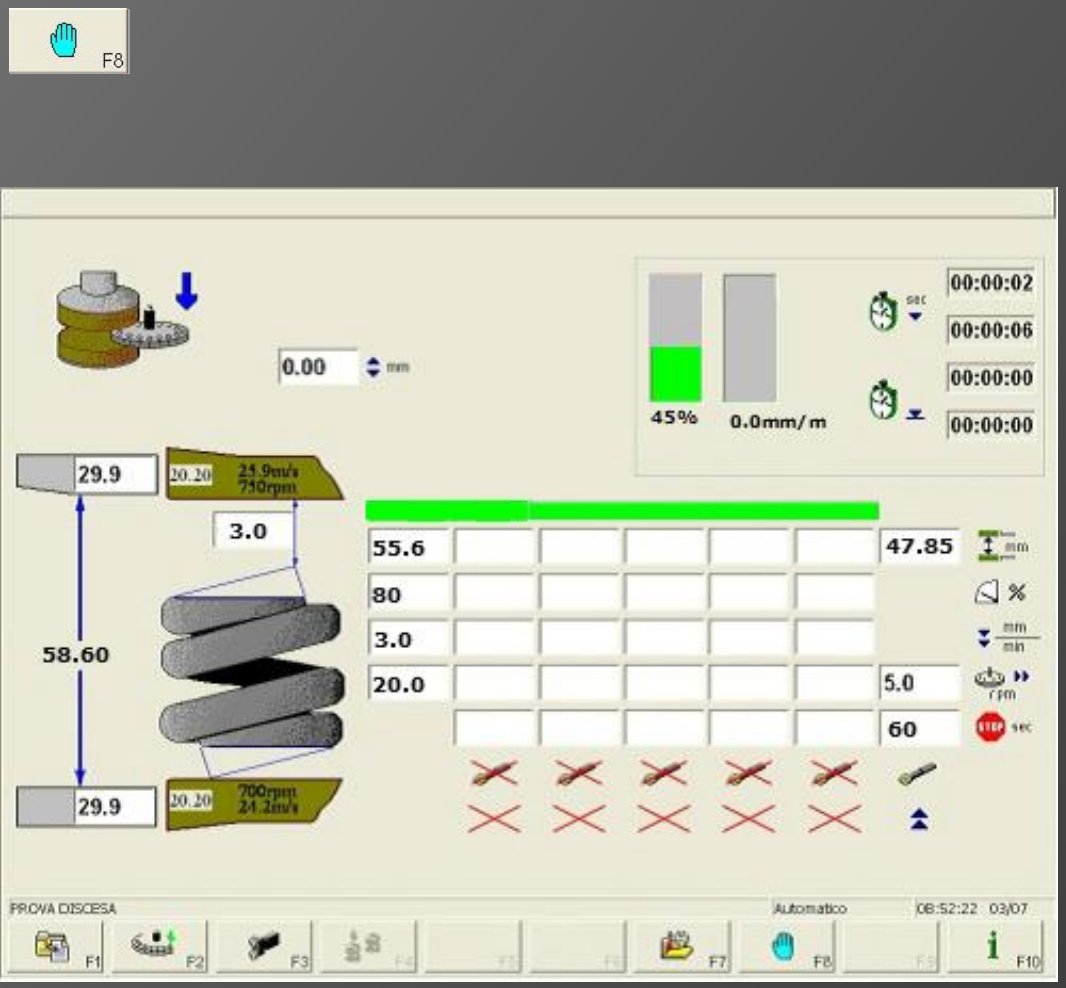


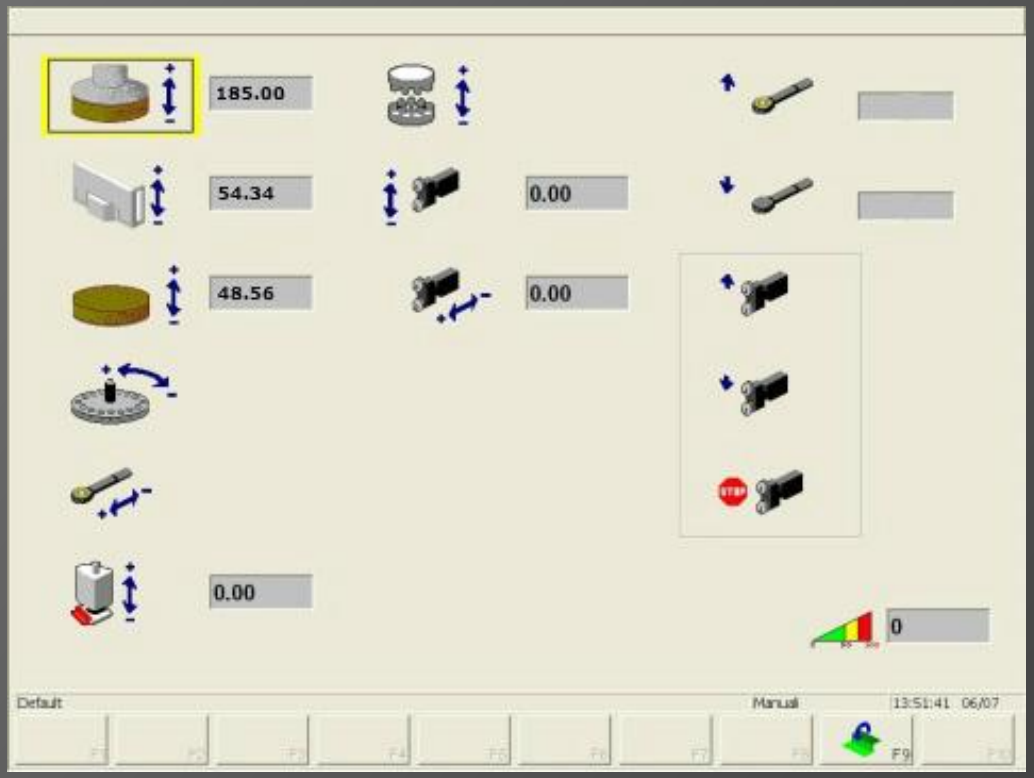

185.00
54.34
20.89
48.56
120.45
0.00
0
Default
Manual
13:51:41 06/07
F9

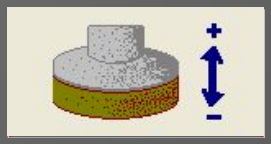


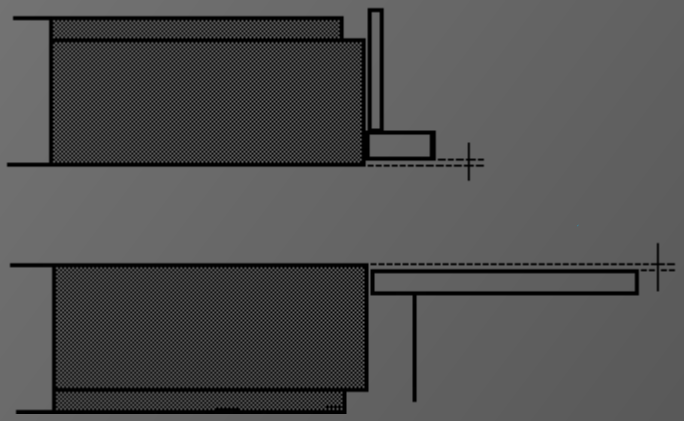


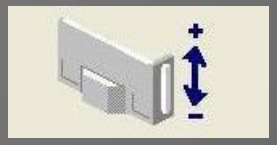


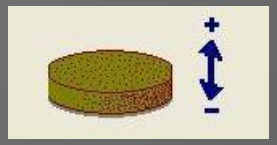

F8
0.00
mm
45%
0.0mm/m
00:00:02
00:00:06
00:00:00
00:00:00
29.9
20.20
24.9m/s
750rpm
3.0
58.60
29.9
20.20
700rpm
24.2m/s
55.6
47.85
80
3.0
20.0
5.0
60
PROVA DISCESA
Automatico
08:52:22 03/07
F1
F2
F3
F7
F8
F10

