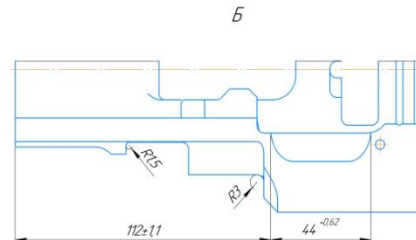
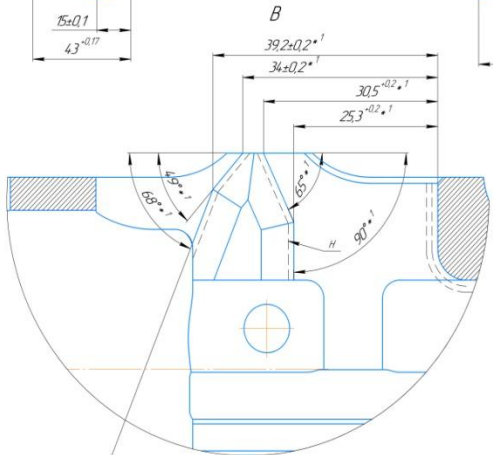
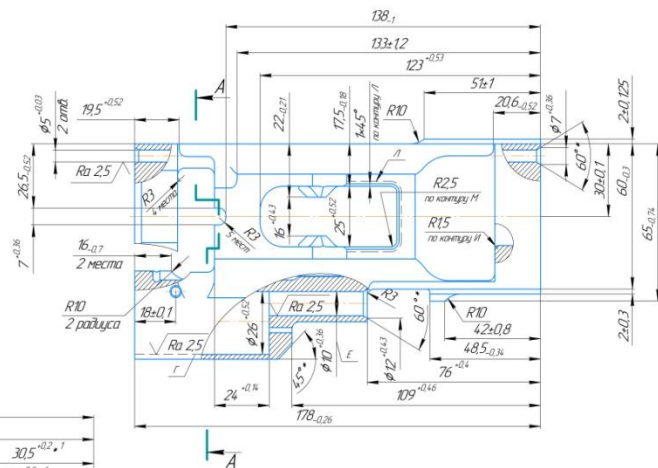
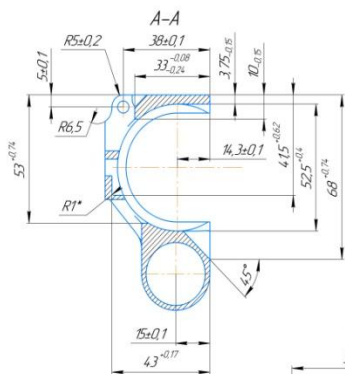
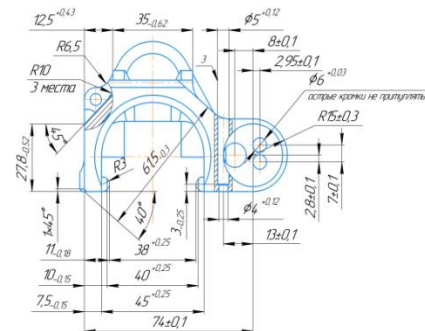
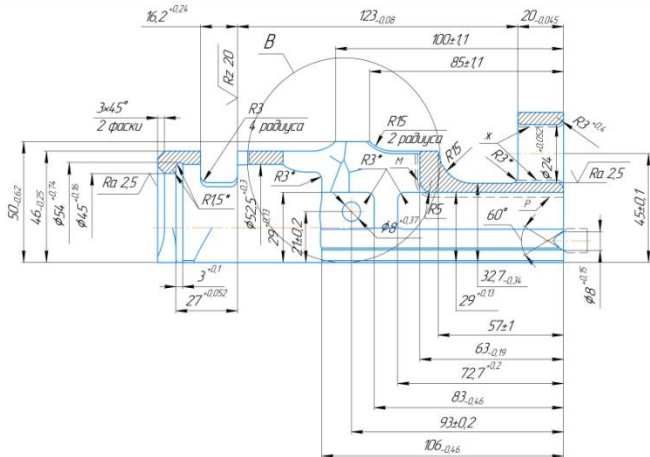
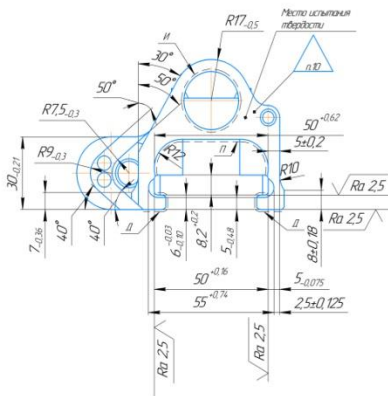


