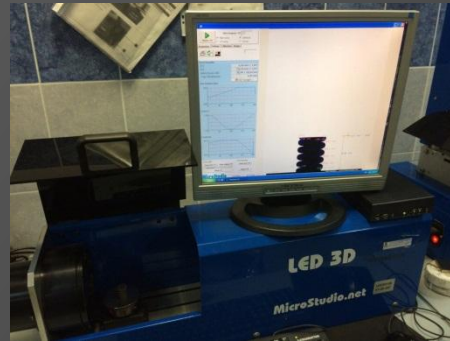


Геометрия изделия	Допуск	Параметры нагрузки			
		Длина	Нагрузка	Допуск, кгс	
Направление навивки	ЛЮБОЕ	+	-		
Диаметр проволоки	4,80				
Диаметр внутренний		P1			
Диаметр наружный (SC)	24,80	0,25	0,25	P2	
Свободная длина (SC)	47,85	0,25	0,25	P3	
Шаг					
Перпендикулярность	1,2(E1)				Примечание п.1: Величина 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					
Взор между крайними витками					
Вес	68,15				



Graphic PM Interface

Load: 0.0 Max Load: 0.2 N/s: -0.1

Length: 56.35 mm mm/s: 0.00 Tooling: 0.00

Tare  N  kg  Lib

mm  Inch Get Tool thickness

Cell: 1

Compression  Traction

Speed

Return

F2: Length L0

F3: Go to Length  mm

F4: Go to load  N

F6: Go to Block

F8: Clear Data

Setup Stop by: Position reached Turn Off

start PM Interface EN 8:58



Graphic

Load: 0.0    Max Load: 0.2    N/s: -0.1

Length: 56.35 mm    mm/s: 0.00    Tooling: 0.00

Tare     N     kg     Lib     mm     Inch    Get Tool thickness

Cell: 1

Compression     Traction

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

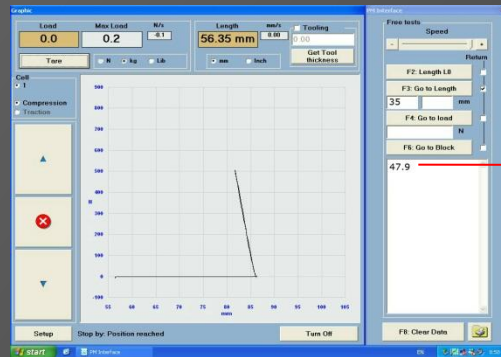
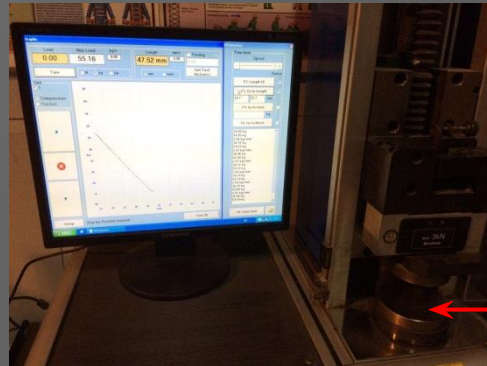
F6: Go to Block

F8: Clear Data

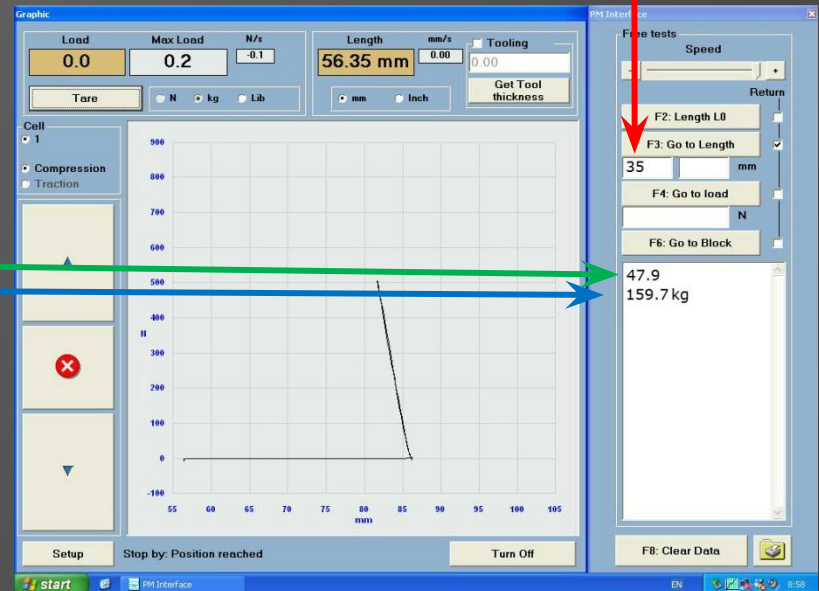
start    PM Interface    EN    8:58







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
Свободная длина (SC)	47,85	0,25	0,25	P3			
Шаг							
Перпендикулярность	1,2(E1)			<b>Примечание п.1:</b> 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						





3D
Minimize

**Start- F5**

Wire Diameter- F6

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)**

**Trend E1**

**Length(mm)**

**Results**

Save test- F2
Save values-F4

Autosave

Show- F7

**Geometry**

Save test- F4

Show- F8

**MicroStudio** Version 13.13.0

Telecamera 3D

0,70 mm -1,02°

0,87 mm 1,15°

Microstudio: [www.microstudio.net](http://www.microstudio.net)

-0,30 mm / -0,83°

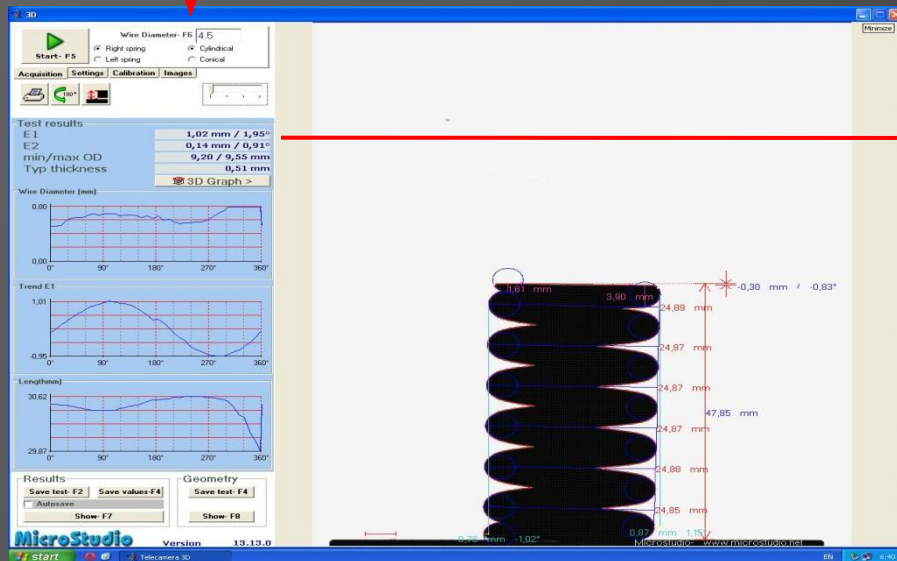
Telecamera 3D

0,70 mm -1,02°

0,87 mm 1,15°

Microstudio: [www.microstudio.net](http://www.microstudio.net)

Геометрия изделия		Допуск		Параметры нагрузки			
Направление навивки	<b>ЛЮБОЕ</b>	+	-	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)			<b>Примечание п.1:</b> Величина нешлифованной поверхности опорного витка не более 60 градусов. <b>Перед проверкой пружину сжать три раза до размера 34 мм. Толщина опорного витка в сечении А-А 2,3 мм.</b>			
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						