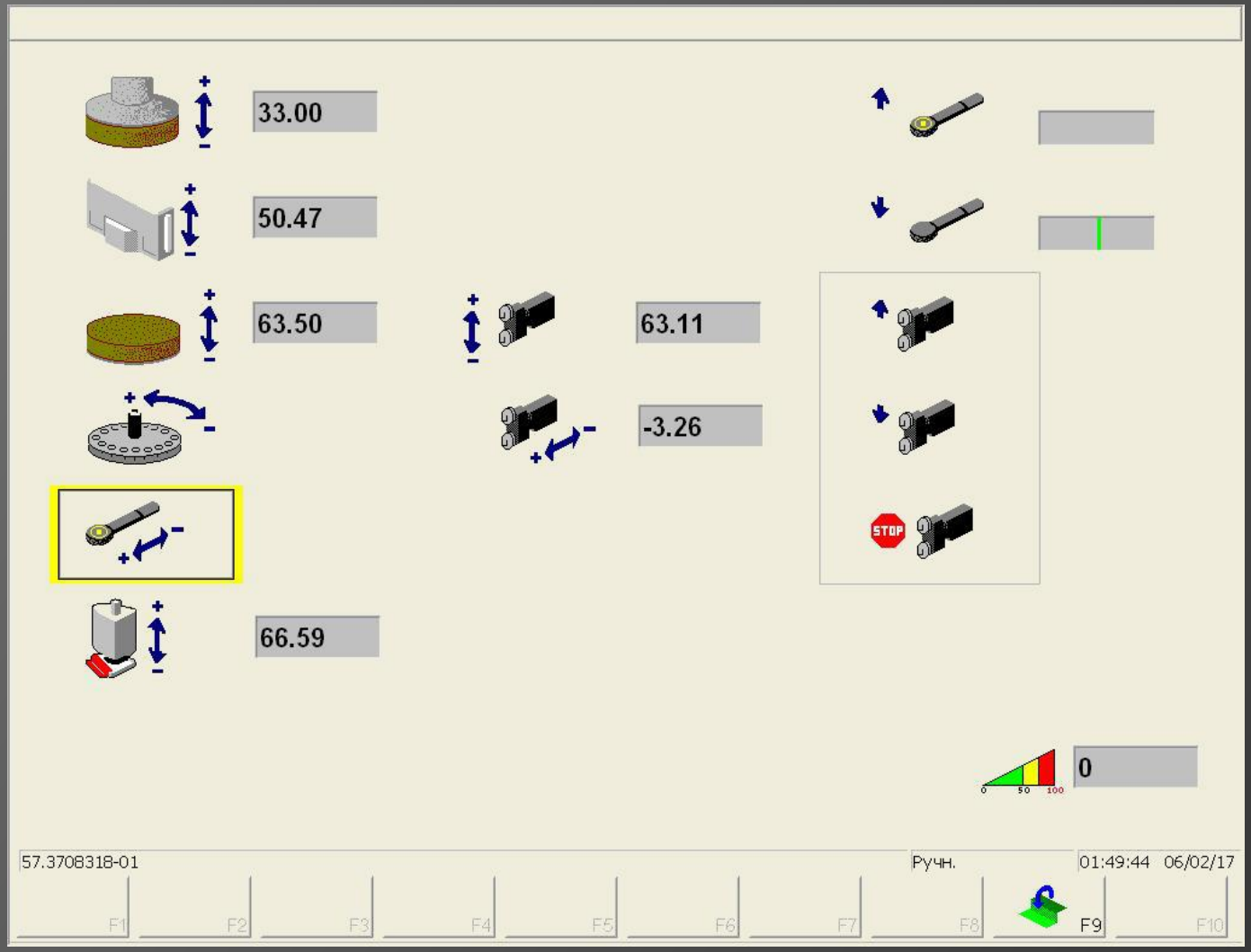

185.00
54.34
0.00
48.56
0.00
0.00
0
Default
Manual
13:51:41 06/07
F9

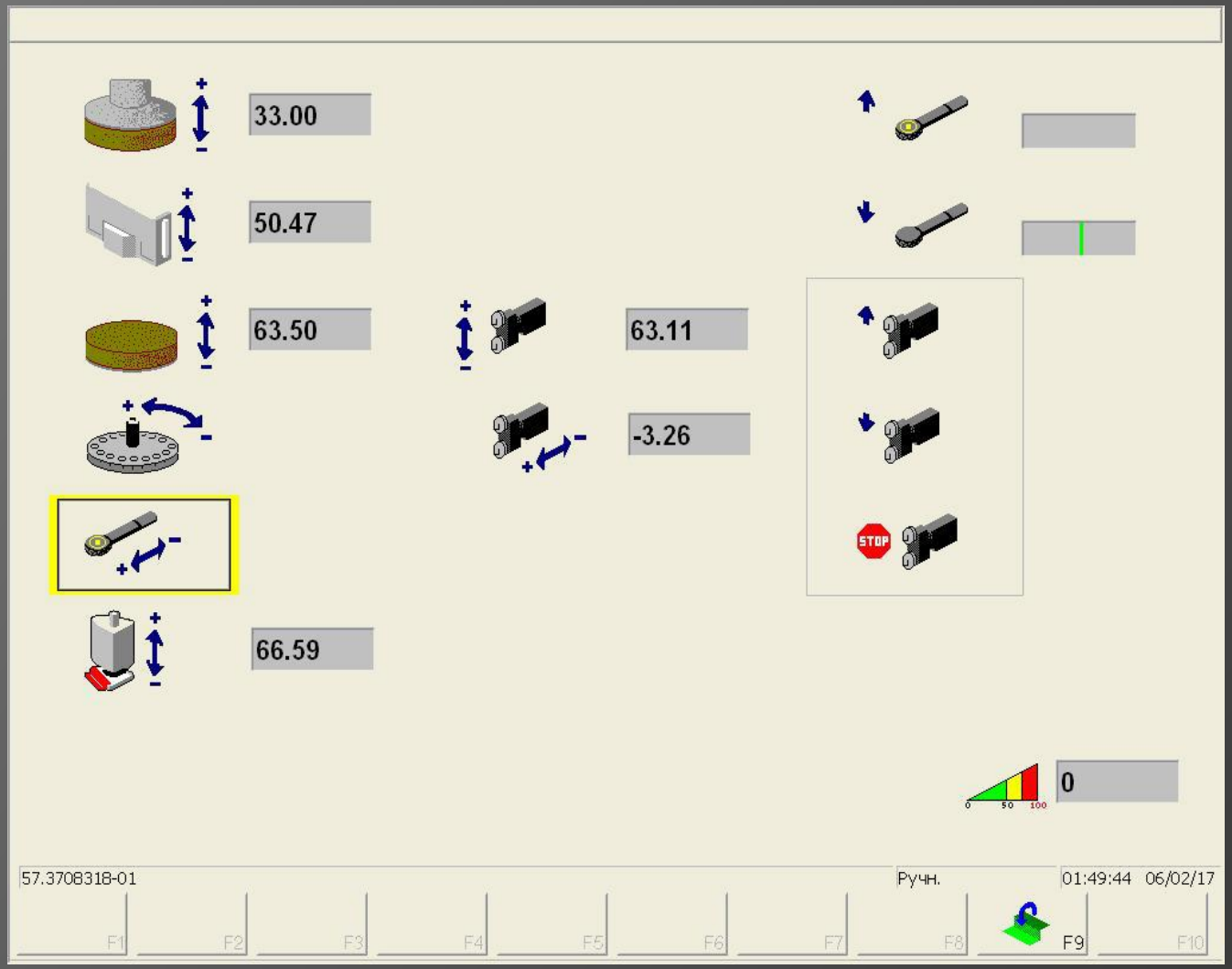


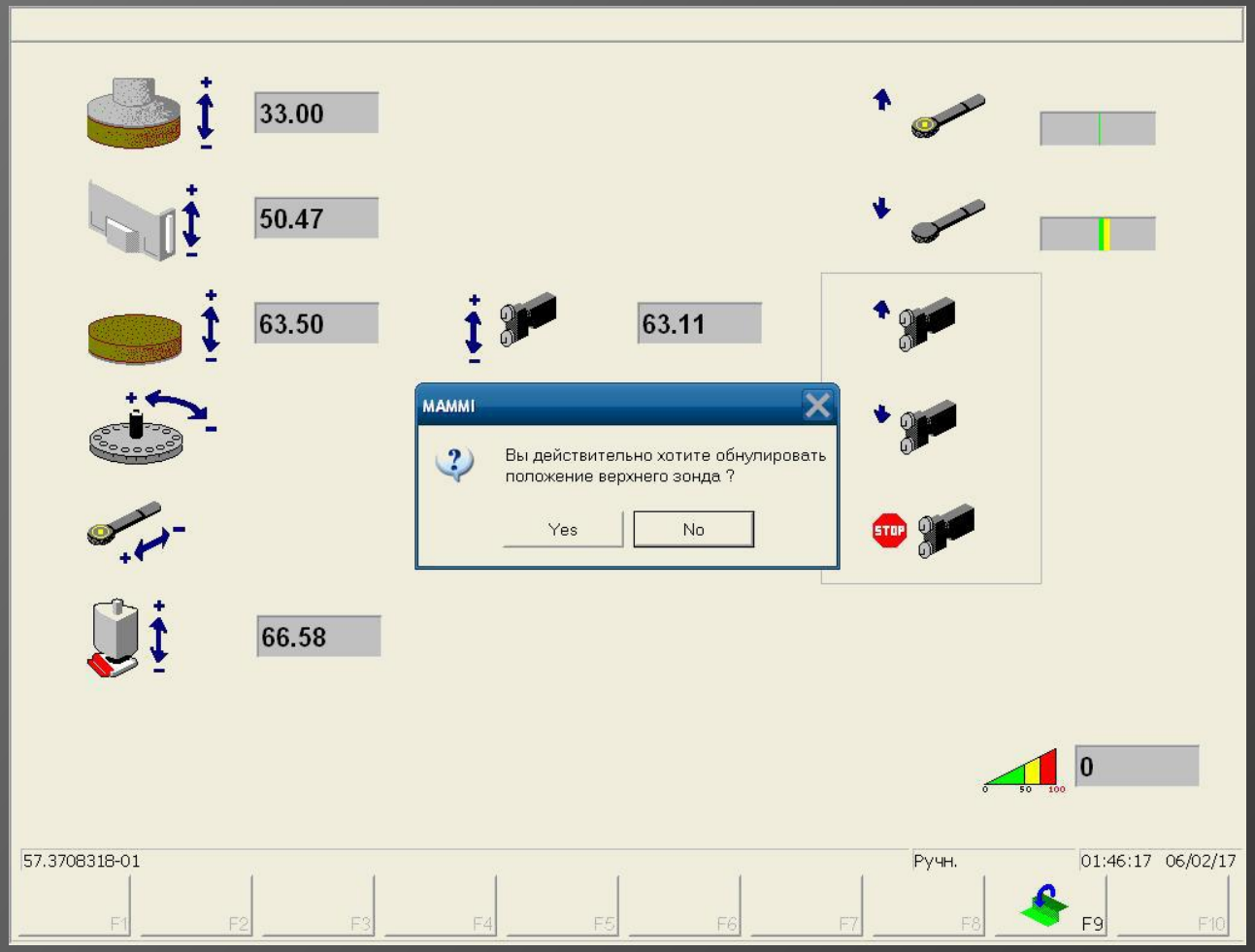


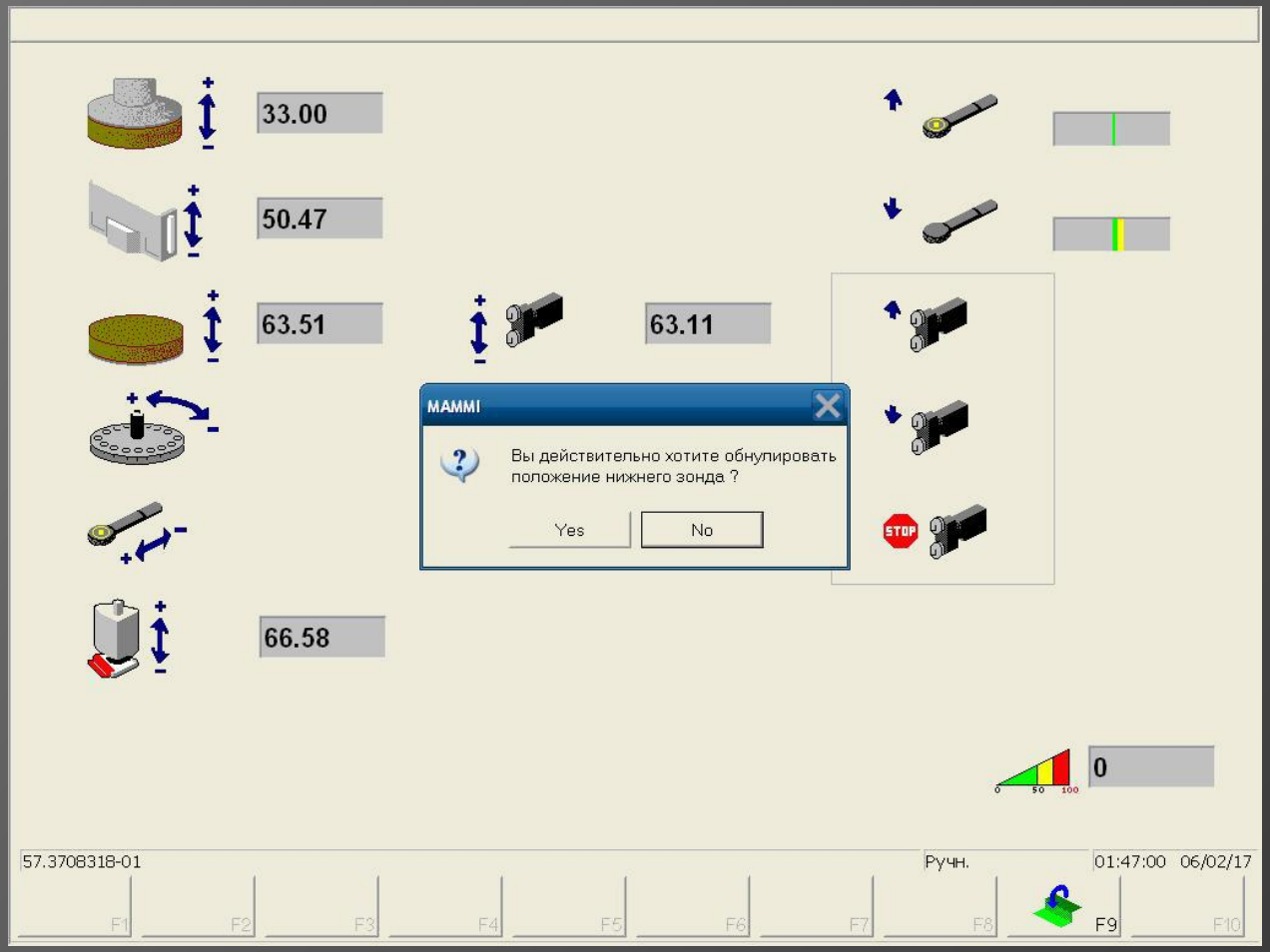


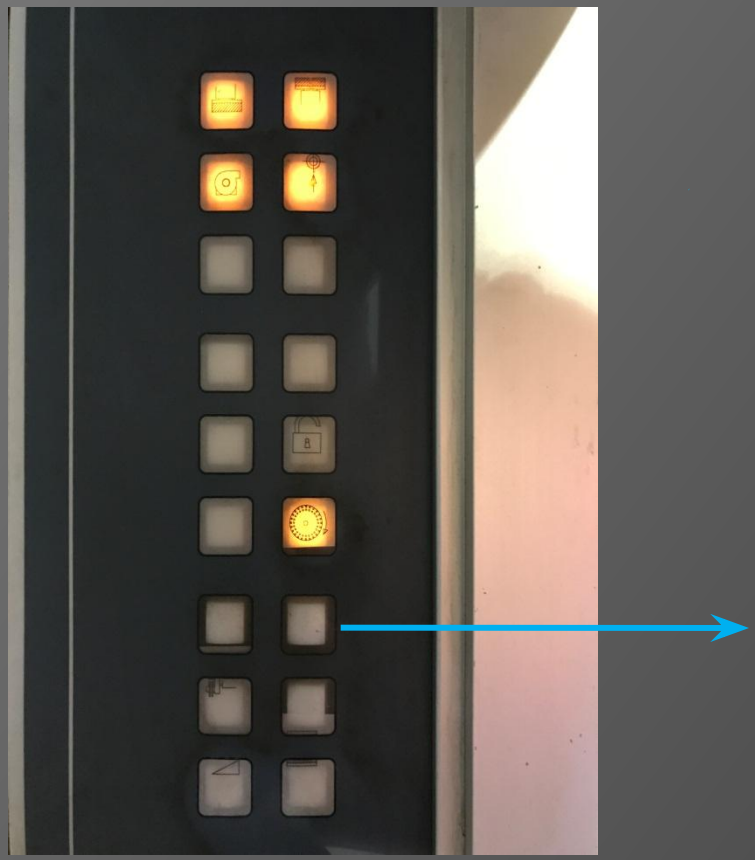


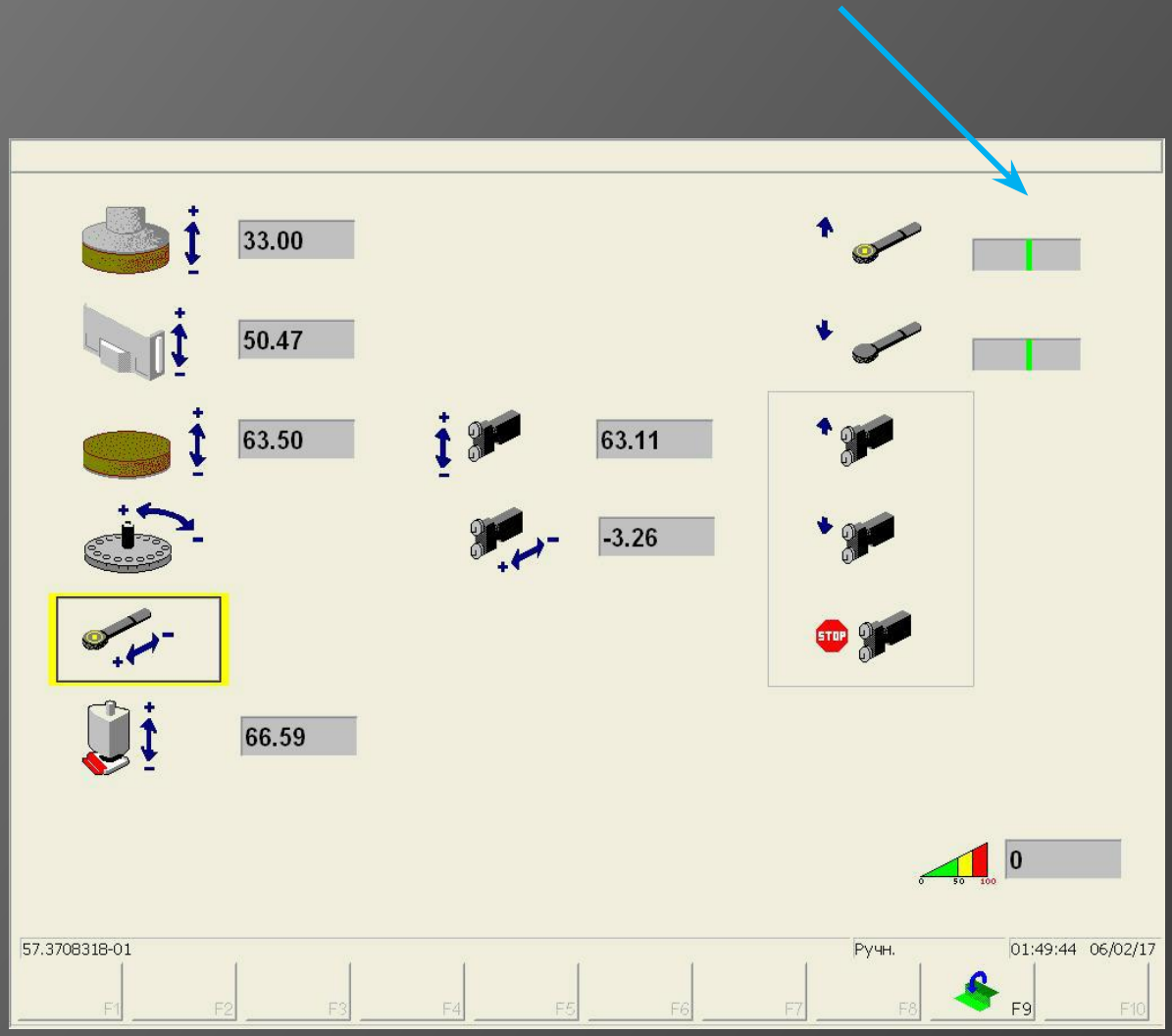

33.00
50.47
63.50
63.11
-3.26
66.59
STOP
0
50
100
57.3708318-01
Ручн.
01:49:44 06/02/17
F1
F2
F3
F4
F5
F6
F7
F8
F9
F10

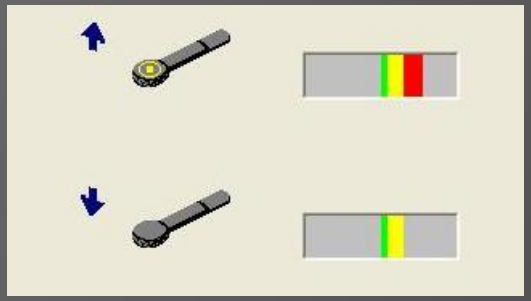

33.00
50.47
63.50
63.11
-3.26
66.59
STOP
0
0
50
100
57.3708318-01
Ручн.
01:49:44 06/02/17
F1
F2
F3
F4
F5
F6
F7
F8
F9
F10

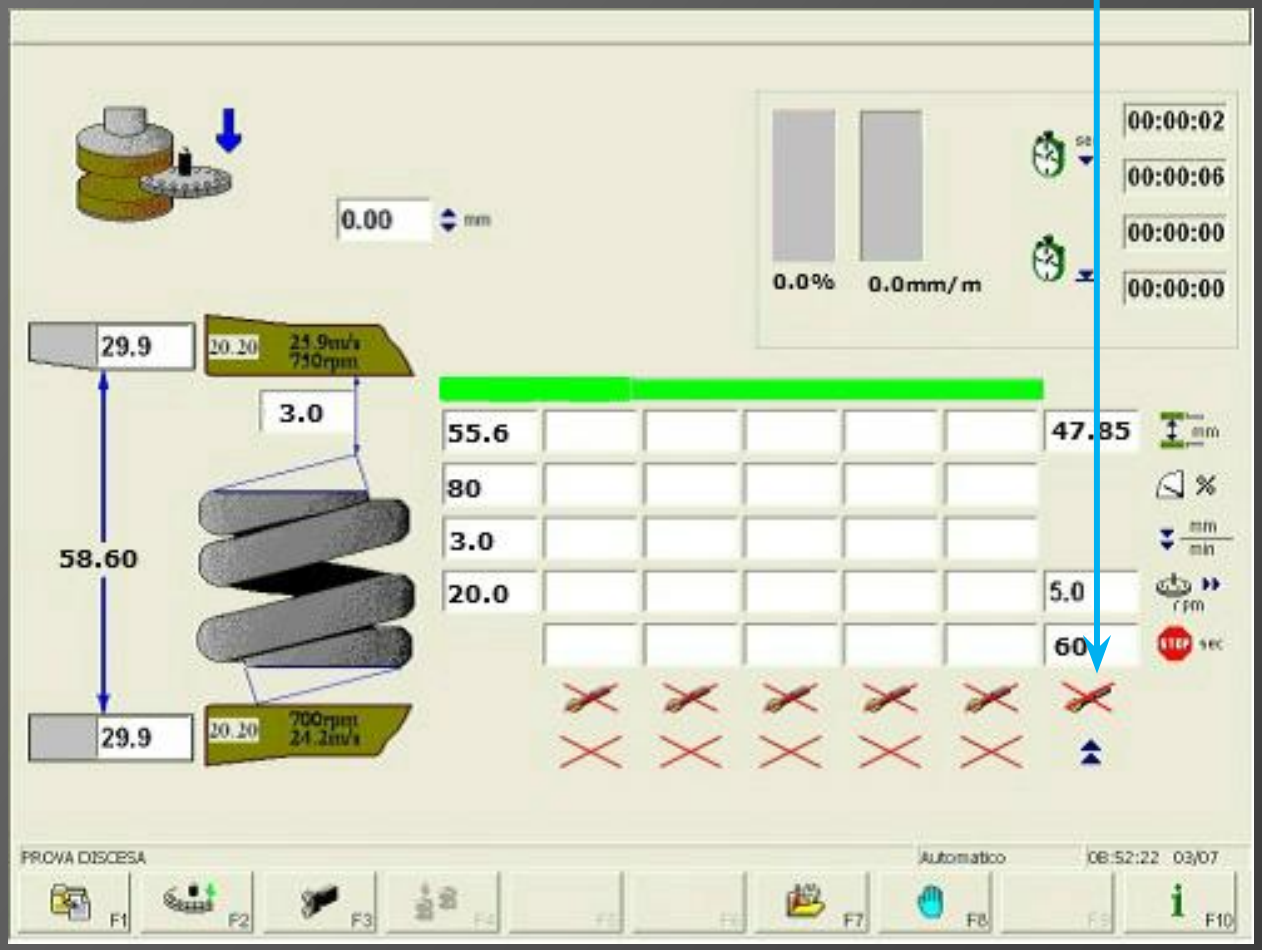

33.00
50.47
63.50
63.11
66.58
MAMMI
Вы действительно хотите обнулировать положение верхнего зонда ?
Yes
No
STOP
0
57.3708318-01
Ручн.
01:46:17 06/02/17
F1
F2
F3
F4
F5
F6
F7
F8
F9
F10


33.00