Участок механической обработки корпуса контактора

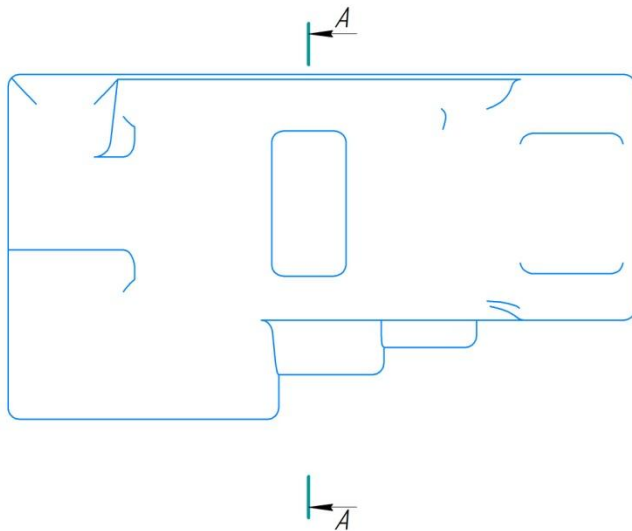
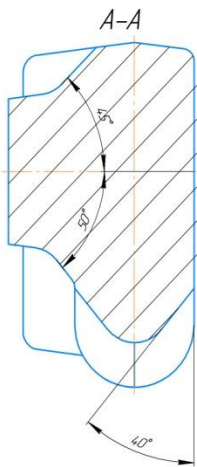
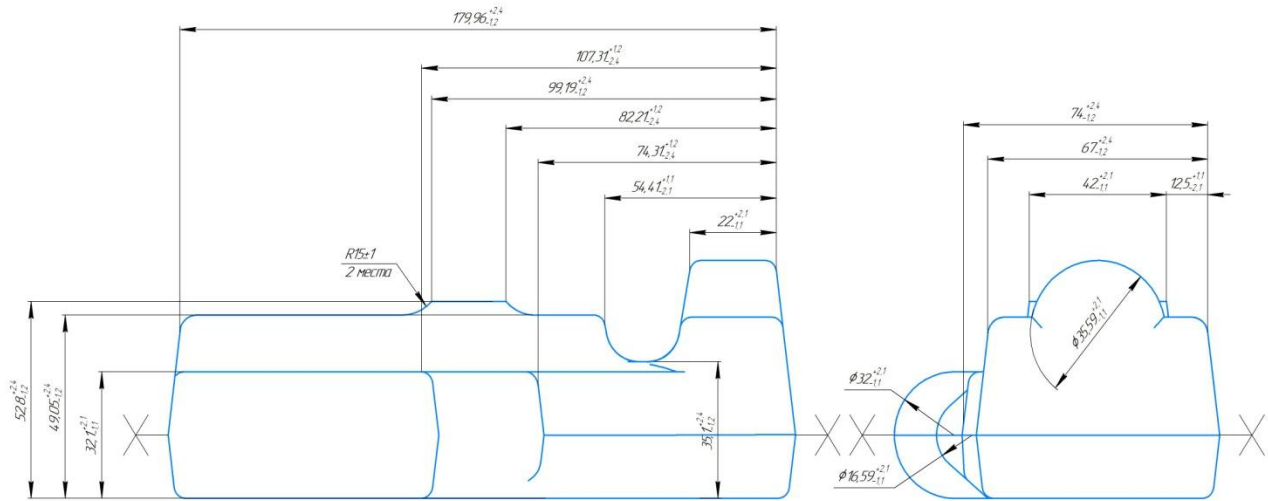
Студент: Шабров С.В.
Группа МиМс-546