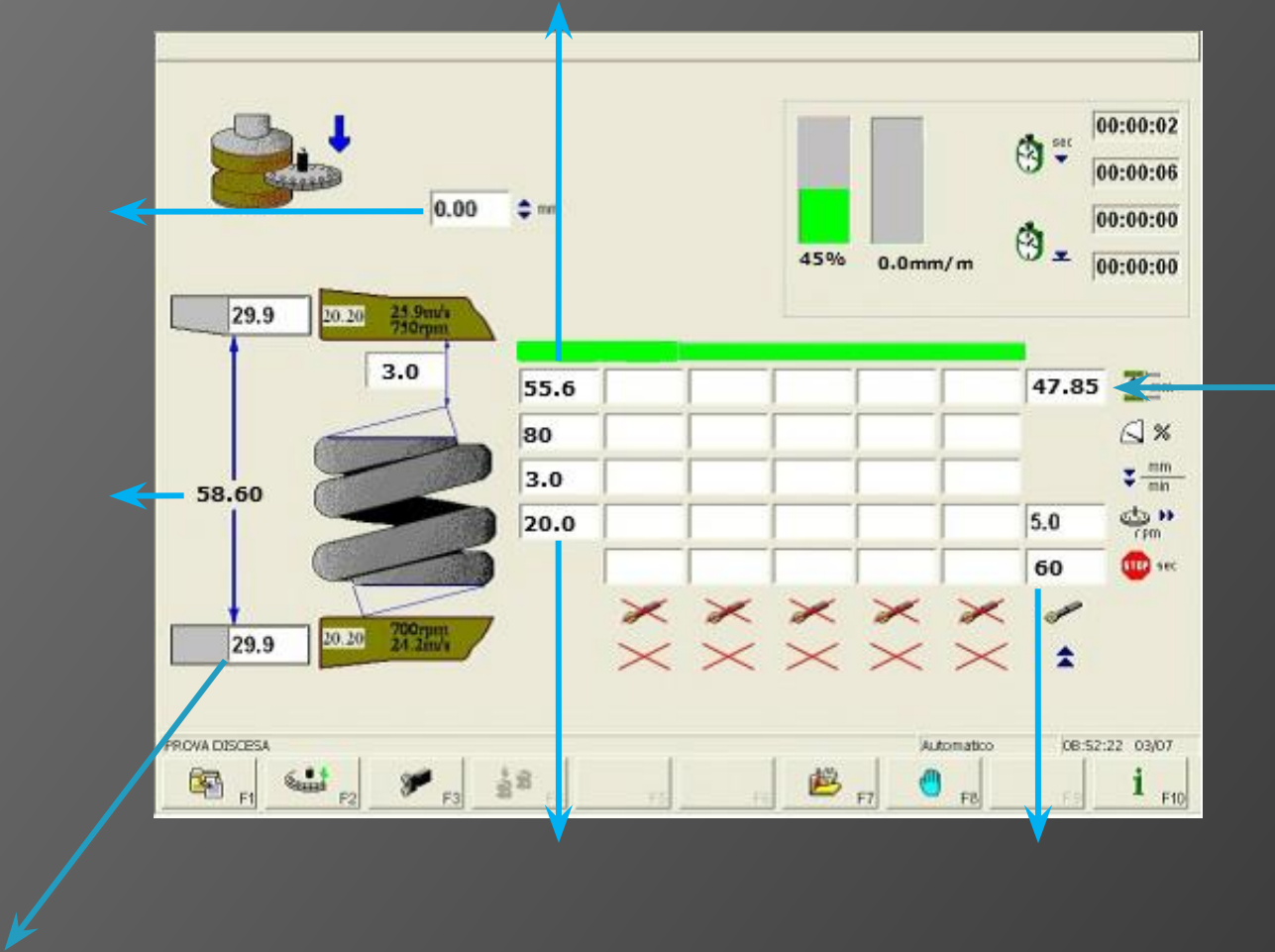


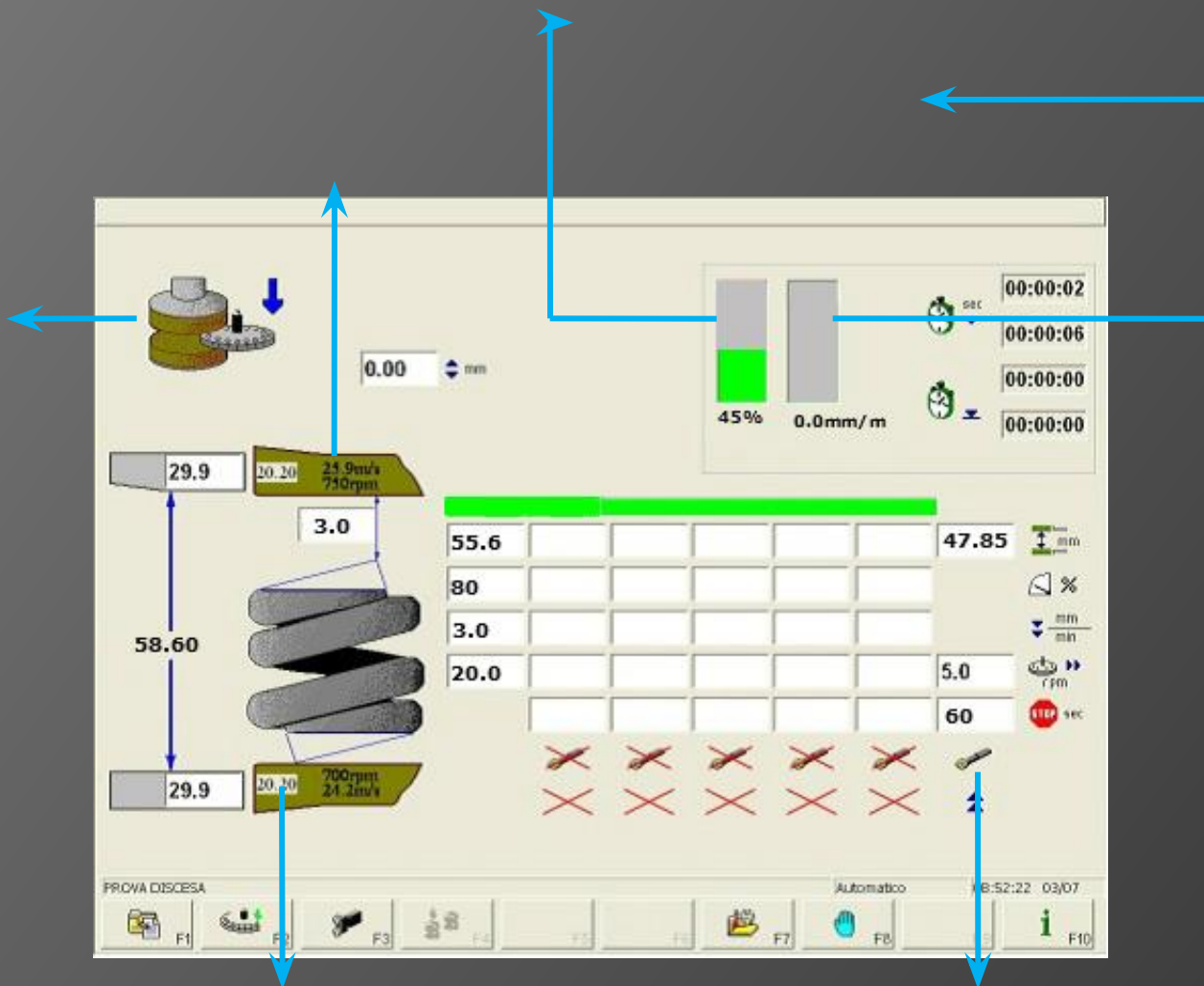


The screenshot displays a CNC control interface with the following elements:

- Top Left:** A 3D model of a spring with a blue arrow pointing down. Below it is a depth input field showing **0.00 mm**.
- Top Right:** A progress bar at **45%** and a feed rate of **0.0 mm/m**. It also includes four time displays: **00:00:02**, **00:00:06**, **00:00:00**, and **00:00:00**.
- Center:** A 3D model of a spring with a **3.0** label. To its left, a vertical dimension of **58.60** is shown between two **29.9** labels. To its right, a data table is visible.
- Data Table:**

55.6					47.85
80					
3.0					
20.0					5.0
					60
- Bottom Left:** A status bar with the text **PROVA DISCESA** and function keys **F1** through **F10**.
- Bottom Right:** A status bar with the text **Automatico**, the time **08:52:22 03/07**, and function keys **F7** through **F10**.





0.00 mm

45% 0.0mm/m

00:00:02  
00:00:06  
00:00:00  
00:00:00

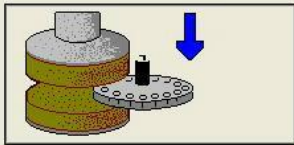
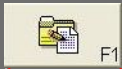
29.9 20.20 24.9m/s 750rpm  
3.0  
58.60  
29.9 20.20 700rpm 24.2m/s

55.6						47.85
80						
3.0						
20.0						5.0
						60

PROVA DISCESA Automatico 08:52:22 03/07

F1 F2 F3 F4 F5 F6 F7 F8 F9 F10

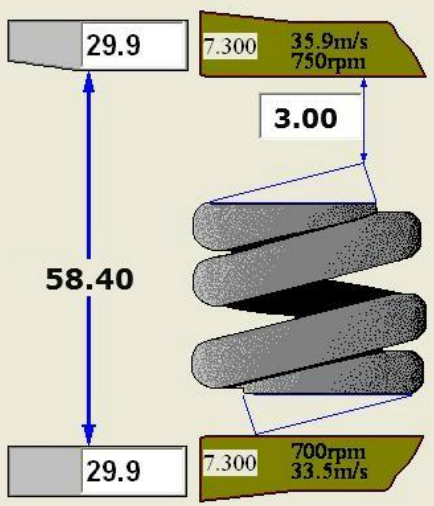




-1.50 mm

00:01:34  
 00:00:51  
 00:00:00  
 00:00:00

45% 0.0 mm/m



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 F2 F3 F4 F5 F6 F7 F8 F9 F10



Number of holes

Number of rows

PROVA DISCESA Edit Alm 10:56:04 03/07

F1  F2 F3 F4 F5 F6 F7 F8  F9 F10

The image shows a software interface window with a light beige background. At the top, there are two input fields: 'Number of holes' with a green background and the value '20', and 'Number of rows' with a white background and the value '1'. Below these fields is a status bar containing the text 'PROVA DISCESA', 'Edit Alm', and '10:56:04 03/07'. At the bottom of the window is a row of function keys labeled F1 through F10. The F2 key has a small 'OK' icon, and the F9 key has a small home icon. A blue arrow points from the F2 key icon in the status bar to the F2 key icon in the top-left corner of the image.