50.47
63.51
63.11
66.58
MAMMI
Вы действительно хотите обнулировать положение нижнего зонда ?
Yes
No
STOP
0
57.3708318-01
Ручн.
01:47:00 06/02/17
F1
F2
F3
F4
F5
F6
F7
F8
F9
F10



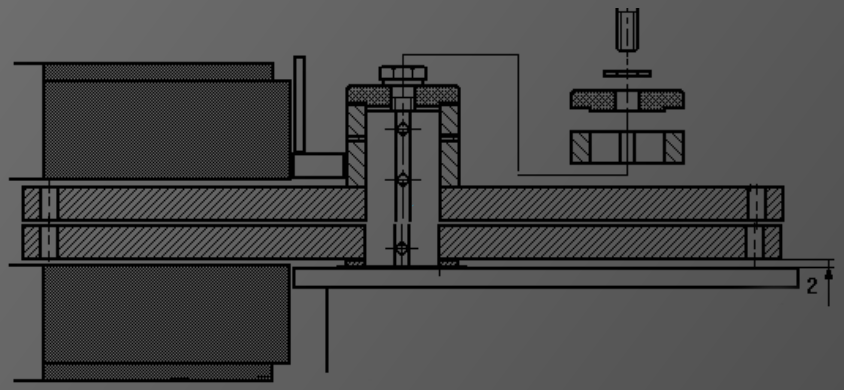

33.00
50.47
63.50
63.11
-3.26
66.59
STOP
0
57.3708318-01
Ручн.
01:49:44 06/02/17
F1
F2
F3
F4
F5
F6
F7
F8
F9
F10

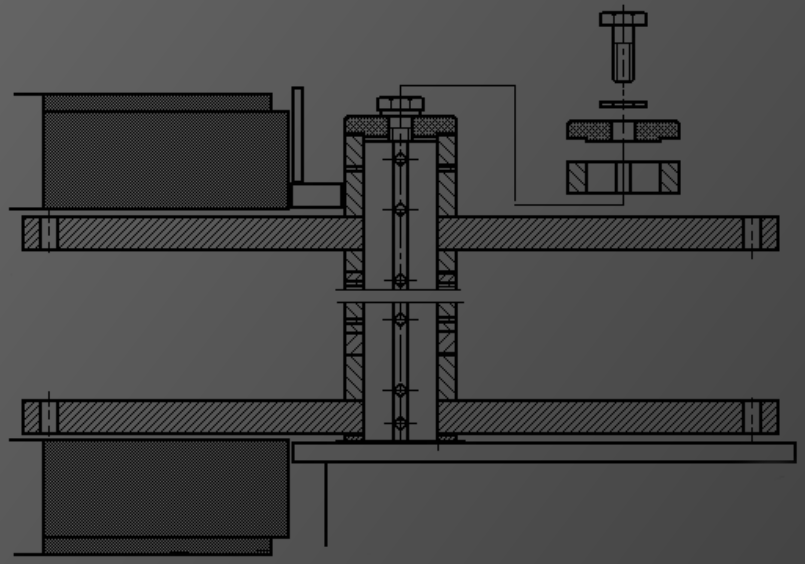


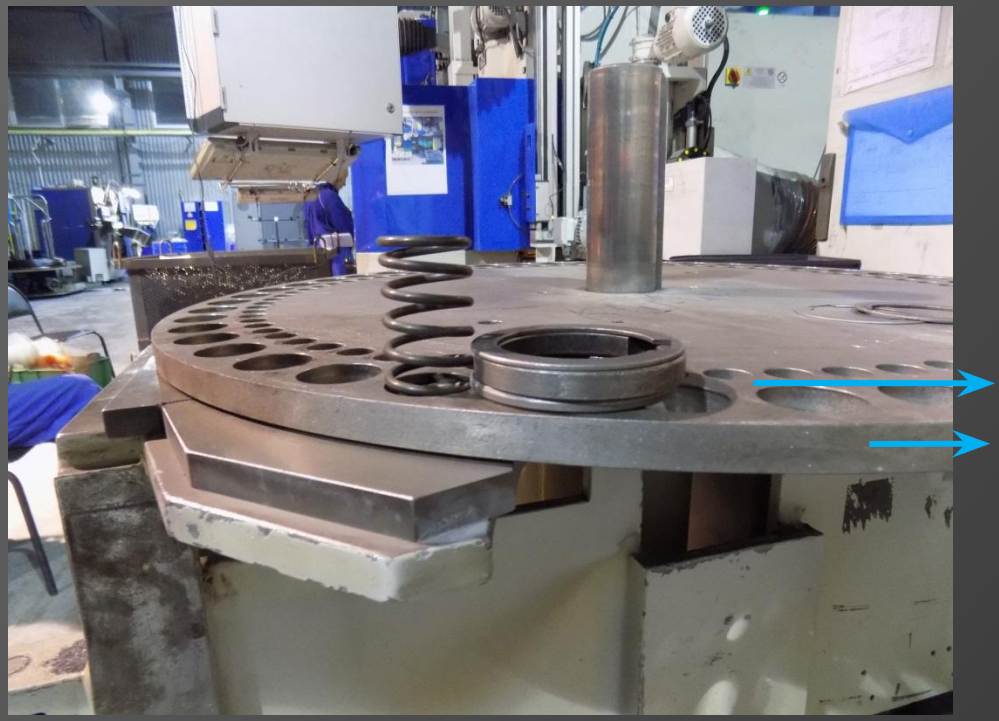

0.00
mm
00:00:02
00:00:06
00:00:00
00:00:00
0.0%
0.0mm/m
29.9
20.20
21.9m/s
710rpm
3.0
58.60
29.9
20.20
700rpm
24.2m/s
55.6
47.85
80
3.0
20.0
5.0
60
mm
%
mm/min
rpm
sec
STOP
PROVA DISCESA
Automatico
08:52:22 03/07
F1
F2
F3
F7
F8
F10

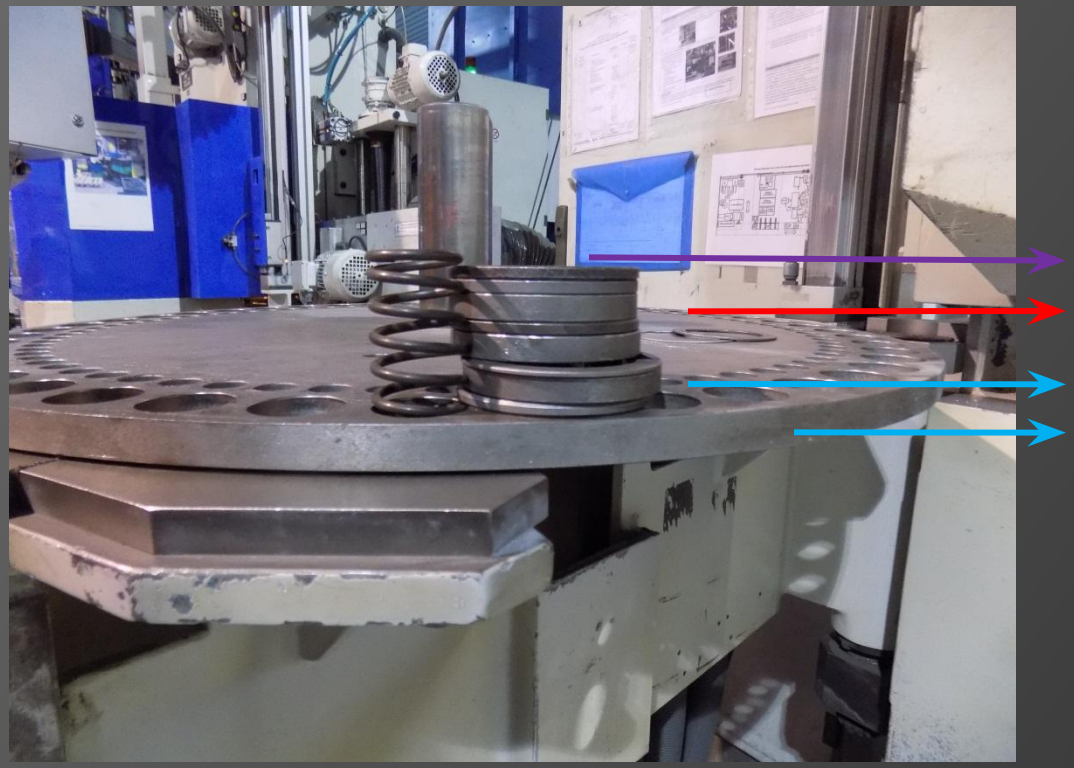
Станок	Производительность, шт/час	Наименование шлифовальной кассеты	Параметры кассеты, мм	Доп.информация
МА 9Е	750	КШ-05-01/31	25,1х20 (2 шт.)	РИ 02.1