- 1 ИРС 4.35 - 515
- 2 * Размеры действительны инструментом
- 3 - * Размеры действительны прокаткой
- 4 Внутренние углы R=0.4 mm
- 5 Радиус скругления R=0.6 mm
- 6 Покрытие: Хим. Фос. упрочнение и/л/гр. код БР-4 с надрезком марки А, В (все покрытия)
- 7, Г, Д, Ж, З Коды БР-4 ГОСТ 1972-78
- Надрезки марки А ГОСТ 1972-78
- 7 Покрытие: электролитическое В, И. Хим. Фос. упрочнение и/л/система ВНИИ ИТ-212 ТУ98-Ю-594-80
- 8 Покрытие: электролитическое В, Г, Е - Хим. Фос. упрочнение и/л
- 9 Покрытие: электролитическое П по контуру Р. Хим. Фос. и система ВНИИ ИТ-212 ТУ98-Ю-594-80
- 10 Контур

				9-A-407JK.04.028		
				Контактная группа		
				Сталь 30Х12МФА ГОСТ		
				ЮЗГУЧ, МУМС		
Изм./Лист	№ документа	Лист	Всего	Масса	1.28	11
Создан	Шифр	Лист	Всего	Лист	Листов Т	
Изменен	Шифр	Лист	Всего			
Изд.	Паспорт					

КОРПУС (3) (6) (1) ЧЕРТЕЖ ФОРСА © 2015 ООО "ИПОН-Системы автоматизации" Рисунок выполнен с использованием САПР Лист 1 из 1
 Дата: 2015.08.11
 Автор: М.А.С.



1. Поковка зр. IV по ГОСТ 8479-70
2. Термобработка: нормализация, нормализация с высоким отпуском
3. Группа стали М2
4. Степень сложности С3
5. Точность изготовления Т4
6. Штампованные уклоны Т°

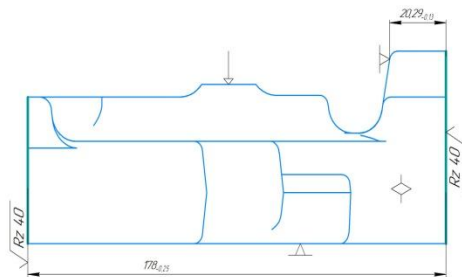
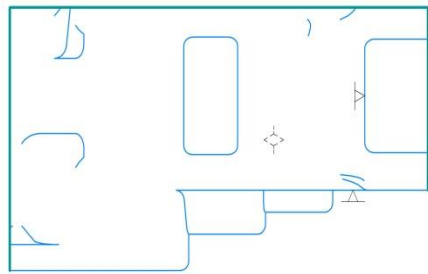
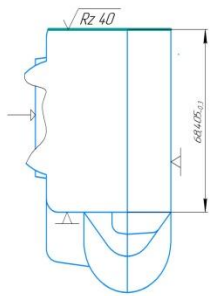
7. Неуказанные радиусы скругления углов внешние 35 мм, внутренние 10 мм
8. Соединение по линии размера 0,9 мм макс.
9. Зазусенцы по периметру среза 12 мм макс.
10. Поверхностные дефекты не должны превышать 1/2 фактического припуска на механическую обработку.
11. Маркировать № плавки. Глубина маркировки ≤ 1 мм.

9-А-4071К.04.028 ЗГ							Лист	Масса	Масштаб
Изм./Лист	№ докум.	Площ.	Дата	Корпус контактора (Поковка)			5,2	11	
Разработ.	Шабрай СВ								
Пров.	Михай ЮГ								
Техникр.									
Сталь 30ХН2МФА ОСТ3-98-80							1		
Исполн.	Шершова ЕС	ЮЧРГУ			Кафедра ТТМ		Формат А2		
Умб.	Михай ЮГ	Копирайт			Формат А2				

КМПАЛС-30 18/1 Учредитель Версия © 2019 ООО "АКФН-Системы проектирования". Россия. Все права защищены
Лист № 1 из 1
Лист и дата
Стрел №
Лист и дата
Лист и дата