0 0

0.1

0

0 100 % rpm

0 0

0 100 % rpm

0

0.1

ASD Edit Ravv. 15:28:55 02/10

F1 F2 F3 F4 F5 F6 F7 F8 F9 F10



The interface displays a 3D model of a helical part with the following parameters:

- Top diameter: 29.9
- Bottom diameter: 29.9
- Height: 58.60
- Lead: 3.0
- Top tool: 20.20, 24.9mm/s, 750rpm
- Bottom tool: 20.20, 700rpm, 24.3mm/s

A blue arrow points to a depth input field showing 0.00 mm.

On the right, there are two bar graphs: the first is at 45% and the second is at 0.0 mm/m. Below them are four time displays, all showing 00:00:00.

In the center, there is a table with a green header row:

55.6					47.85
80					
3.0					
20.0					5.0
					60

Below the table are five red 'X' marks and a blue arrow pointing up.

At the bottom, there is a status bar with the text "PROVA DISCESA", "Automatico", and "08:52:22 03/07". Below the status bar are function keys F1 through F10.

The interface displays a 3D model of a spring with the following parameters:

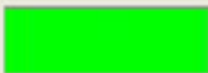
- Top diameter: 29.9
- Bottom diameter: 29.9
- Height: 58.60
- Wire diameter: 3.0
- Top lead-in: 20.20, 24.9m/s, 750rpm
- Bottom lead-in: 20.20, 700rpm, 24.2m/s

A parameter table is shown below the model:

55.6					47.85	mm
80						%
3.0						mm/min
20.0					5.0	rpm
					60	sec

Control elements include a 'STOP' button, a 'STEP' button, and a 'mm' unit selector. A blue arrow points to a '-0.95 mm' offset value.

At the bottom, the status bar shows: PROVA DISCESA, Automatico, 08:52:22 03/07, and function keys F1-F10.



0.00 mm

45% 0.0mm/m

00:00:02  
00:00:06  
00:00:00  
00:00:00

29.9 20.20 25.9mm/s 710rpm

3.0

58.60

29.9 20.20 700rpm 24.2mm/s

55.6					47.85
80					
3.0					
20.0					5.0
					60

mm  
mm/min  
rpm  
sec

PROVA DISCESA Automatico 08:52:22 03/07

F1 F2 F3 F4 F7 F8 F9 F10

0.45 mm

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					47.85
80					
3.0					
20.0					5.0
					60

50.5X34.2X3.0

ABTOMGT.

15:02:18 01/02/17

F1 F2 F3 F4 F5 F6 F7 F8 F9 F10





100.00

1.30

1.30

0.00

0.00

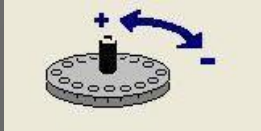
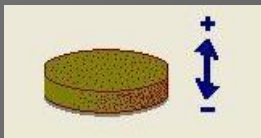
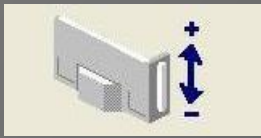
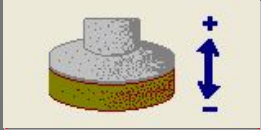
0.00

0

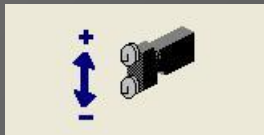
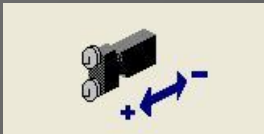
Default Manual 13:51:41 06/07

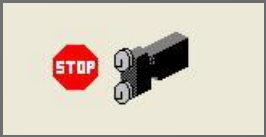
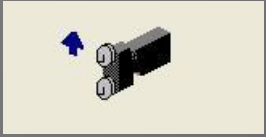
F1 F2 F3 F4 F5 F6 F7 F8 F9 F10

Detailed description: This is a control panel for a CNC machine. It features a grid of icons representing different tool functions. Each icon is accompanied by a numerical value in a grey box. The top-left icon, showing a cylindrical tool, is highlighted with a yellow border and has a value of 100.00. Other icons include a rectangular tool (1.30), a circular tool (1.30), a tool with a central hole (0.00), a tool with a central hole and a different shape (0.00), a tool with a central hole and a different shape (0.00), and a tool with a central hole and a different shape (0.00). A vertical stack of three icons on the right shows a tool with a central hole, a tool with a central hole, and a tool with a central hole and a red 'STOP' sign. A color-coded scale at the bottom right shows a gradient from green to red with the number 0. The bottom of the panel has a status bar with 'Default' and 'Manual' labels, a clock showing '13:51:41 06/07', and a row of function keys labeled F1 through F10. The F8 key is highlighted with a green icon.