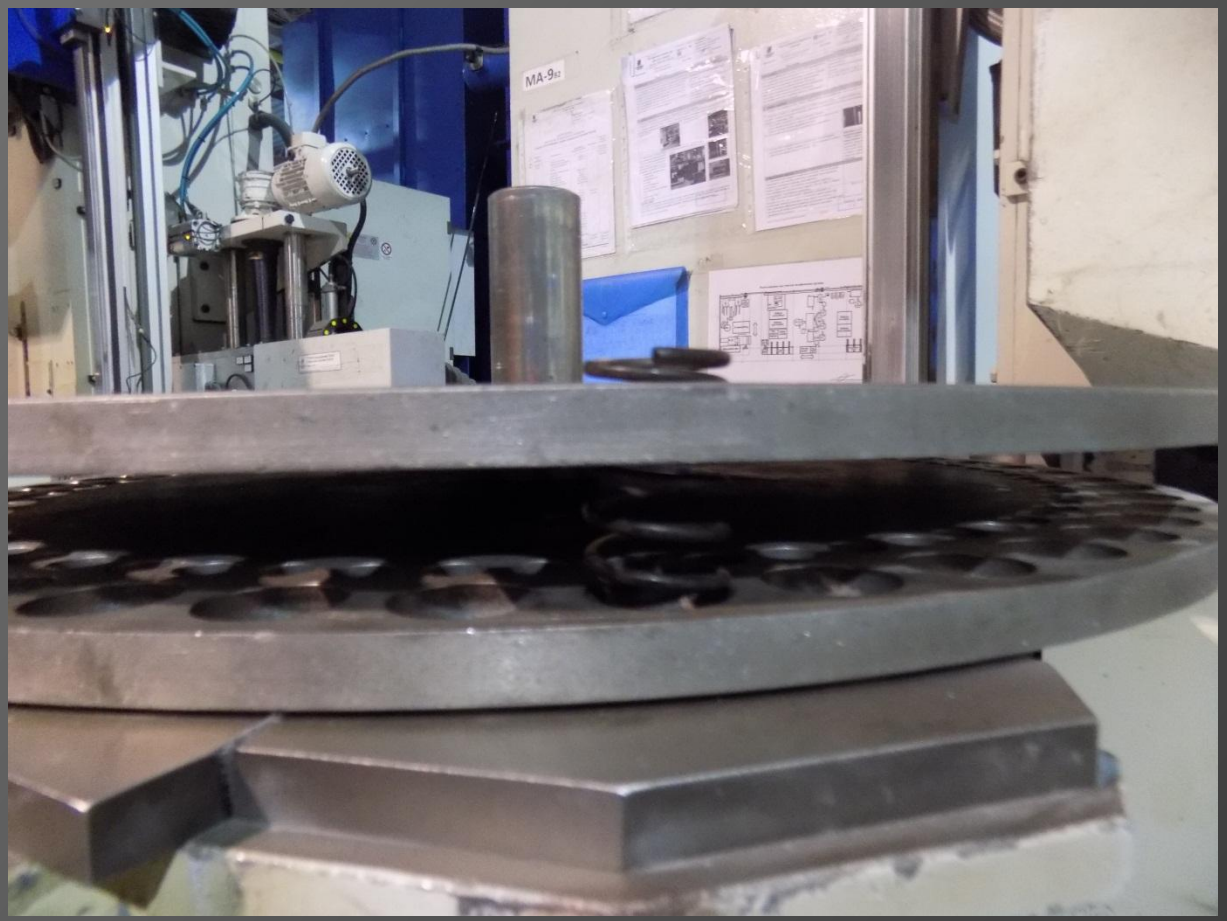
Рекомендация: *Перед началом обработки партии деталей необходимо:* **1.***провести пробную установку пружины в отверстия кассеты* **2.***провести опробование на 5 деталях, размещенных по окружности кассеты* **3.***полученные параметры опробования на первых* ***5*** *-и деталях записать в ЛИСТ ОПРОБОВАНИЯ (Карту замеров).*

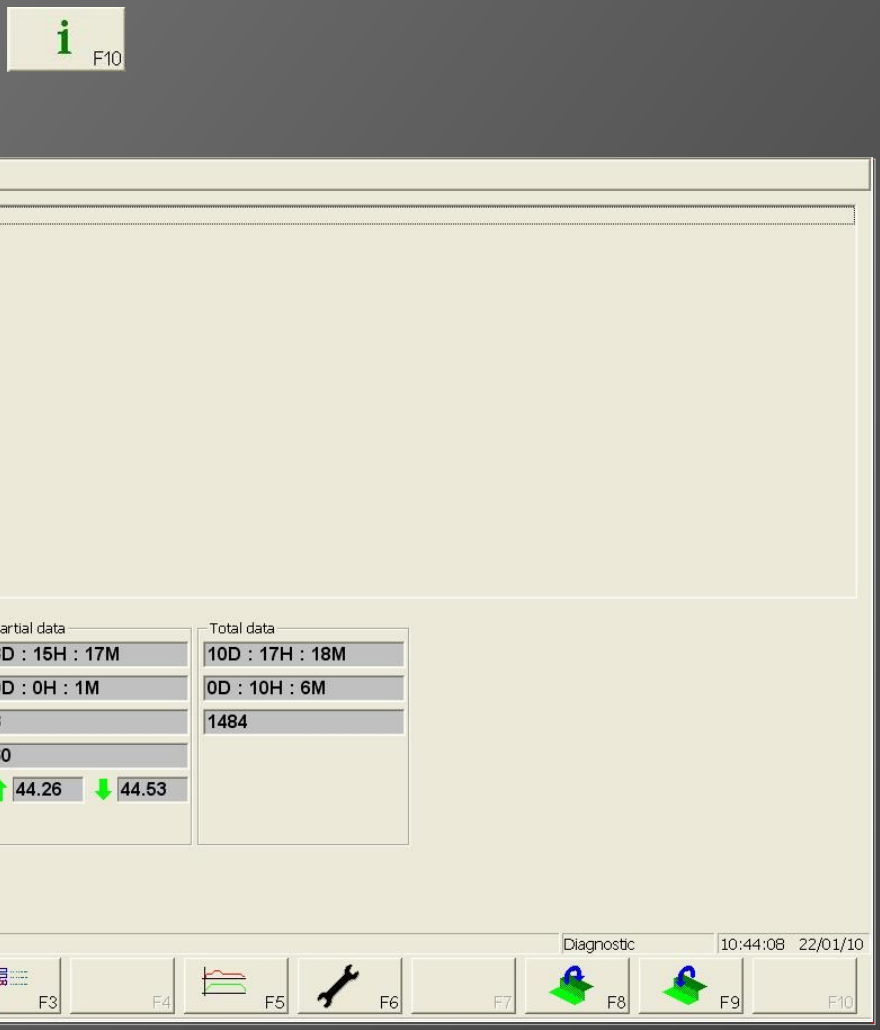

2








MA-9


i
F10
Partial data
Total data
Machine partial time
3D : 15H : 17M
10D : 17H : 18M
Partial grinding time
0D : 0H : 1M
0D : 10H : 6M
Partial cycle number
3
1484
Pcs. produced
60
Partial grinding wheel
44.26
44.53
IBS
SSI 1
SSI 2
Default
Diagnostic
10:44:08 22/01/10
I/O
F1
F2
reset
F3
F4
F5
F6
F7
F8
F9
F10

Nome file	Versione	Versione Prodotto
c:\omd\mammi\mammi.exe	4,0,0,1	
c:\progra~1\micros~4\projects\activex\bargra~1\release\bargraph.ocx	1,5,0,0	
c:\omd\pictur~1.ocx	1,1,0,0	
c:\progra~1\micros~4\projects\activex\grafic~1\release\grafici.ocx	1,5,0,0	
c:\progra~1\micros~4\projects\activex\omd3d_~1\release\omd3d.ocx	1,5,0,0	
c:\progra~1\micros~4\projects\activex\tef93a~1\release\texted~1.ocx	1,5,0,3	
c:\progra~1\micros~4\projects\activex\inputv~3\releaseu\inputval.ocx	1,5,0,1	
c:\omd\mammi\db\mammi.mdb	2.8	

Nome file	Versione	Versione Prodotto
c:\omd\mammi\mammi.exe	4,0,0,1	
c:\progra~1\micros~4\projects\activex\bargra~1\release\bargraph.ocx	1,5,0,0	
c:\omd\pictur~1.ocx	1,1,0,0	
c:\progra~1\micros~4\projects\activex\grafic~1\release\grafici.ocx	1,5,0,0	
c:\progra~1\micros~4\projects\activex\omd3d_~1\release\omd3d.ocx	1,5,0,0	
c:\progra~1\micros~4\projects\activex\tef93a~1\release\texted~1.ocx	1,5,0,3	
c:\progra~1\micros~4\projects\activex\inputv~3\releaseu\inputval.ocx	1,5,0,1	
c:\omd\mammi\db\mammi.mdb	2.8	