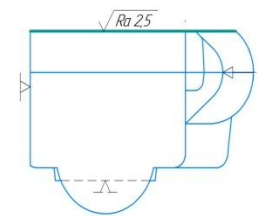
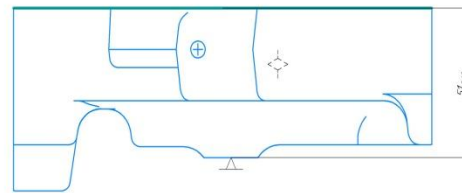
Операция 010

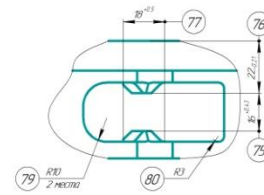
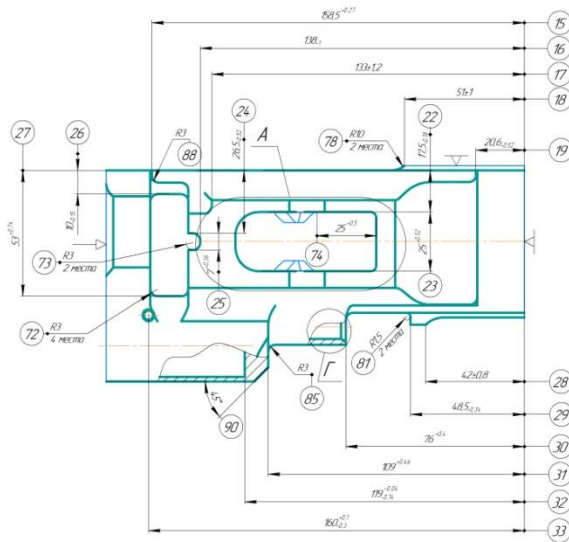
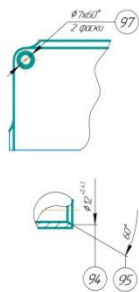
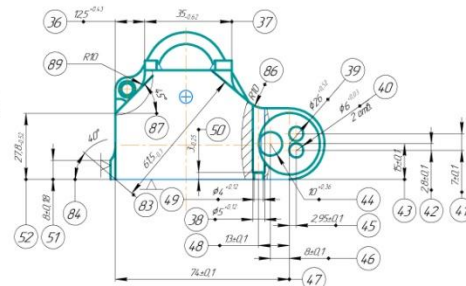
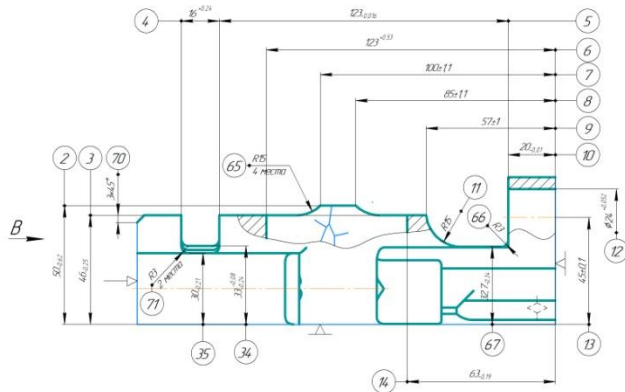
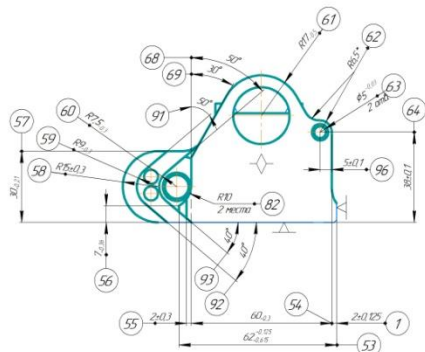
Горизонтально-фрезерный станок
FU450MRNC с УЦИ