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 710rpm

3.0

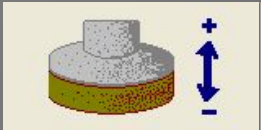
58.60









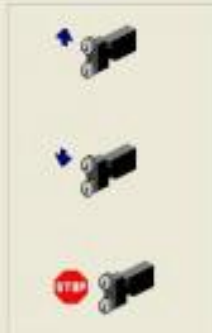




29.9 20.20 700rpm 24.2m/s

55.6					47.85	
80						
3.0						
20.0					5.0	
					60	

PROVA DISCESA Automatico 08:52:22 03/07

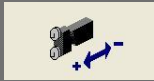
F1 F2 F3 F4 F5 F6 F7 F8 F9 F10


















	185.00				
	54.34		0.00		
	48.56		0.00		
					
					
	0.00				0

Default Manual 13:51:41 06/07

F1 F2 F3 F4 F5 F6 F7 F8 F9 F10

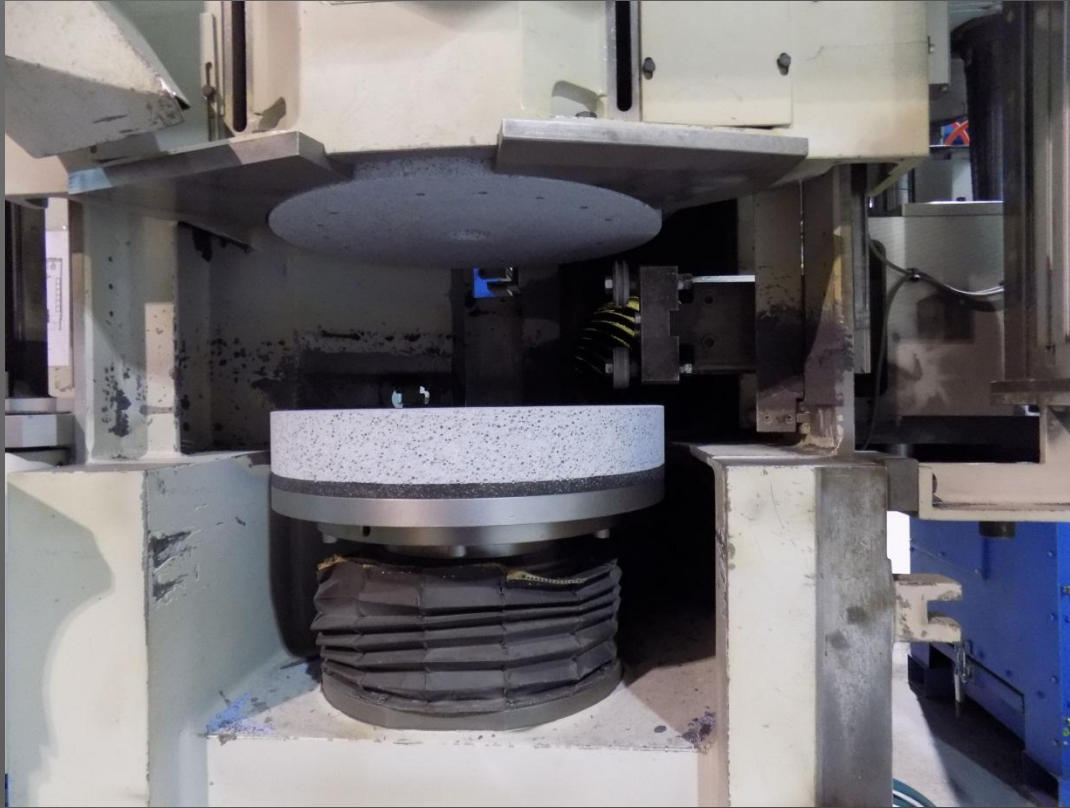


	185.00				
	54.34		0.00		
	48.56		120.45		
					
					
	0.00				

 0

Default Manual 13:51:41 06/07

F1 F2 F3 F4 F5 F6 F7 F8 F9 FX





185.00

54.34

48.56

0.00

20.89

120.45

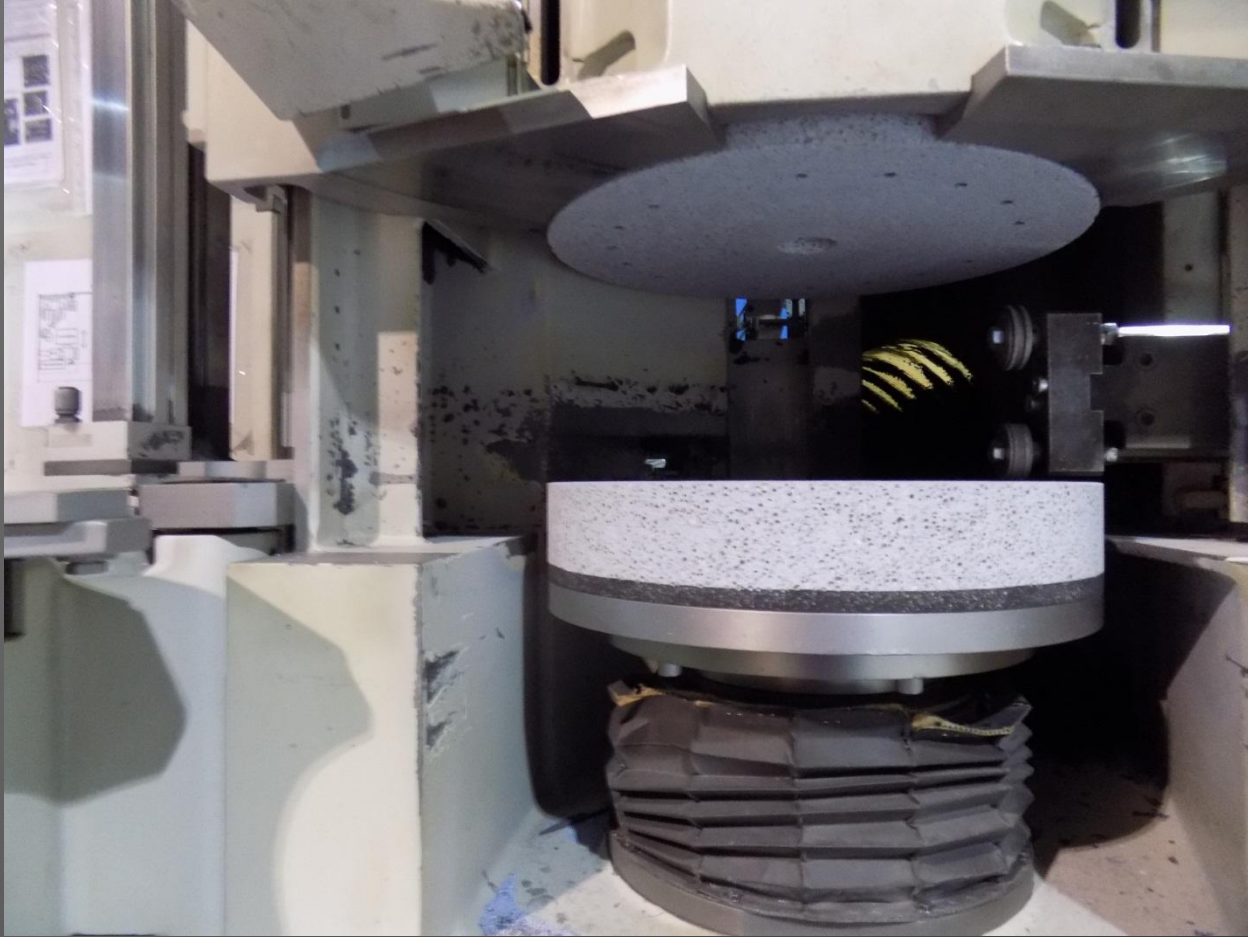
0

Default Manual 13:51:41 06/07

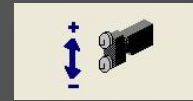
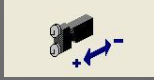
F1 F2 F3 F4 F5 F6 F7 F8 F9 F10

The image shows a software interface for a mechanical assembly. It features a grid of components, each with a 3D model, a vertical double-headed arrow indicating movement, and a numerical value. The component in the second row, second column is highlighted with a yellow box. A vertical list on the right side shows three instances of the highlighted component, with the bottom one marked with a red 'STOP' sign. A status bar at the bottom includes function keys F1-F10, a 'Default' button, a 'Manual' button, a time display '13:51:41 06/07', and a green arrow icon next to F9.















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 710rpm  
3.0  
58.60  
29.9 20.20 700rpm 24.2mm/s

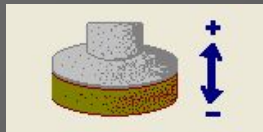
55.6						47.85	mm
80							%
3.0							mm/min
20.0						5.0	rpm
						60	sec

PROVA DISCESA Automatico 08:52:22 03/07

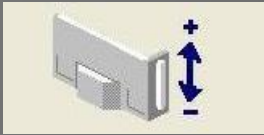
F1 F2 F3 F4 F5 F6 F7 F8 F9 F10

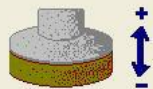
The screenshot displays a software interface with a list of components. Each component is represented by a small 3D model icon, a numerical value in a grey box, and a vertical double-headed arrow indicating a dimension. The components are arranged in a grid-like fashion. The first component, a grey cylindrical part with a smaller grey cylinder on top, is highlighted with a yellow border and has a value of 185.00. Other components include a white rectangular part (54.34), a yellow cylindrical part (48.56), a grey circular part with a central hole, a grey cylindrical part with a red base (0.00), and several black mechanical parts with values of 0.00. A red 'STOP' icon is visible next to one of the black parts. At the bottom right, there is a small flag icon and a value of 0. The interface also shows 'Default' and 'Manual' tabs, a clock showing '13:51:41 06/07', and a row of function keys (F1-F10) at the very bottom.

Component Icon	Value
	185.00
	54.34
	48.56
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00

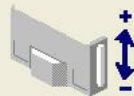








33.00



50.47



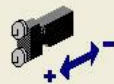
63.50



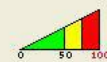
66.59



63.11



-3.26



0

57.3708318-01

Ручн.

01:49:44 06/02/17

F1

F2

F3

F4

F5

F6

F7

F8

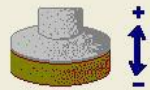


F9

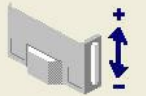
F10







33.00



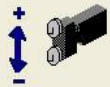
50.47



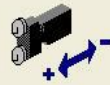
63.50



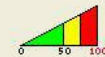
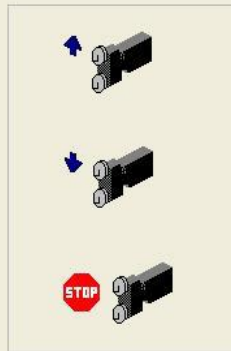
66.59



63.11



-3.26



0

57.3708318-01

Ручн.

01:49:44 06/02/17

F1

F2

F3

F4

F5

F6

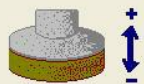
F7

F8



F9

F10



33.00



50.47



63.50



66.58



63.11



MAMMI

Вы действительно хотите обнулить положение верхнего зонда ?

Yes  No



57.3708318-01

Ручн.

01:46:17 06/02/17

F1

F2

F3

F4

F5

F6

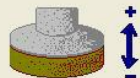
F7

F8



F9

F10



33.00



50.47



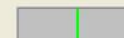
63.51



66.58



63.11



**MAMMI**

Вы действительно хотите обнулить положение нижнего зонда ?



0

57.3708318-01

Ручн.

01:47:00 06/02/17

F1

F2

F3

F4

F5

F6

F7

F8

F9

F10



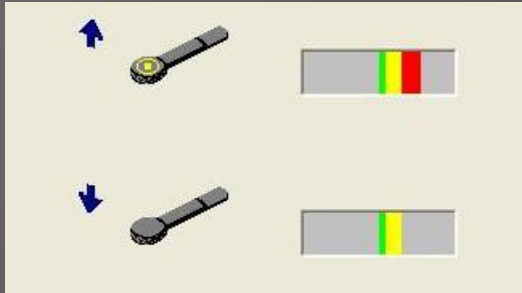


The screenshot displays a software interface for a 3D model assembly. The main area contains several components with their respective dimensions and adjustment options:

- Top-left: A cylindrical component with a dimension of 33.00.
- Second row: A rectangular component with a dimension of 50.47.
- Third row: A circular component with a dimension of 63.50.
- Fourth row: A circular component with a dimension of 66.59.
- Center: A small black component with a dimension of 63.11 and another with a dimension of -3.26.
- Right side: A vertical stack of components, including a yellow pin, a grey bar with a green line, and a red 'STOP' sign.

A blue arrow points to the top-right corner of the interface. At the bottom, a status bar shows the following information:

- File name: 57.3708318-01
- Mode: Ручн. (Manual)
- Time: 01:49:44
- Date: 06/02/17
- Function keys: F1 through F10, with F9 highlighted by a green icon.
- A progress indicator showing 0% completion.