PROVA DISCESA | Diagnosi | 13:00:36 03/07

F2 F3 F4 Clock F5 F6 RPM F7 F8 F9 F10

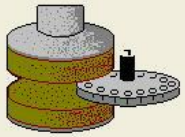
Имя оператора

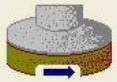
mosalev

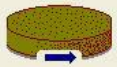
Номер серии

мин. давление шлифования на цикл

40







ПИЛТ.753522.008 Диагноз 09:47:52 09/02/17

OK F1 F2 F3 F4 F5 F6 F7 F8 F9 F10

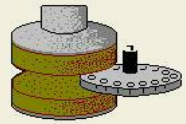
Имя оператора

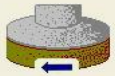
mosalev

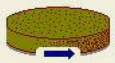
Номер серии

мин. давление шлифования на цикл

40







ПИЛТ.753522.008 Диагноз 09:47:52 09/02/17

OK F1 F2 F3 F4 F5 F6 F7 F8 F9 F10

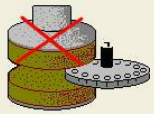
Имя оператора

mosalev

Номер серии

мин. давление шлифования на цикл

40

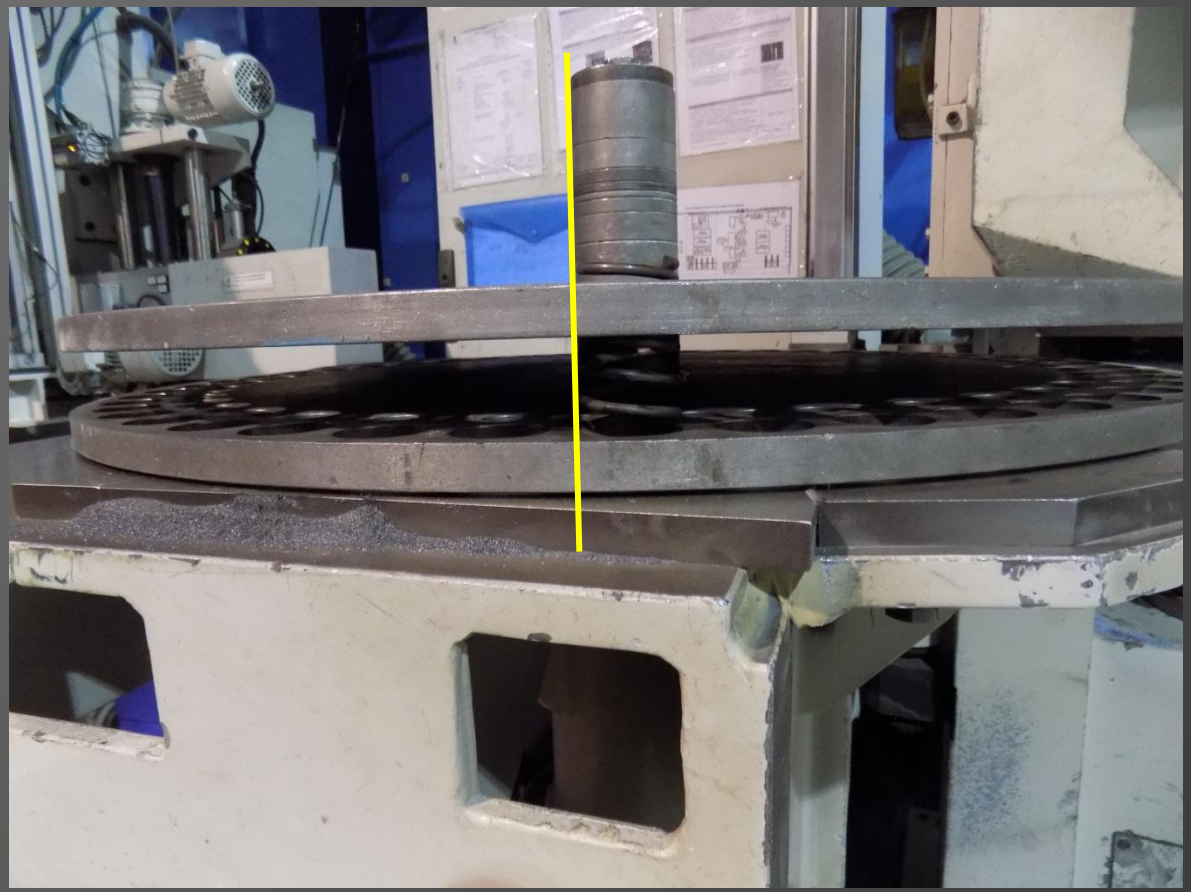


ПИЛТ.753522.008

Диагноз

09:47:52 09/02/17

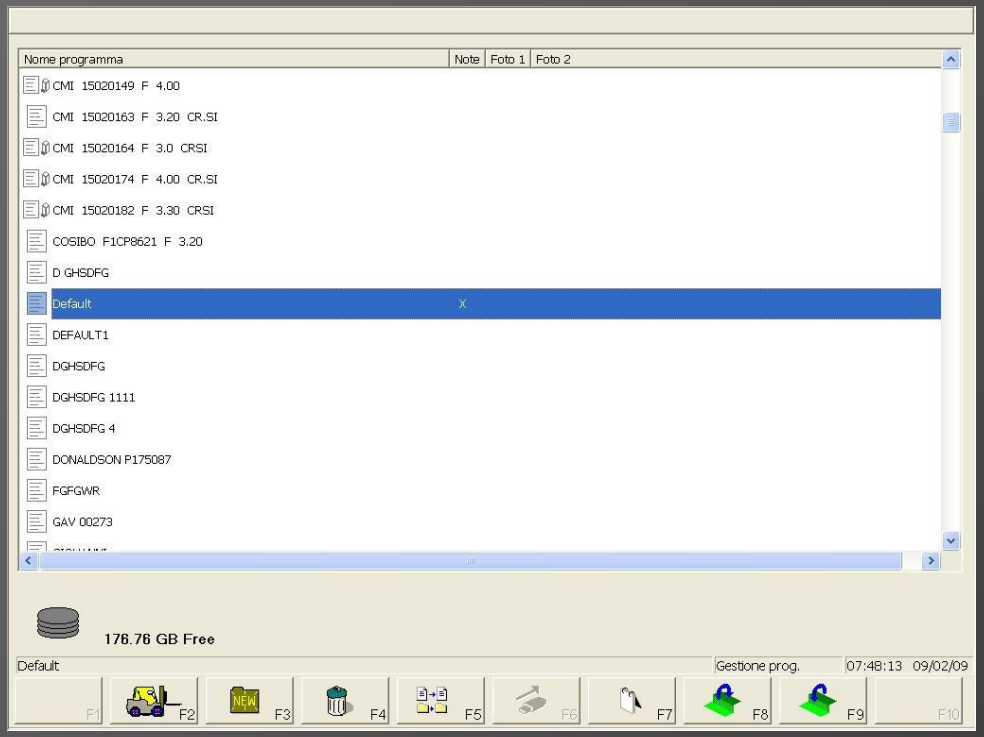
F1 F2 F3 F4 F5 F6 F7 F8 F9 F10

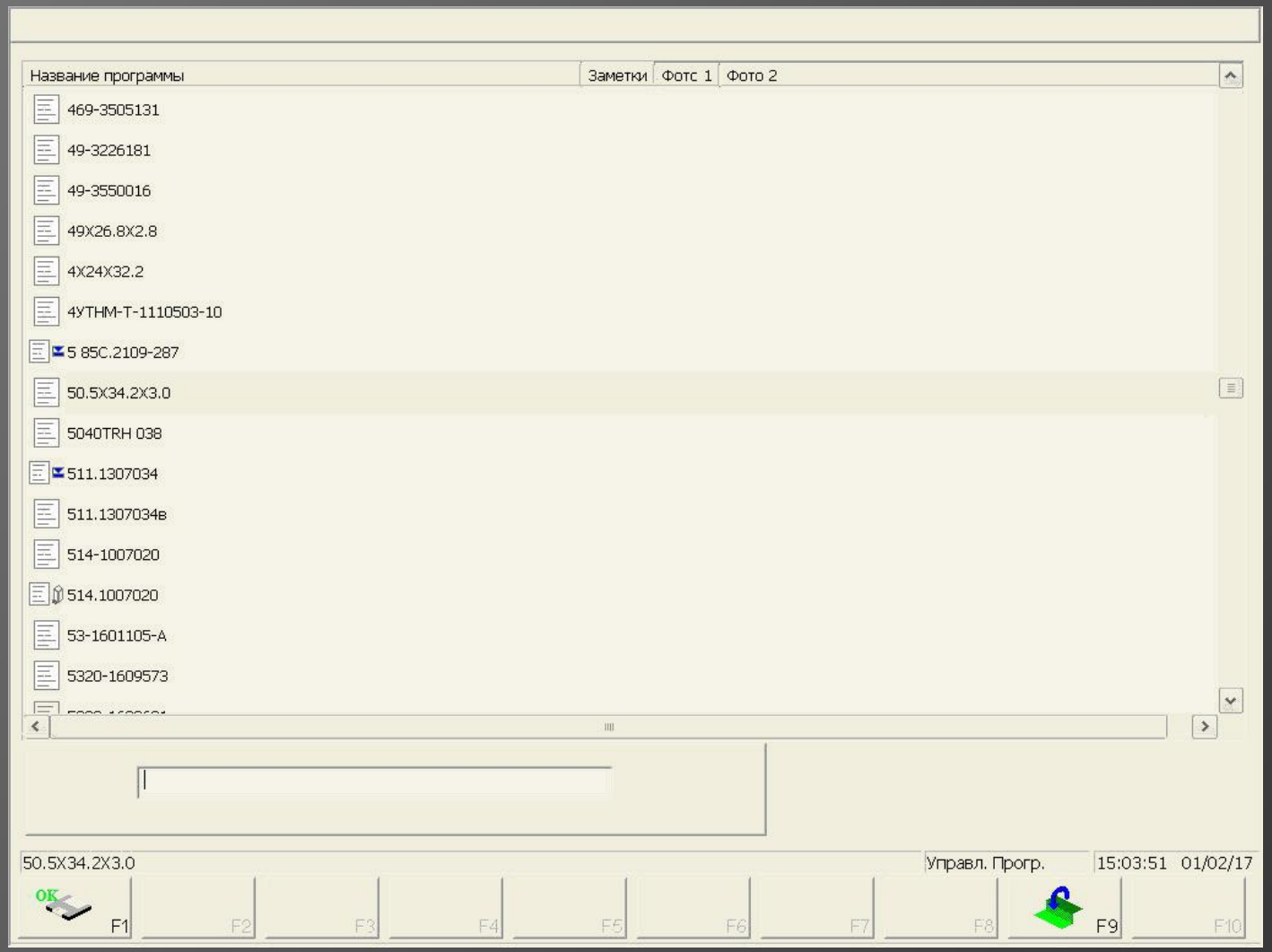


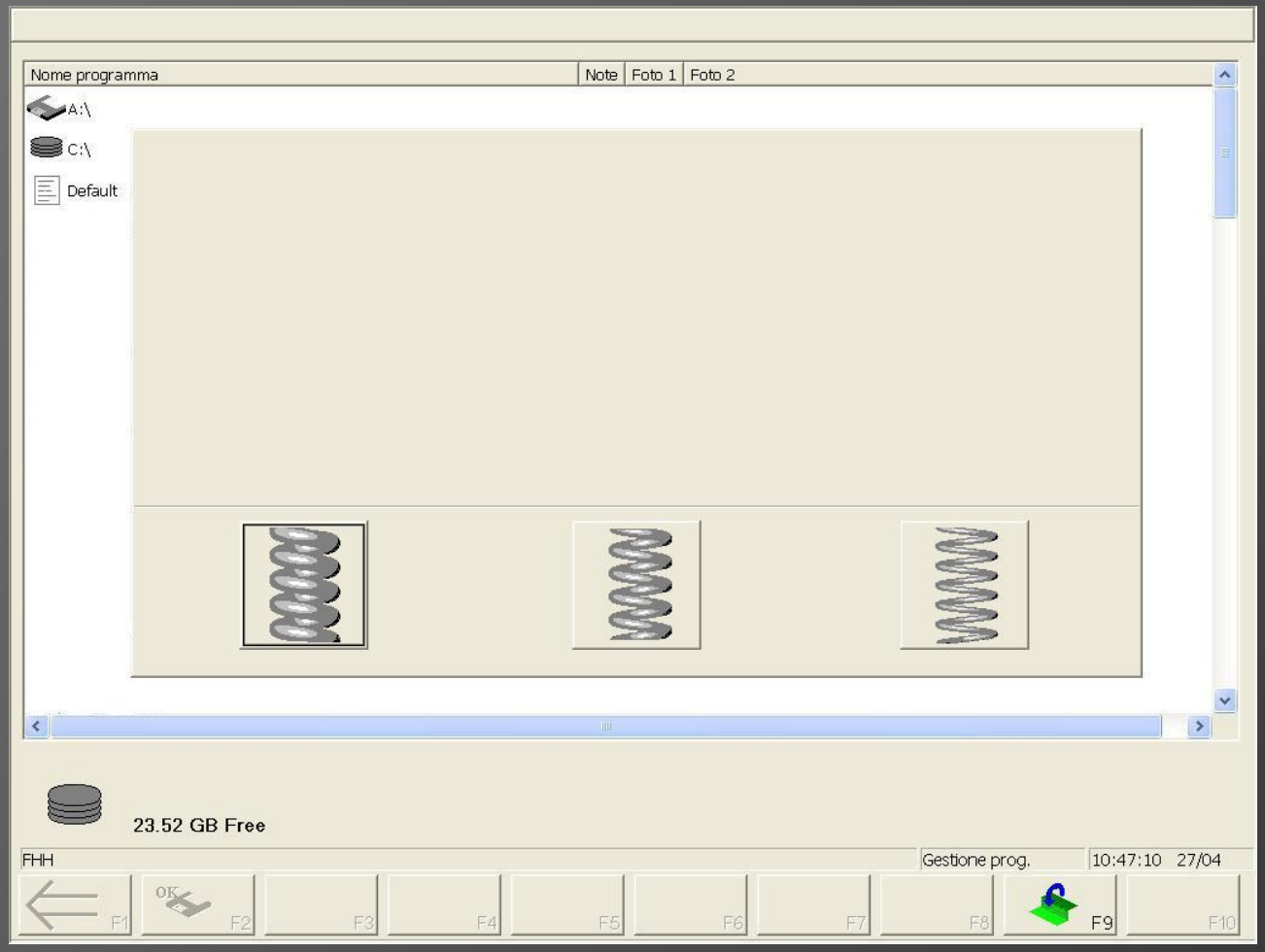

F7

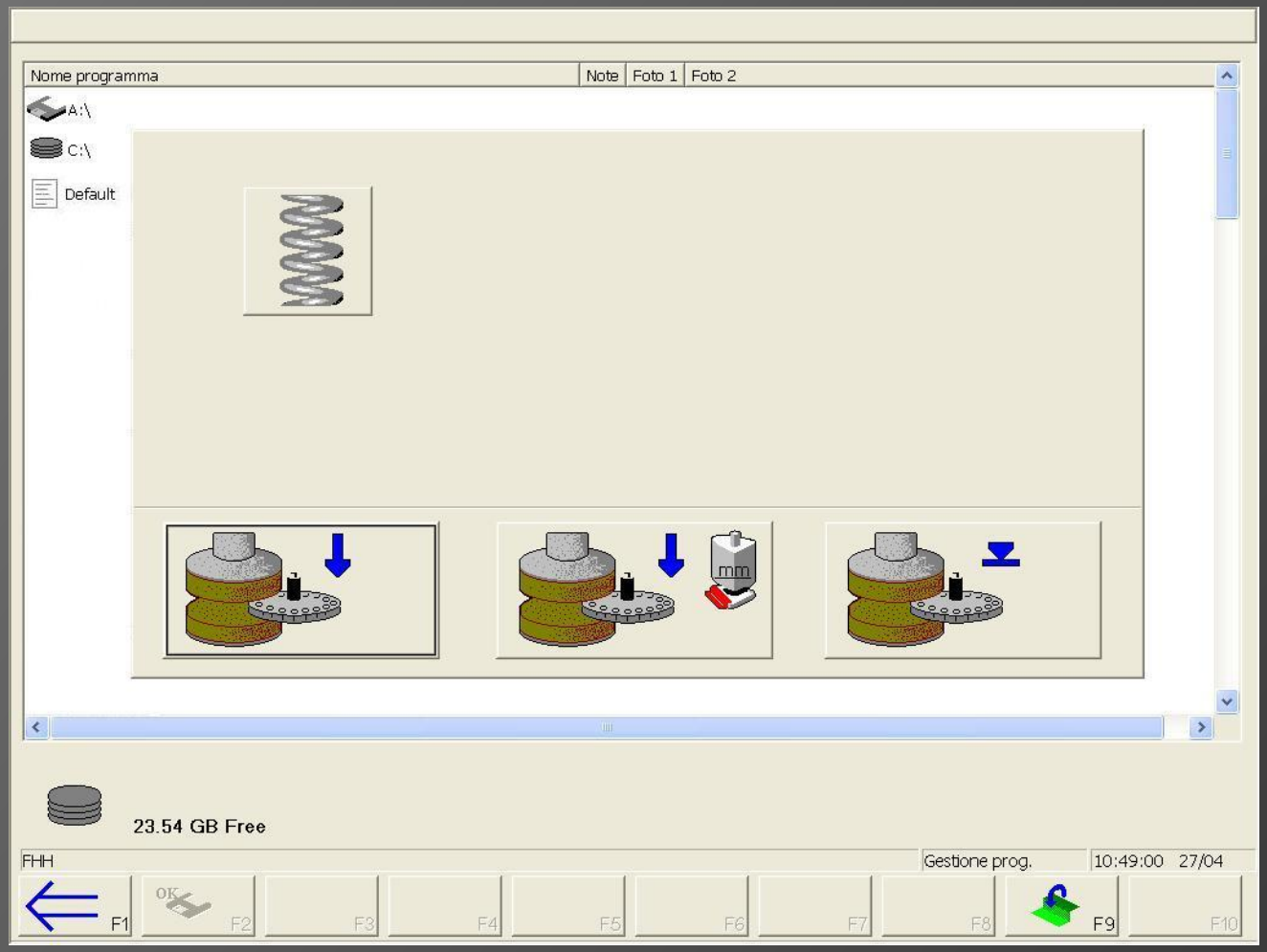

F2

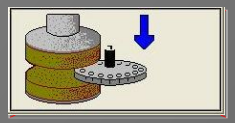

NEW
F3

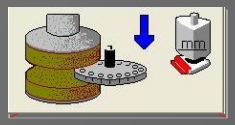

Nome programma
Note
Foto 1
Foto 2
CMI 15020149 F 4.00
CMI 15020163 F 3.20 CR.SI
CMI 15020164 F 3.0 CRSI
CMI 15020174 F 4.00 CR.SI
CMI 15020182 F 3.30 CRSI
COSIBO F1CP8621 F 3.20
D GHSDFG
Default
X
DEFAULT1
DQHSDFG
DQHSDFG 1111
DQHSDFG 4
DONALDSON P175087
FGFGWR
GAV 00273
176.76 GB Free
Default
Gestione prog.
07:48:13 09/02/09
F1
F2
F3
F4
F5
F6
F7
F8
F9
F10

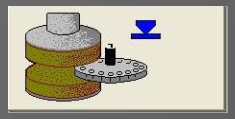

Название программы
Заметки
Фото 1
Фото 2
469-3505131
49-3226181
49-3550016
49X26.8X2.8
4X24X32.2
4УТНМ-Т-1110503-10
5 85С.2109-287
50.5X34.2X3.0
5040TRH 038
511.1307034
511.1307034в
514-1007020
514.1007020
53-1601105-А
5320-1609573
50.5X34.2X3.0
Управл. Прогр.
15:03:51 01/02/17
OK
F1
F2
F3
F4
F5
F6
F7
F8
F9
F10


Nome programma
Note
Foto 1
Foto 2
A:\
C:\
Default
23.52 GB Free
FHH
Gestione prog.
10:47:10 27/04
OK
F1
F2
F3
F4
F5
F6
F7
F8
F9
F10


Nome programma
Note
Foto 1
Foto 2
A:\
C:\
Default
mm
23.54 GB Free
FHH
Gestione prog.
10:49:00 27/04
F1
OK
F2
F3
F4
F5
F6
F7
F8
F9
F10







Геометрия изделия		Допуск	
Направление навивки	**ЛЮБОЕ**	+	-
Диаметр проволоки	4,80		
Диаметр внутренний			
Диаметр наружный (SC)	24,80	0,25	0,25
Свободная длина (SC)	47,85	0,25	0,25
Шаг			
Перпендикулярность	1,2(E1)		
Параллельность	0,65		
Число рабочих витков	5,50		
Общее число витков	7,50	1/5	1/5
Толщина опор витка			
Зазор между крайними витками			
Вес	68,15		