Операция 015

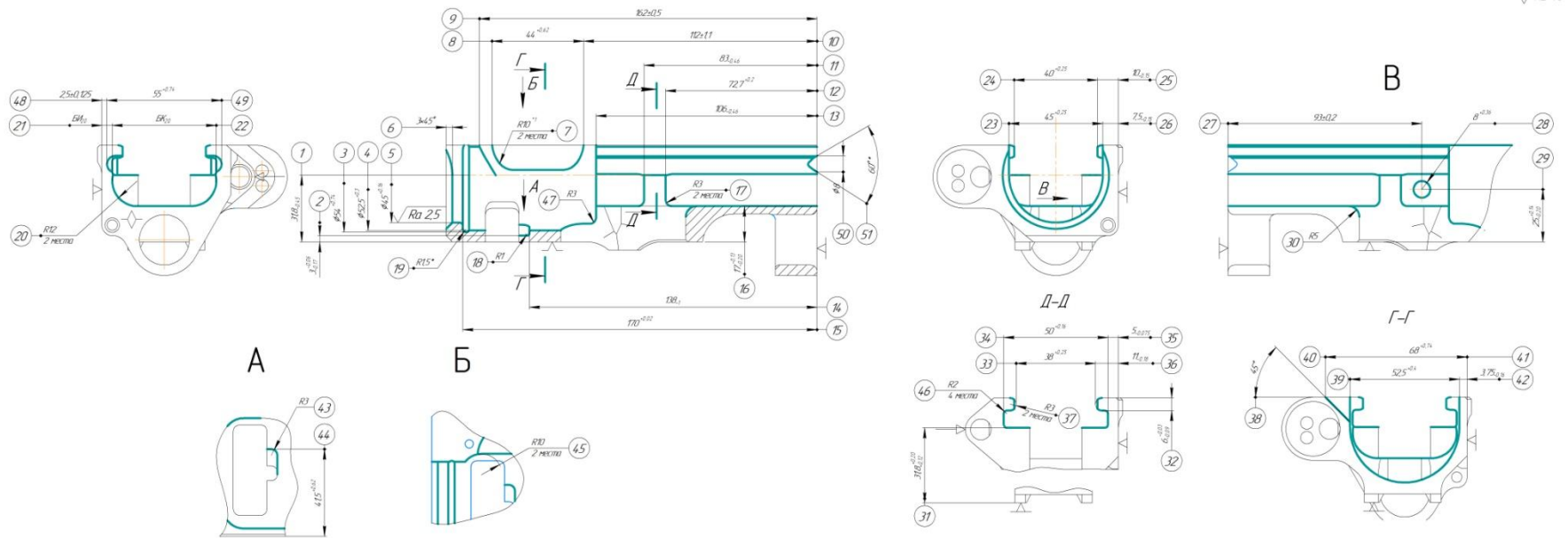
Вертикально-фрезерный станок
PROMA FH-170



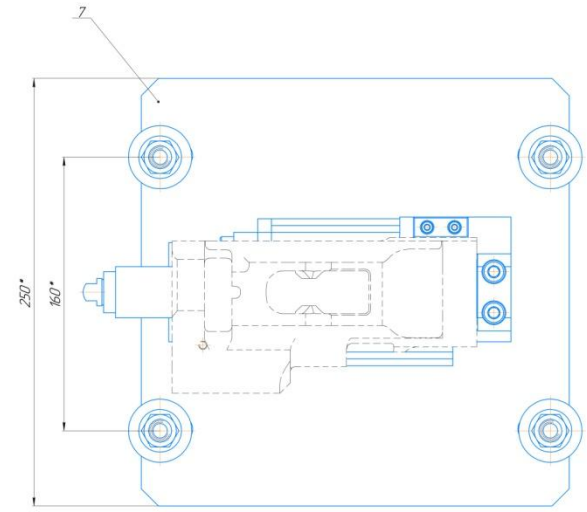
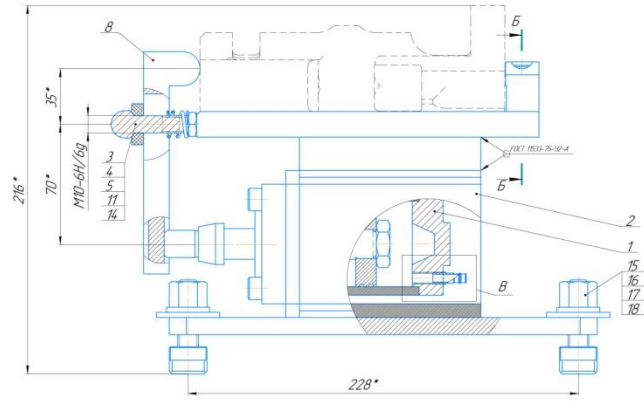