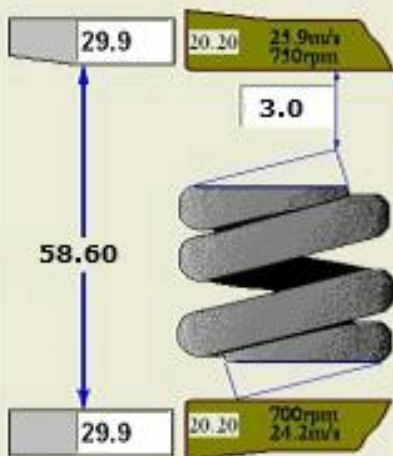




0.00 mm

0.0% 0.0mm/m

00:00:02  
00:00:06  
00:00:00  
00:00:00



55.6						47.85
80						
3.0						
20.0						5.0
						60

mm  
mm  
min  
rpm  
sec

PROVA DISCESA

Automatico

08:52:22 03/07

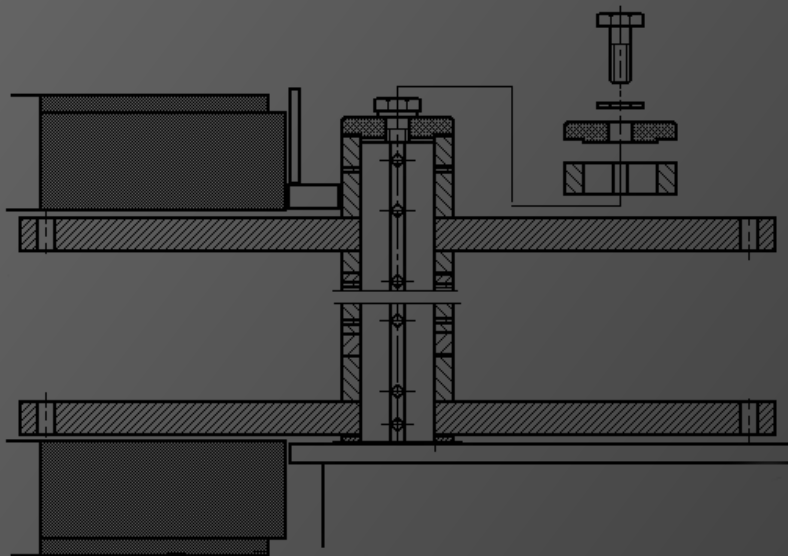
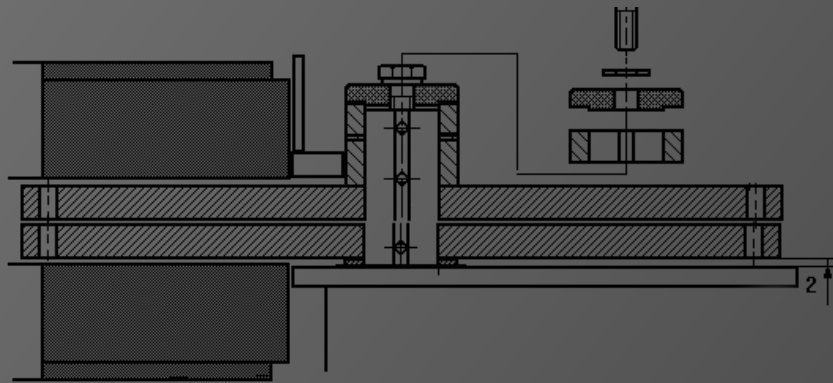
F1 F2 F3 F4 F5 F6 F7 F8 F9 F10

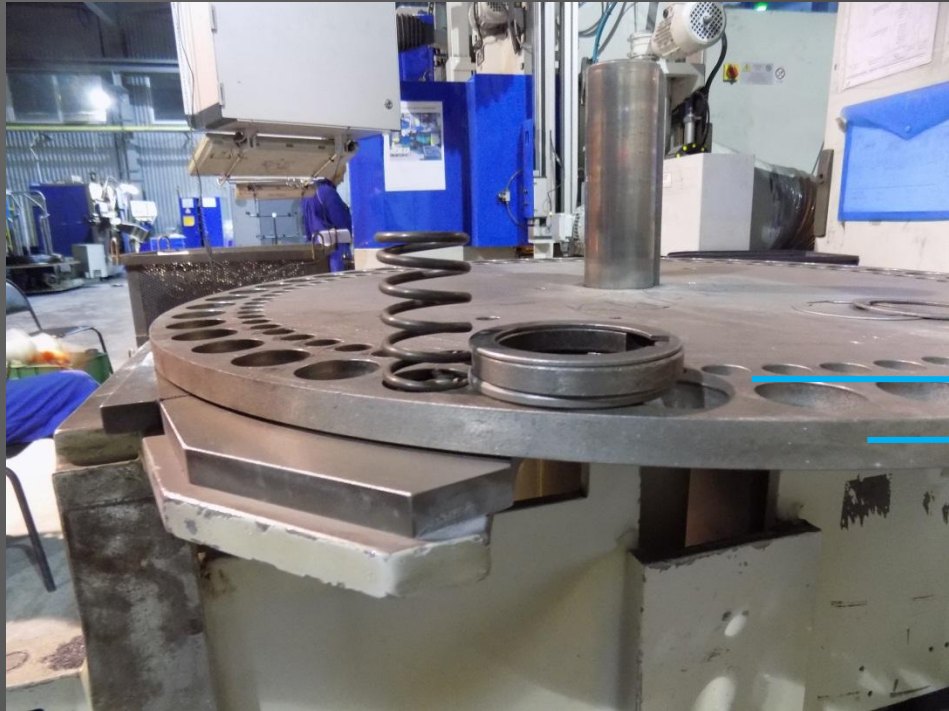


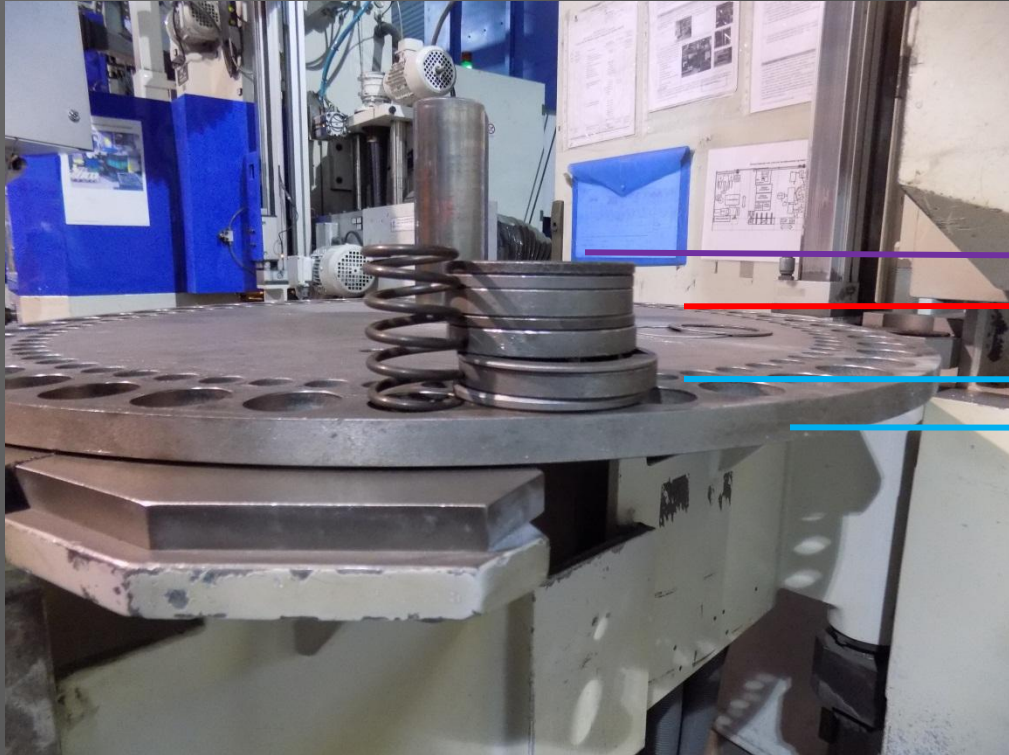
Станок	Производительность, шт/час	Наименование шлифовальной кассеты	Параметры кассеты, мм	Доп. информация
МА 9Е	750	КШ-05-01/31	25,1x20 (2 шт.)	РИ 02.1