Параметры нагрузки				
	Длина	Нагрузка	Допуск, кгс	
	мм	кгс	+	-
P1				
P2	35,00	157 (SC)	7,00	7,00
P3				

Примечание п.1: *Величина нешлифованной поверхности опорного витка не более 60 градусов.* ***Перед проверкой пружину сжать три раза до размера 34 мм.*** *Толшина опорного витка в сечении А-А 2,3 мм.*

2. Параметры навивки

Навивочный станок	Производительность, шт/час	Развёртка, мм	Инструмент	Доп.информация
МС-70	5780	480,0	Комплект ∅4,8	РИ 01.1

Примечание: *После наладки провести опробование изделия*

Геометрические параметры изделия на стадии навивка

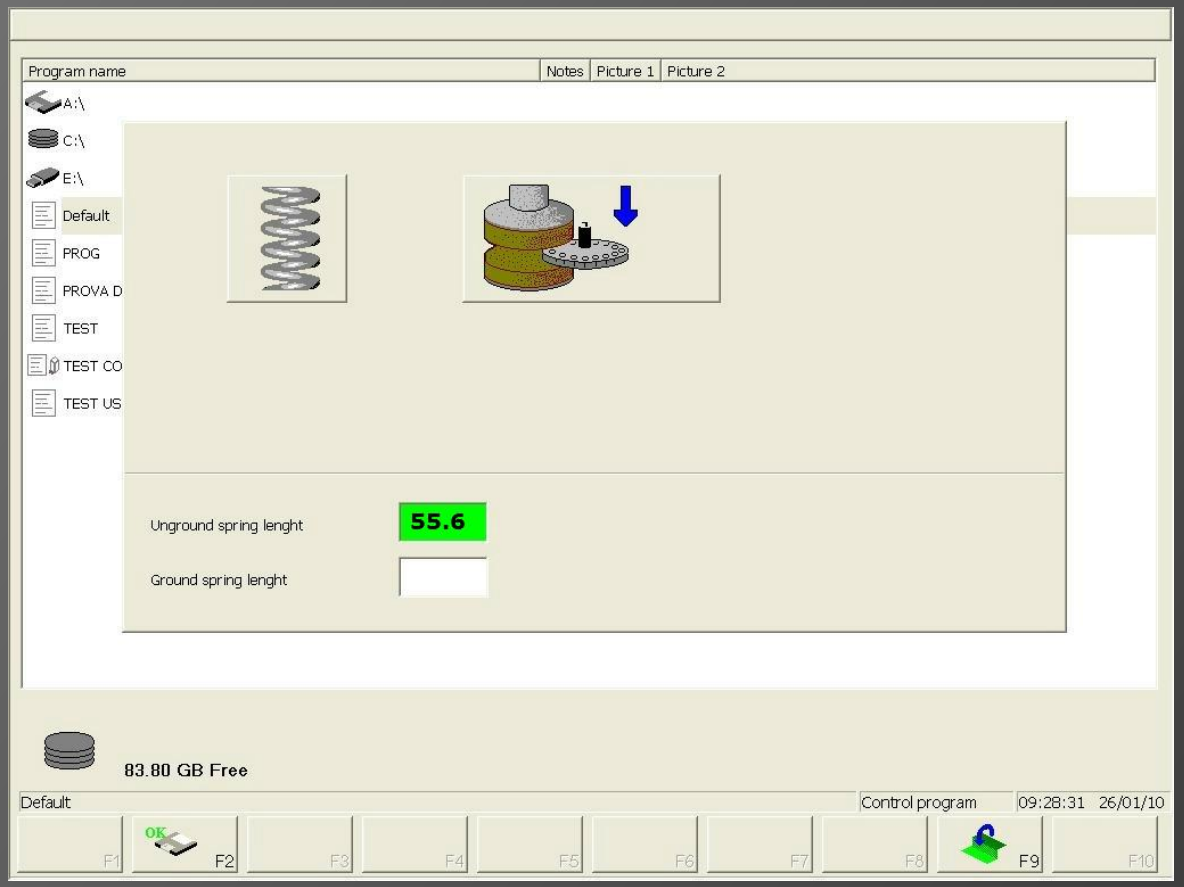
Размеры		Допуск	
		+	-
Диаметр внутренний	15,20	0,20	0,20
Диаметр наружный(SC)	24,80	0,20	0,20
Свободная длина(SC)	54,60	0,25	0,25
Общее число витков	7,30	1/5	1/5
Число раб. витков	5,53		

Примечание: *Контроль параметров проводится визуально и с использованием штангенциркуля ШЦЦ-1 ГОСТ 199-89*

3. Режим термообработки

Печь	Температура, °С	Время, мин/цикл	Дополнит. информация
SPR 02	370±10	40	РИ 03.3/ИОТ 04.21
RNT C5	370±10	420/16	РИ 03.1/ИОТ 04.10

Примечание: *Режим термообработки при опробовании в печи SPR 02*


Program name
Notes
Picture 1
Picture 2
A:\
C:\
E:\
Default
PROG
PROVA D
TEST
TEST CO
TEST US
Unground spring lenght
55.6
Ground spring lenght
83.80 GB Free
Default
Control program
09:28:31 26/01/10
F1
F2
F3
F4
F5
F6
F7
F8
F9
F10

Геометрия изделия		Допуск	
Направление навивки	**ЛЮБОЕ**	+	-
Диаметр проволоки	4,80		
Диаметр внутренний			
Диаметр наружный (SC)	24,80	0,25	0,25
Свободная длина (SC)	47,85	0,25	0,25
Шаг			
Перпендикулярность	1,2(E1)		
Параллельность	0,65		
Число рабочих витков	5,50		
Общее число витков	7,50	1/5	1/5
Толщина опор витка			
Зазор между крайними витками			
Вес	68,15		

Параметры нагрузки				
	Длина	Нагрузка	Допуск, кгс	
	мм	кгс	+	-
P1				
P2	35,00	157 (SC)	7,00	7,00
P3				

Примечание п.1: *Величина нешлифованной поверхности опорного витка не более 60 градусов.* ***Перед проверкой пружину сжать три раза до размера 34 мм.*** *Толщина опорного витка в сечении А-А 2,3 мм.*

2. Параметры навивки

Навивочный станок	Производительность, шт/час	Развёртка, мм	Инструмент	Доп.информация
МС-70	5780	480,0	Комплект ∅4,8	РИ 01.1

Примечание: *После наладки провести опробование изделия*

Геометрические параметры изделия на стадии навивка

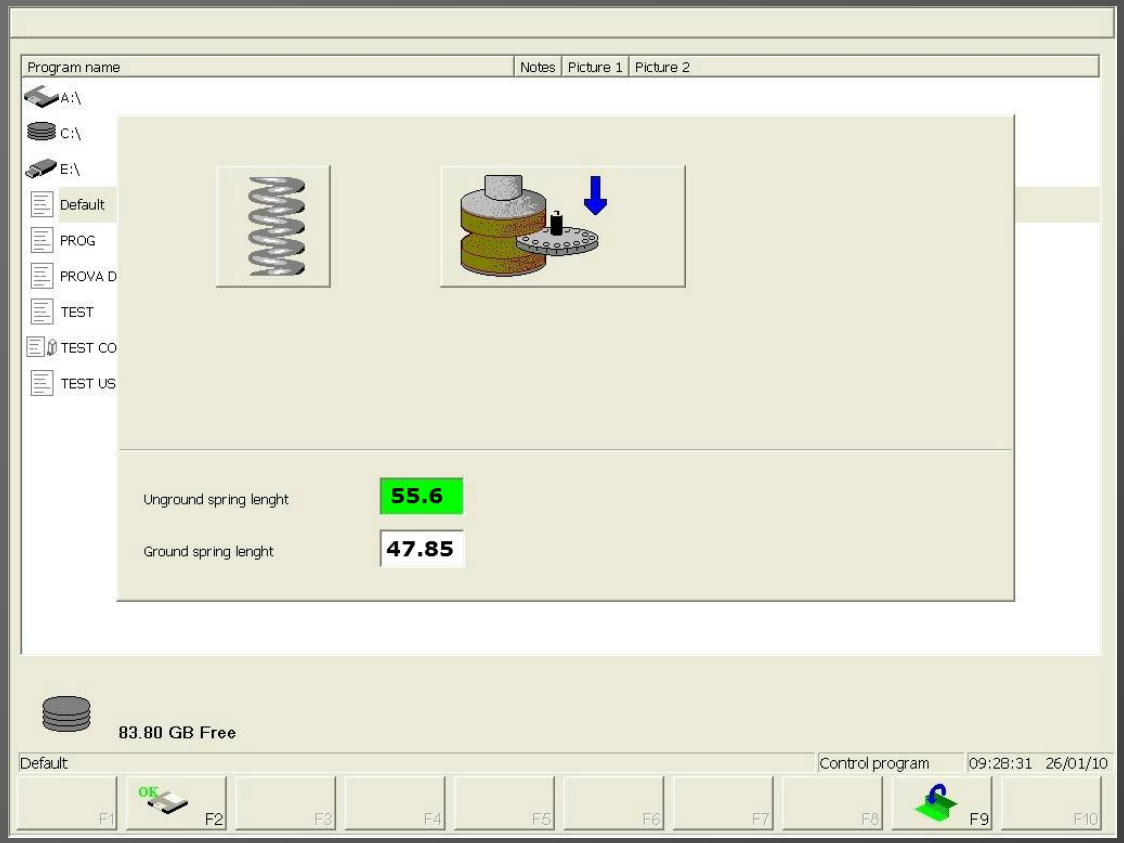
Размеры		Допуск	
		+	-
Диаметр внутренний	15,20	0,20	0,20
Диаметр наружный(SC)	24,80	0,20	0,20
Свободная длина(SC)	54,60	0,25	0,25
Общее число витков	7,30	1/5	1/5
Число раб. витков	5,53		