Операция 025

5 – осевой вертикально-фрезерный центр Haas VF-2TR с ЧПУ



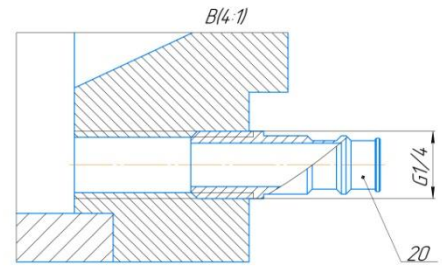
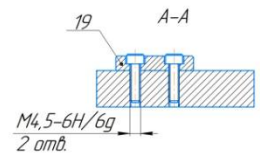
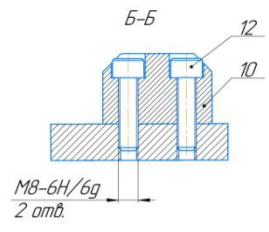
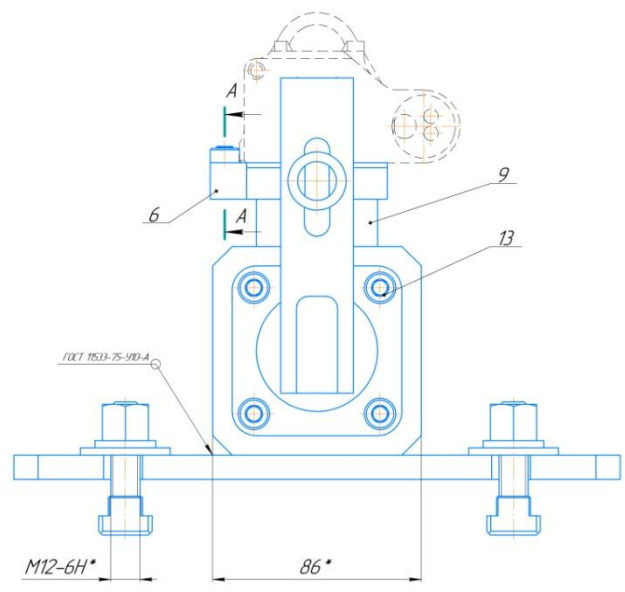
Шабров Семён Вячеславович
визуализация фрезерной обработки
детали "Корпус контакто"



* Размеры даны в мм.
 1 Диаметр в заделочной части резьбы (диаметр) - в мм; ±0,1 мм.
 2 Для резьбы с коническим соединением, см. таблицу в приложении А.