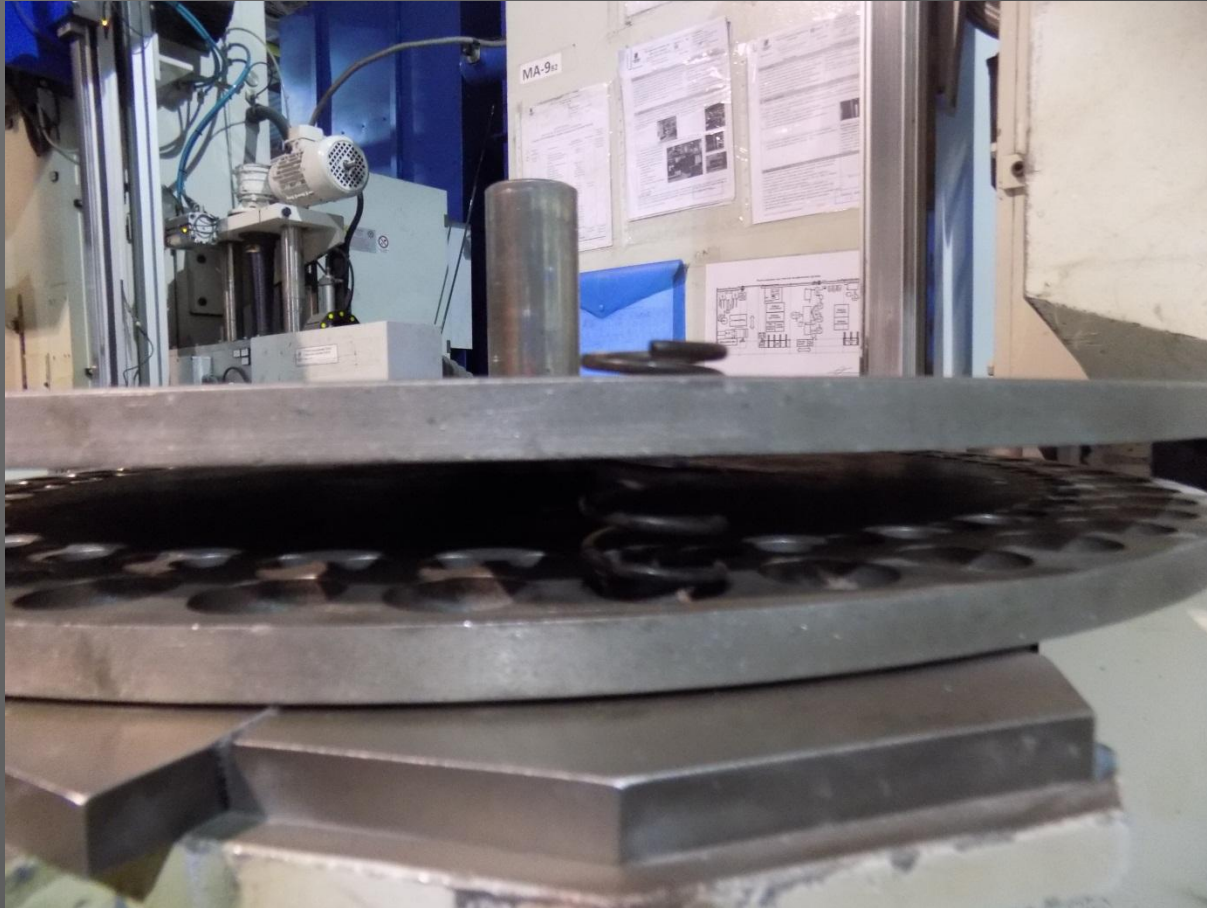
**Рекомендация:** *Перед началом обработки партии деталей необходимо: 1.провести пробную установку пружины в отверстия кассеты 2.провести опробование на 5 деталях, размещенных по окружности кассеты 3.полученные параметры опробования на первых 5-и деталях записать в ЛИСТ ОПРОБОВАНИЯ (Карту замеров).*















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
0	0	0
0	0	0

Default Diagnostic 10:44:08 22/01/10

I/O F1	F2	reset F3	F4	F5	Wrench F6	F7	Lock F8	Lock F9	F10
--------	----	----------	----	----	-----------	----	---------	---------	-----



F8

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

PROVA DISCESA

Diagnosi

13:00:36 03/07

F2 F3 F4 F5 F6 F7 F8 F9 F10



Nome file	Versione	Versione Prodotto
c:\pmd\mammi\mammi.exe	4,0,0,1	
c:\progra~1\micros~4\projects\activex\bargra~1\release\bargraph.ocx	1,5,0,0	
c:\pmd\pic tur~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\pmd3d~1\release\pmd3d.ocx	1,5,0,0	
c:\progra~1\micros~4\projects\activex\texted~1\release\texted~1.ocx	1,5,0,3	
c:\progra~1\micros~4\projects\activex\inputv~3\release\inputval.ocx	1,5,0,1	
c:\pmd\mammi\db\mammi.mdb	2.8	

PROVA DISCESA

Diagnosi 13:00:36 03/07

F2 F3 F4 F5 F6 F7 F8 F9 F10



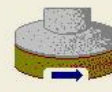
Имя оператора

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

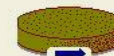
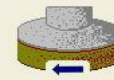
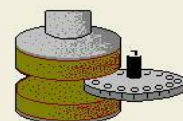
Имя оператора

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



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

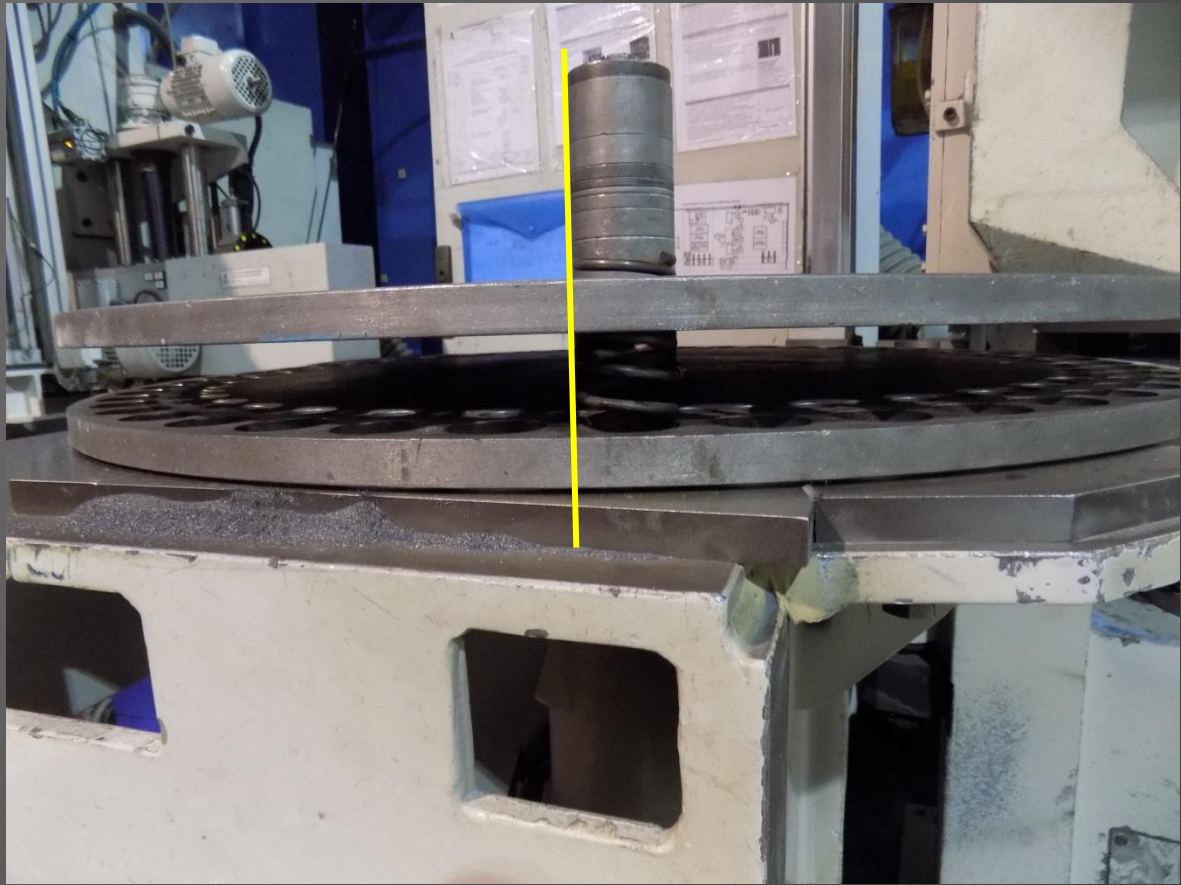
F10















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
- DGHSDFG
- DGHSDFG 1111
- DGHSDFG 4
- DONALDSON P175087
- FGFGWR
- GAV 00273
- ...

176.76 GB Free

Default | Gestone prog. | 07:48:13 09/02/09

F1 | F2 | F3 | F4 | F5 | F6 | F7 | F8 | F9 | F10

Название программы

Заметки Фотс 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-A
- 5320-1609573
- 5320-1609573

50.5X34.2X3.0

Управл. Прогр.