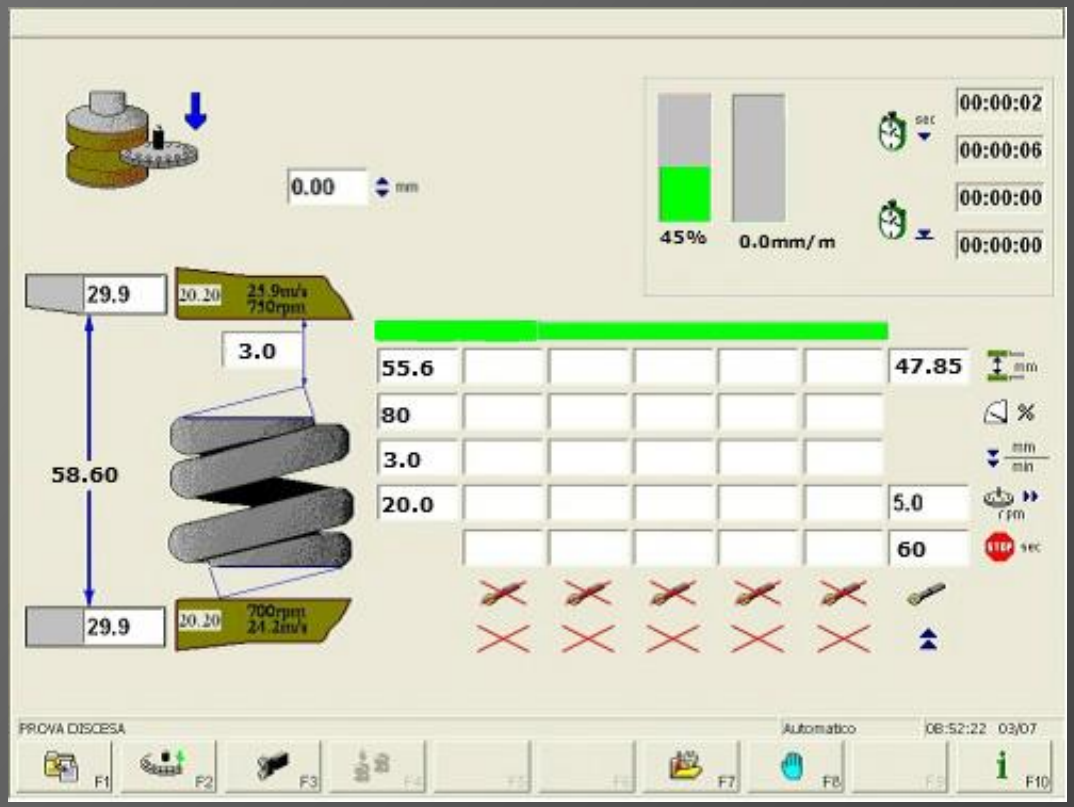
Примечание: *Контроль параметров проводится визуально и с использованием штангенциркуля ШЦЦ-1 ГОСТ 199-89*

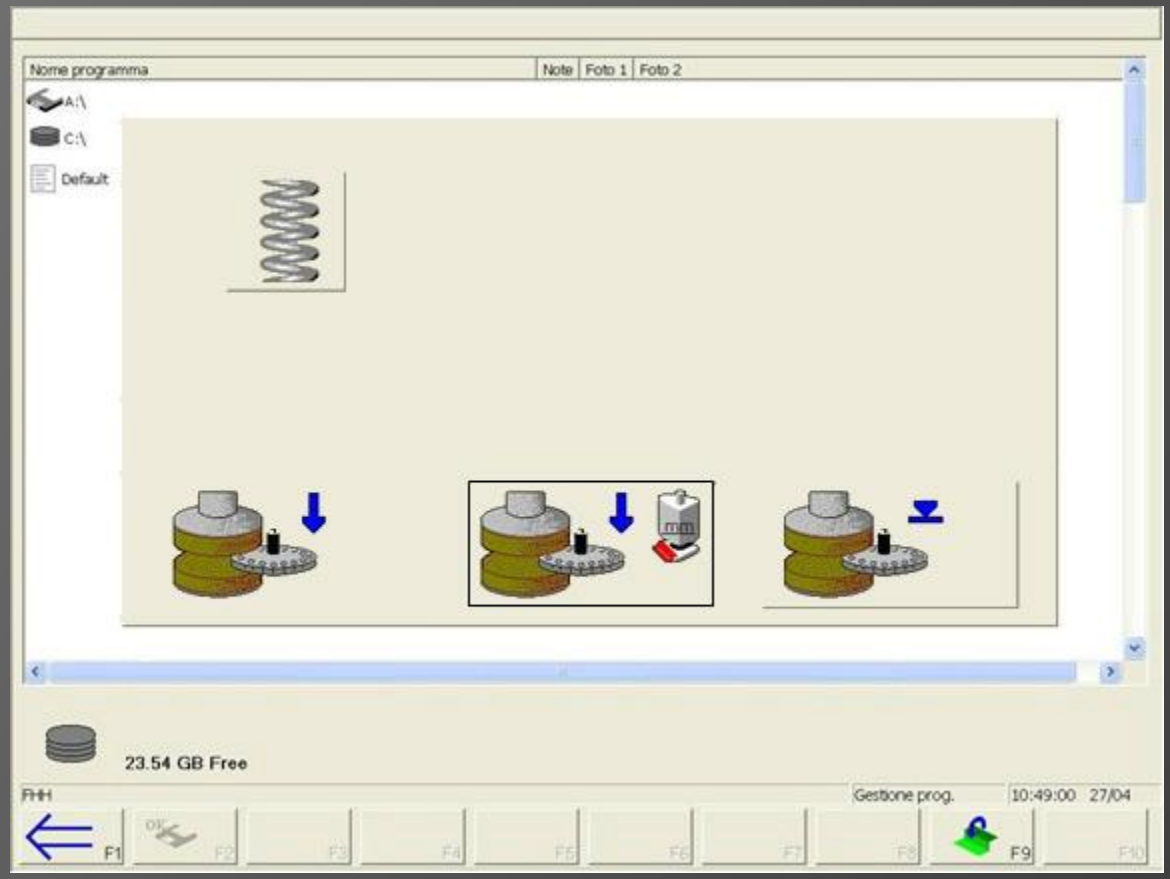
3. Режим термообработки

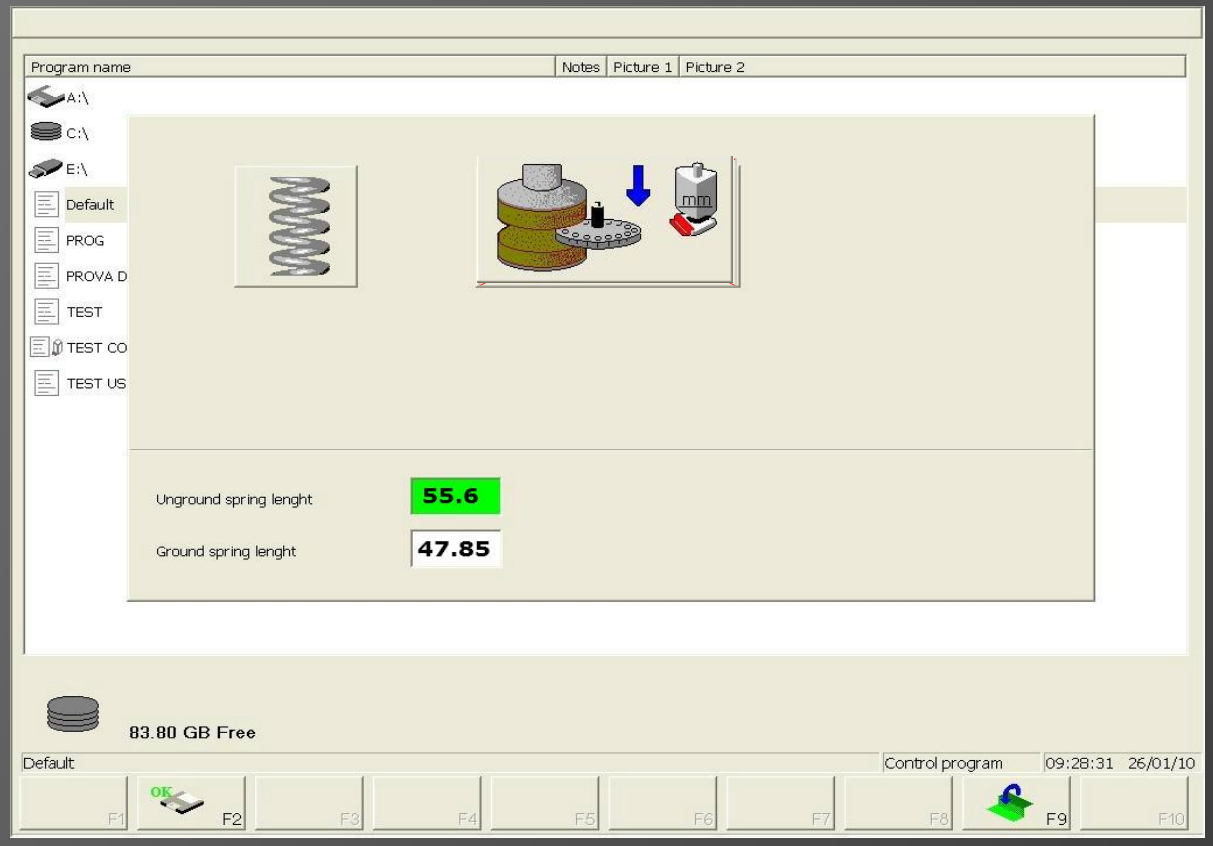
Печь	Температура, °С	Время, мин/цикл	Дополнит. информация
SPR 02	370±10	40	РИ 03.3/ИОТ 04.21
RNT C5	370±10	420/16	РИ 03.1/ИОТ 04.10

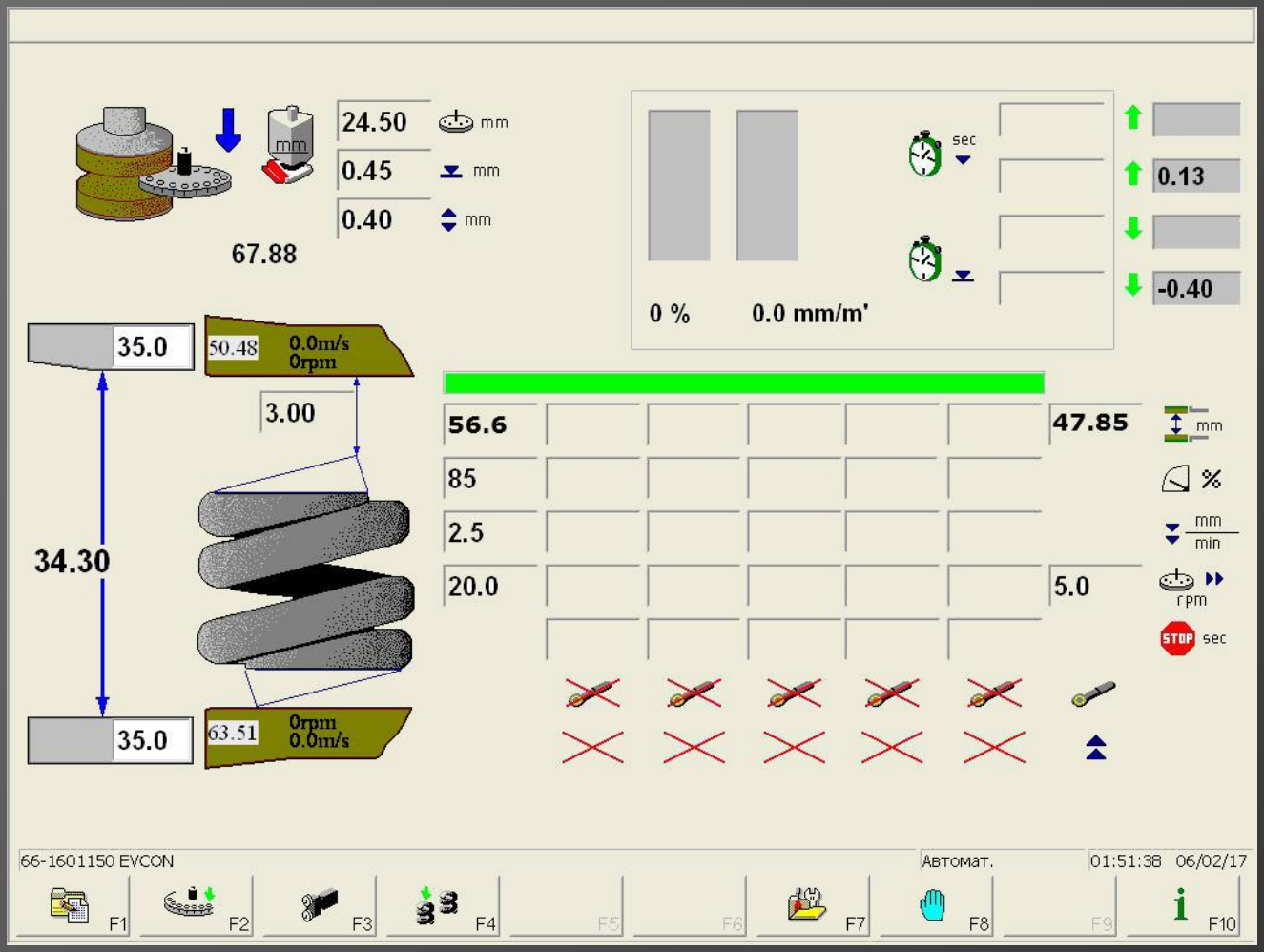
Примечание: *Режим термообработки при опробовании в печи SPR 02*