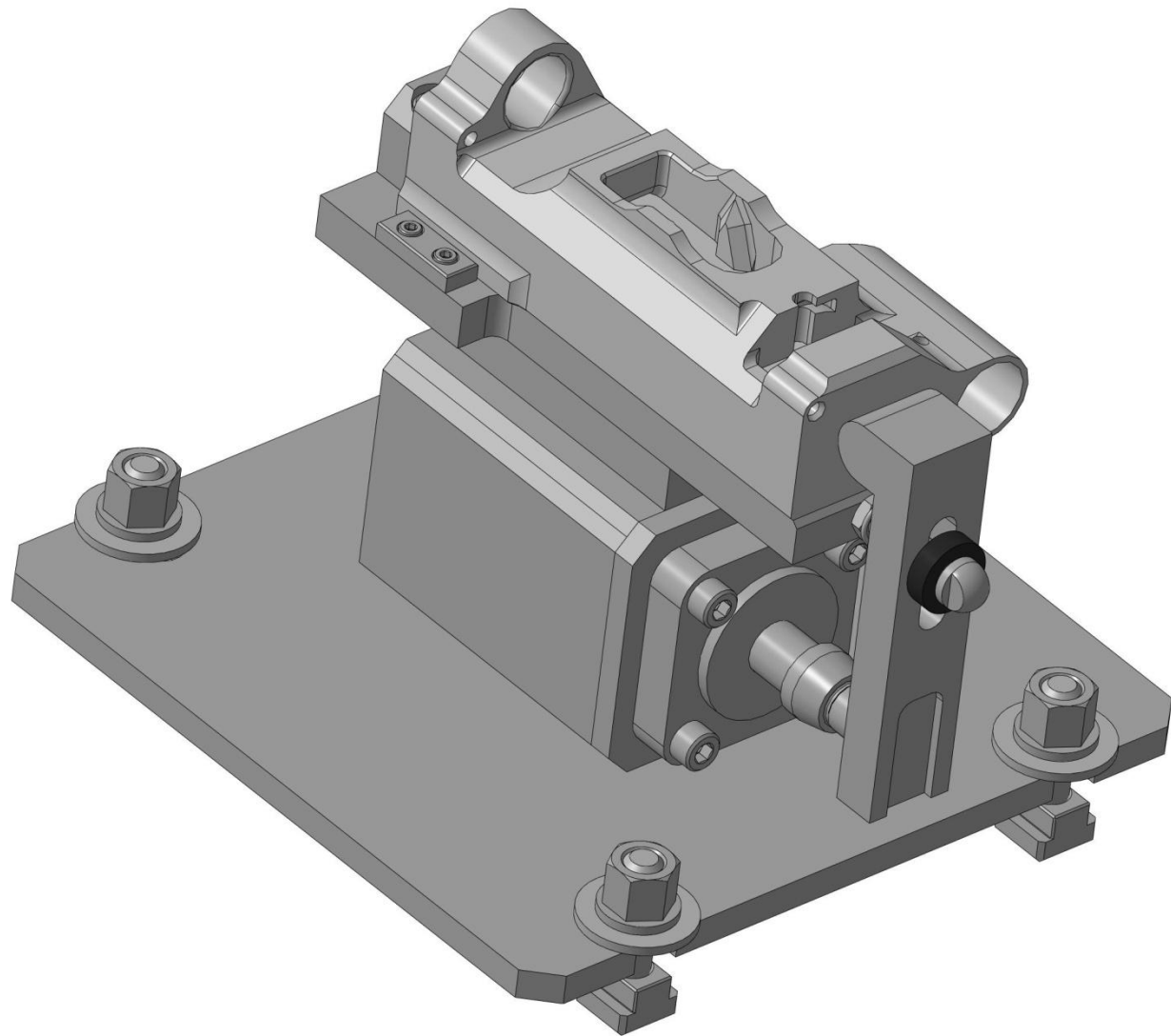
ИЗМ. №1
 Исполнитель: [blank]
 Проверил: [blank]
 Утвердил: [blank]