15:03:51 01/02/17



F1

F2

F3

F4

F5

F6

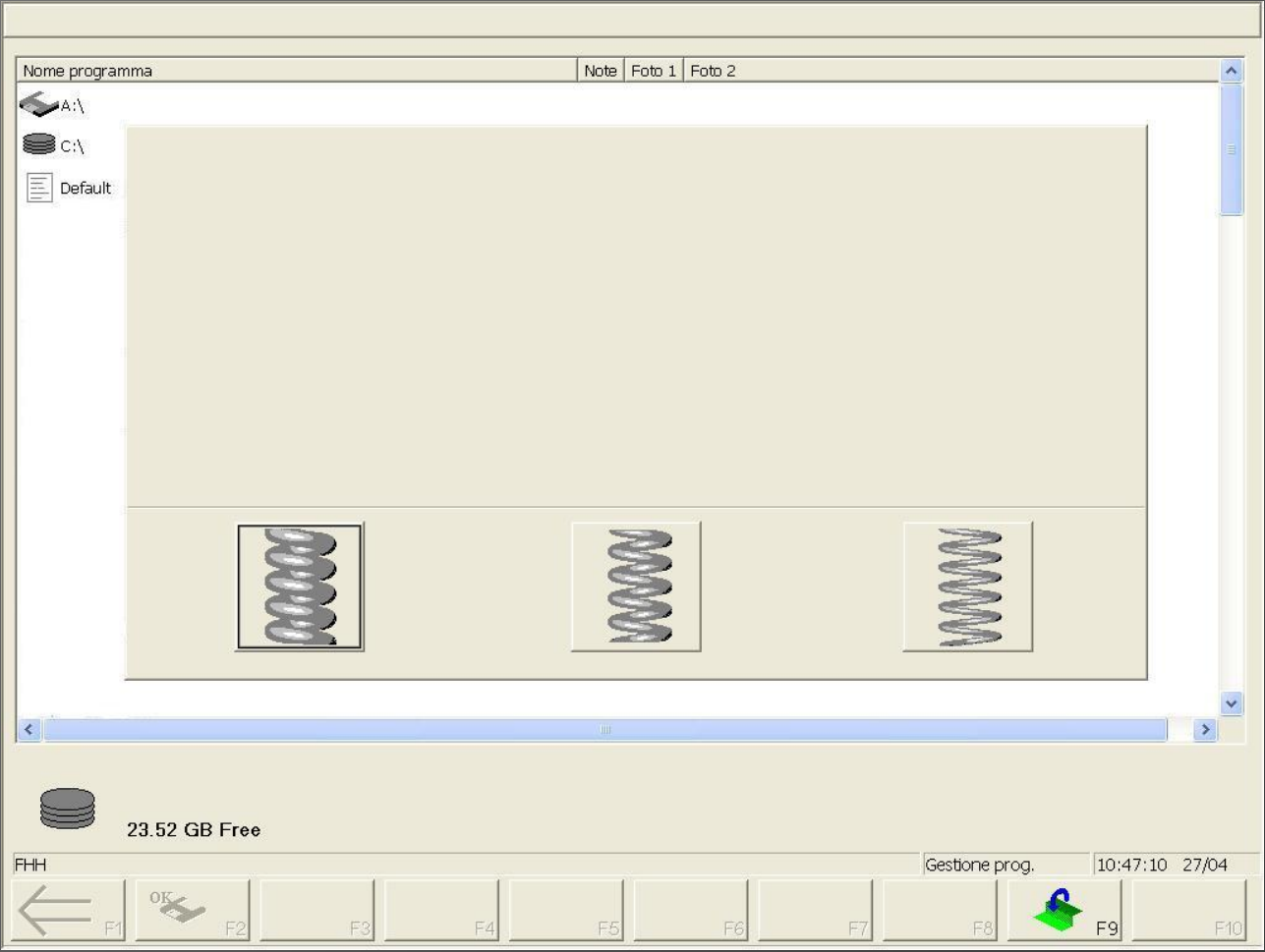
F7

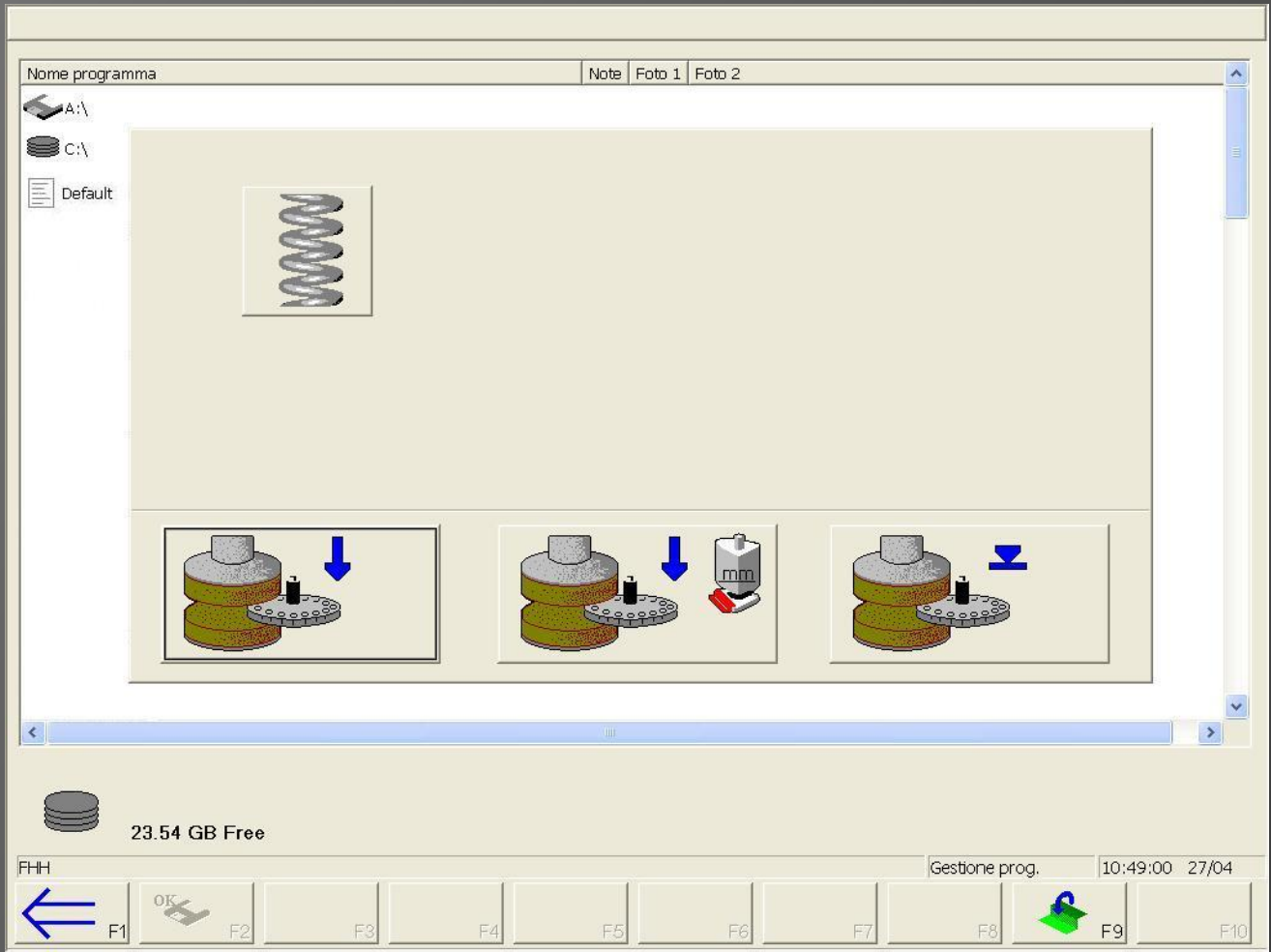
F8

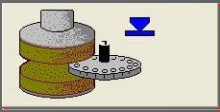
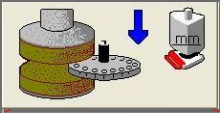
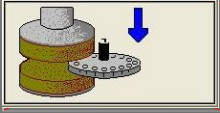


F9

F10








Геометрия изделия		Допуск		Параметры нагрузки			
Направление навивки	<b>ЛЮБОЕ</b>	+	-	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)			<b>Примечание п.1:</b> Величина нешлифованной поверхности опорного витка не более 60 градусов. <b>Перед проверкой пружину сжать три раза до размера 34 мм. Толщина опорного витка в сечении А-А 2,3 мм.</b>			
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						
<b>2. Параметры навивки</b>							
Навивочный станок	Производительность, шт/час	Развёртка, мм		Инструмент	Доп. информация		
МС-70	5780	480,0		Комплект Ø4,8	РИ 01.1		
<b>Примечание:</b> После наладки провести опробование изделия							
Геометрические параметры изделия на стадии навивка							
Размеры		Допуск		<b>Примечание:</b> Контроль параметров проводится визуально и с использованием штангенциркуля ШЦЦ-1 ГОСТ 199-89			
		+	-				
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						
<b>3. Режим термообработки</b>							
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			
<b>Примечание:</b> 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		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)			<b>Примечание п.1:</b> Величина нешлифованной поверхности опорного витка не более 60 градусов. <b>Перед проверкой пружину сжать три раза до размера 34 мм. Толщина опорного витка в сечении А-А 2,3 мм.</b>			
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						
<b>2. Параметры навивки</b>							
Навивочный станок	Производительность, шт/час	Развёртка, мм		Инструмент	Доп. информация		
МС-70	5780	480,0		Комплект Ø4,8	РИ 01.1		
<b>Примечание:</b> После наладки провести опробование изделия							
Геометрические параметры изделия на стадии навивка							
Размеры		Допуск		<b>Примечание:</b> Контроль параметров проводится визуально и с использованием штангенциркуля ШЦЦ-1 ГОСТ 199-89			
		+	-				
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						
<b>3. Режим термообработки</b>							
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			
<b>Примечание:</b> 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