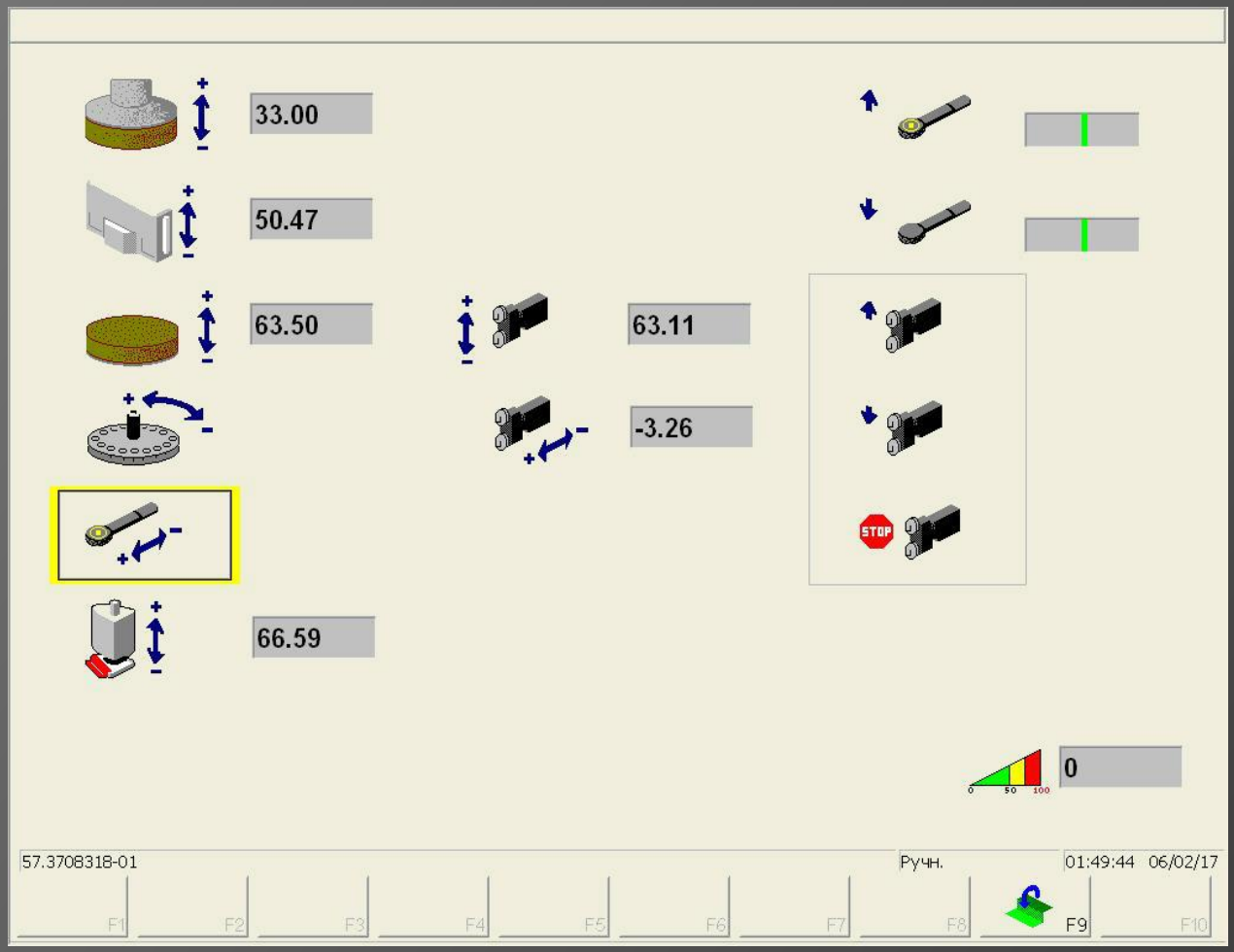

OK
F2
Program name
Notes
Picture 1
Picture 2
A:\
C:\
E:\
Default
PROG
PROVA D
TEST
TEST CO
TEST US
Unground spring lenght
55.6
Ground spring lenght
47.85
83.80 GB Free
Default
Control program
09:28:31 26/01/10
F1
OK
F2
F3
F4
F5
F6
F7
F8
F9
F10

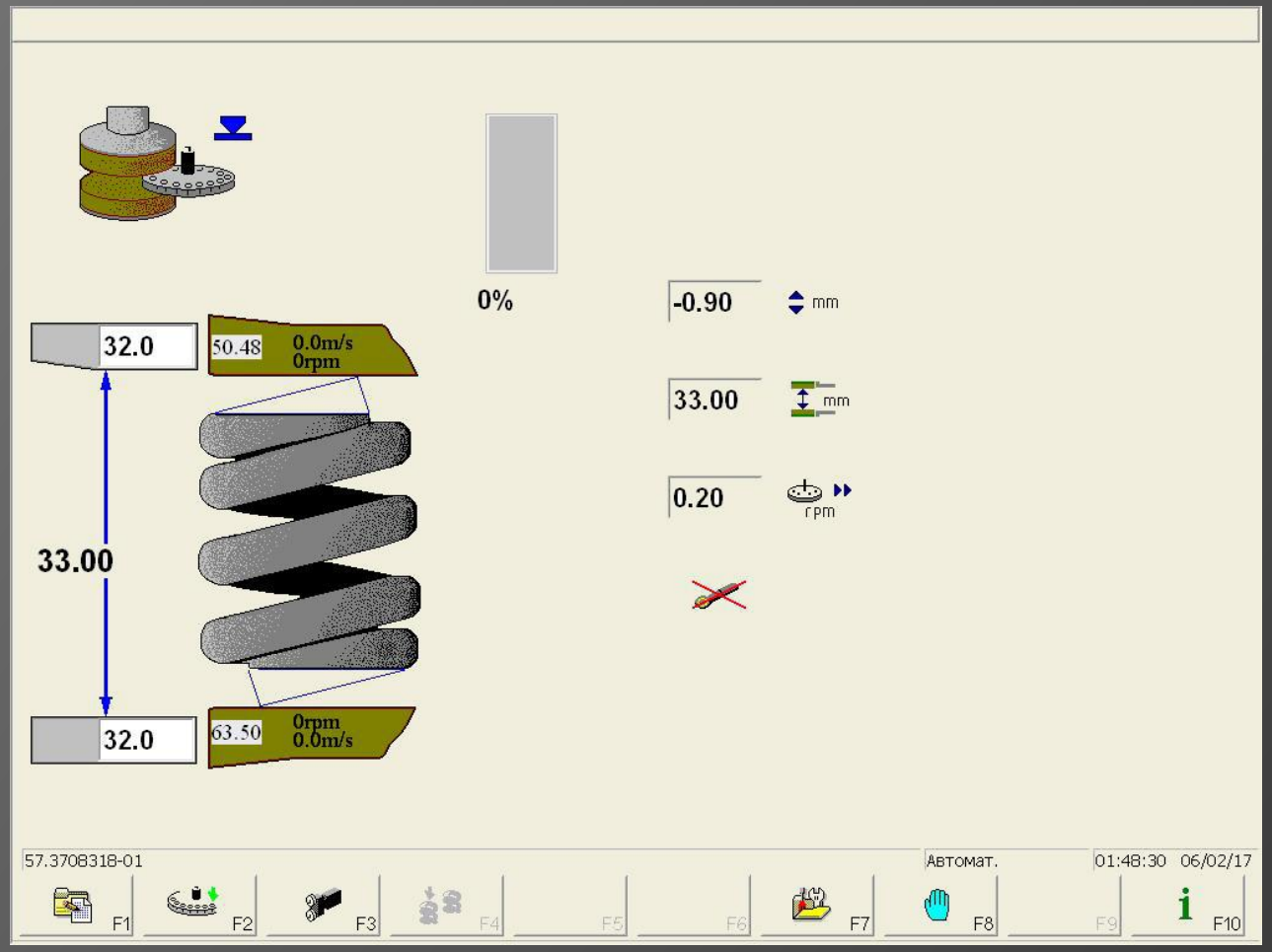

0.00
mm
45%
0.0mm/m
00:00:02
00:00:06
00:00:00
00:00:00
29.9
20.20
24.9mm/s
750rpm
3.0
58.60
29.9
20.20
700rpm
24.2mm/s
55.6
47.85
80
3.0
20.0
5.0
60
PROVA DISCESA
Automatico
08:52:22
03/07
F1
F2
F3
F4
F5
F6
F7
F8
F9
F10

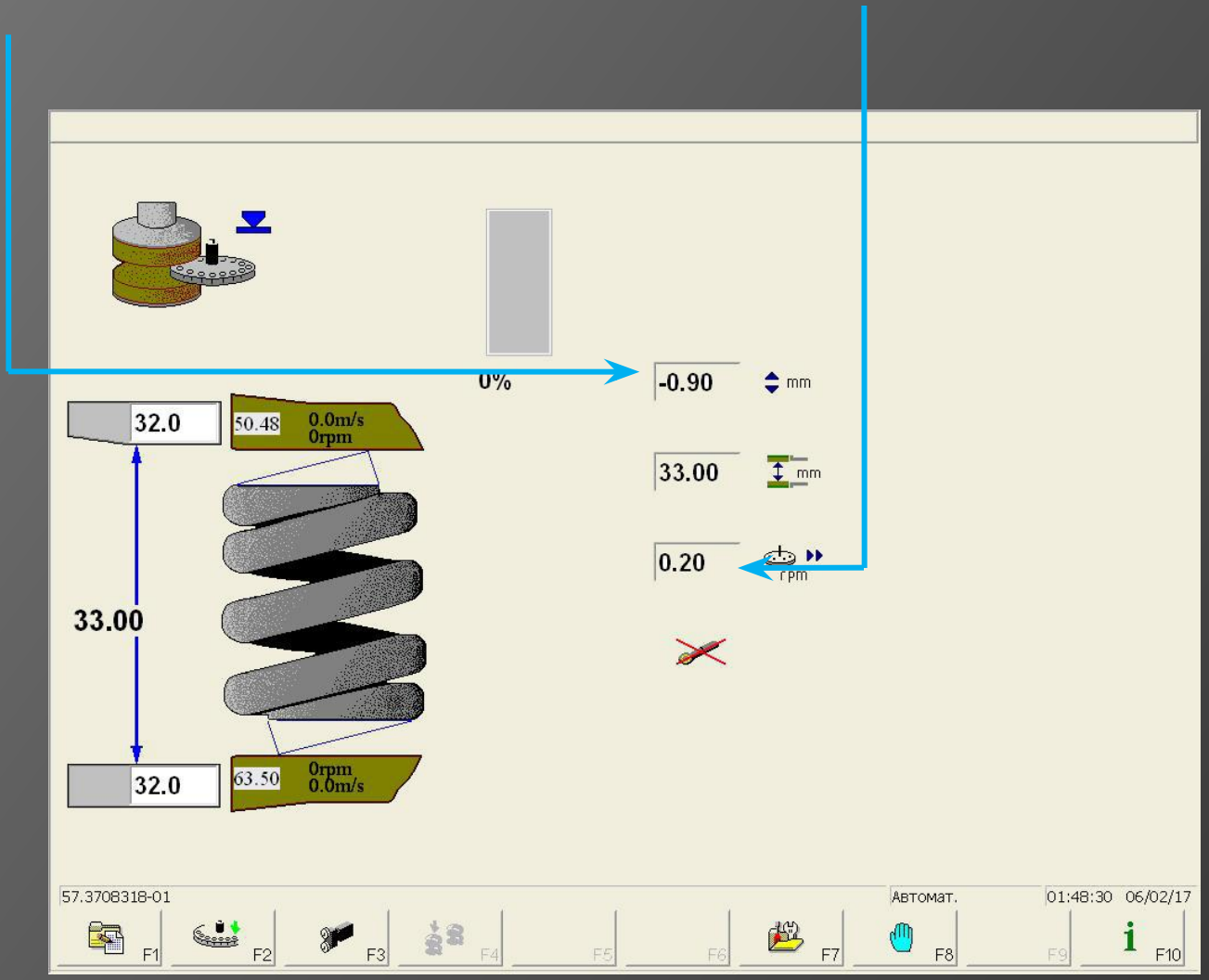

Nome programma
Note
Foto 1
Foto 2
A:\
C:\
Default
23.54 GB Free
Gestione prog.
10:49:00 27/04
F1
F2
F3
F4
F5
F6
F7
F8
F9
F10


Program name
Notes
Picture 1
Picture 2
A:\
C:\
E:\
Default
PROG
PROVA D
TEST
TEST CO
TEST US
mm
Unground spring lenght
55.6
Ground spring lenght
47.85
83.80 GB Free
Default
Control program
09:28:31 26/01/10
OK
F1
F2
F3
F4
F5
F6
F7
F8
F9
F10


24.50 mm
0.45 mm
0.40 mm
67.88
sec
0.13
-0.40
0 %
0.0 mm/m'
35.0
50.48
0.0m/s
0rpm
3.00
34.30
35.0
63.51
0rpm
0.0m/s
56.6
47.85
mm
85
%
2.5
mm
min
20.0
5.0
rpm
STOP
sec
66-1601150 EVCON
Автомат.
01:51:38 06/02/17
F1
F2
F3
F4
F5
F6
F7
F8
F9
F10


33.00
50.47
63.50
63.11
-3.26
66.59
STOP
0
0
50
100
57.3708318-01
Ручн.
01:49:44 06/02/17
F1
F2
F3
F4
F5
F6
F7
F8
F9
F10


0%
-0.90
mm
33.00
mm
0.20
rpm
32.0
50.48
0.0m/s
0rpm
33.00
32.0
63.50
0rpm
0.0m/s
57.3708318-01
Автомат.
01:48:30 06/02/17
F1
F2
F3
F4
F5
F6
F7
F8
F9
F10


0%
-0.90
mm
33.00
mm
0.20
rpm
32.0
50.48
0.0m/s
0rpm
33.00
32.0
63.50
0rpm
0.0m/s
57.3708318-01
Автомат.
01:48:30 06/02/17
F1
F2
F3
F4
F5
F6
F7
F8
F9
F10


09-02-17 10:14


09-02-17 07:45


09-02-17 10:09


09-02-17 10:14


09-02-17 10:14