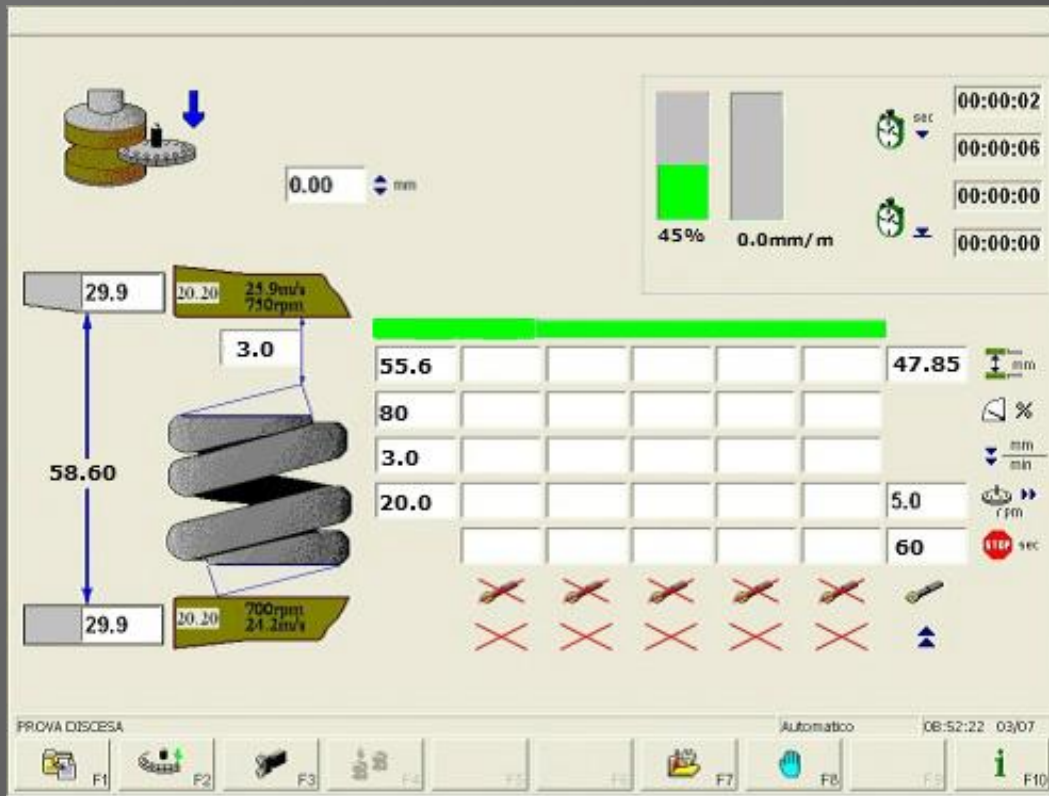
Unground spring lenght **55.6**

Ground spring lenght **47.85**

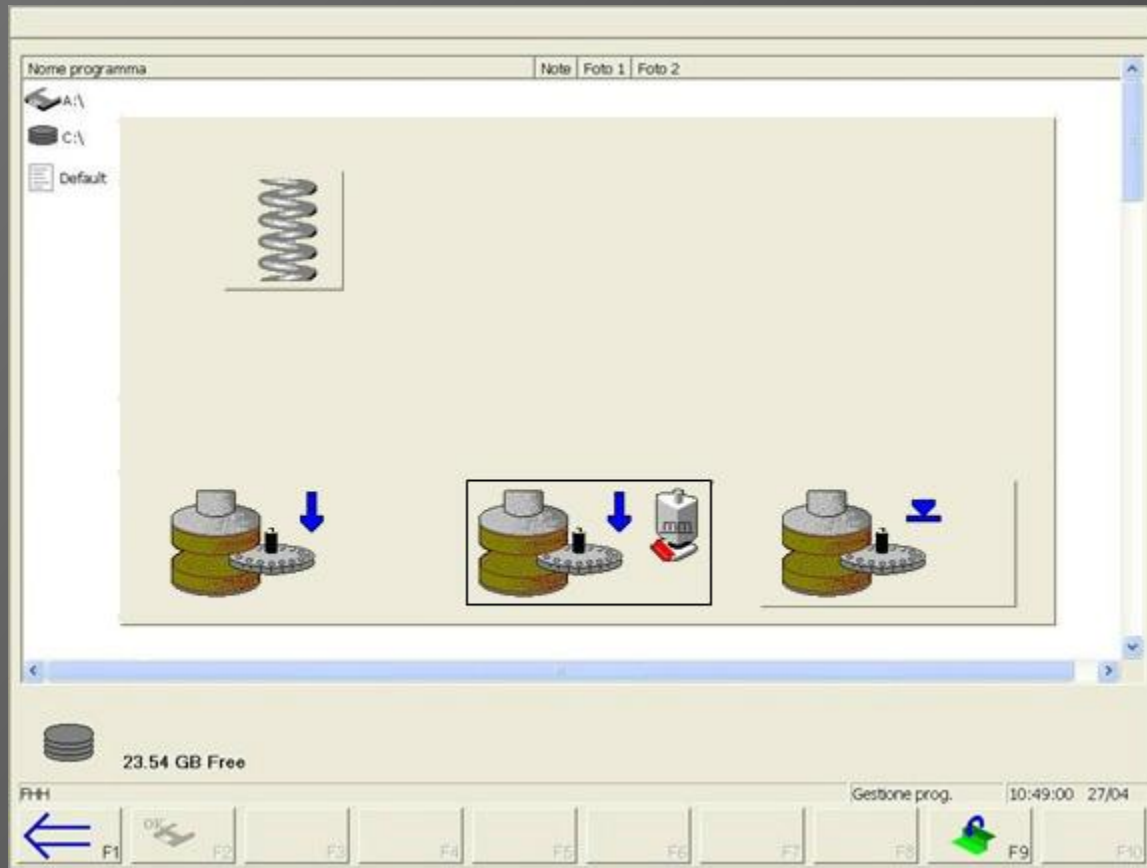
83.80 GB Free

Default Control program 09:28:31 26/01/10

F1 F2 F3 F4 F5 F6 F7 F9 F10








Program name: \_\_\_\_\_ Notes Picture 1 Picture 2

A:\  
C:\  
E:\  
Default  
PROG  
PROVA D  
TEST  
TEST CO  
TEST US



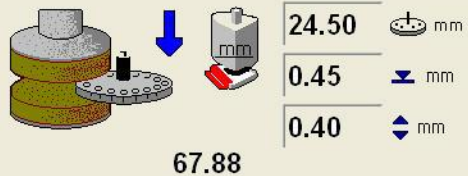
Unground spring lenght **55.6**

Ground spring lenght **47.85**

83.80 GB Free

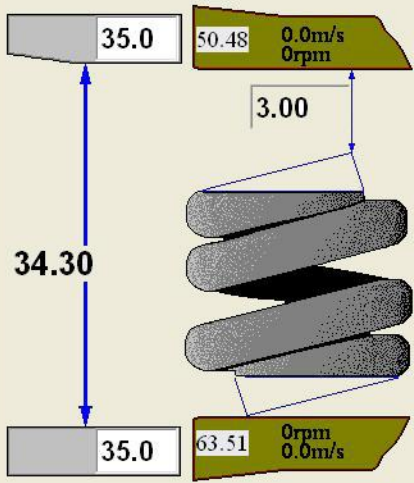
Default Control program 09:28:31 26/01/10

F1 F2 F3 F4 F5 F6 F7 F8 F9 F10



24.50 mm  
 0.45 mm  
 0.40 mm

0 %	0.0 mm/m'		sec	<input type="text"/>		<input type="text"/>
			sec	<input type="text"/>		0.13
			sec	<input type="text"/>		<input type="text"/>
			sec	<input type="text"/>		-0.40



56.6						47.85
85						
2.5						
20.0						5.0

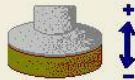
mm  
 %  
 mm/min  
 rpm  
 sec

66-1601150 EVCON

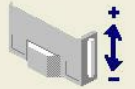
АВТОМАТ.

01:51:38 06/02/17

F1 F2 F3 F4 F5 F6 F7 F8 F9 F10



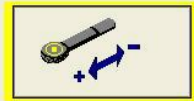
33.00



50.47



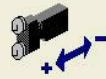
63.50



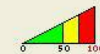
66.59



63.11



-3.26



0

57.3708318-01

Ручн.

01:49:44 06/02/17

F1

F2

F3

F4

F5

F6

F7

F8



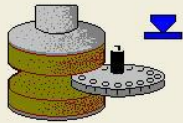
F9

F10







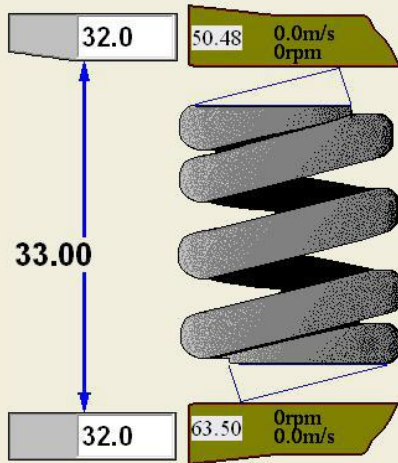


0%

-0.90 

33.00 

0.20 



57.3708318-01

АВТОМАТ.

01:48:30 06/02/17



F1



F2



F3



F4

F5

F6



F7



F8

F9



F10