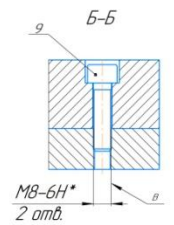
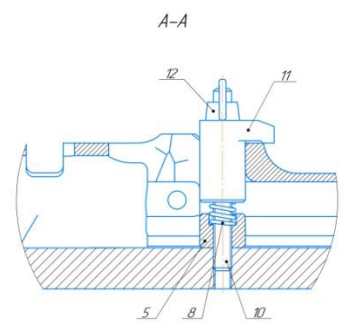
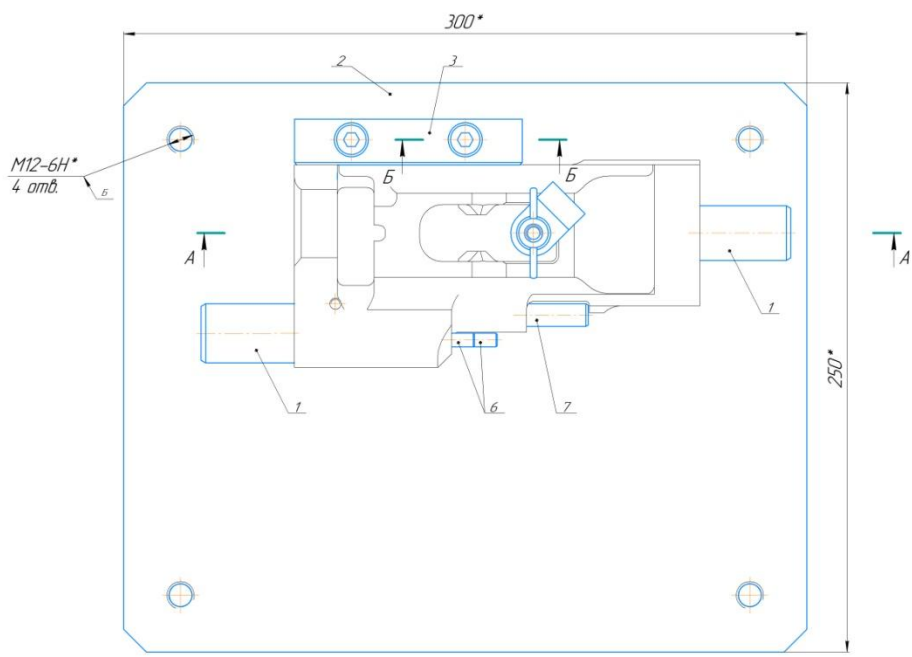
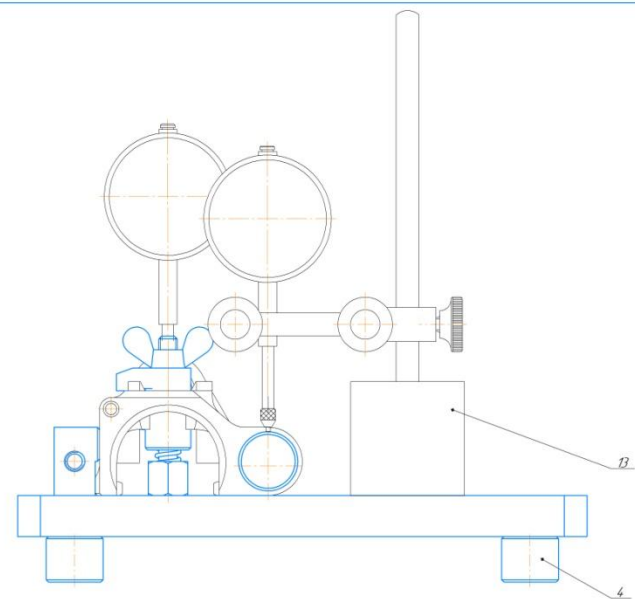
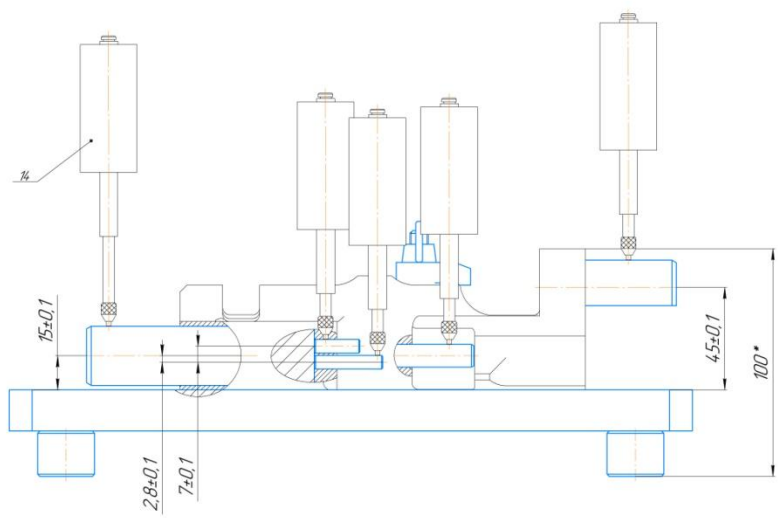
				15.03.05.2020.684.03.000.16					
Изм.	Дата	№ докум.	Лист	Приспособление для				Изм.	Масштаб
1		15.03.05.2020.684.03.000.16	1	корпусного устройства				11	1:1
				Сборочный чертеж					
Исполн.	Проверено	Сдано	Согласовано					Корпус	
								Стр. 11	



КОМПАС 3D / ИГ / Челябинск © 2019 ООО "ИГРИ-Системы автоматизации". Ресурсы все права защищены.
 ИГА, № 10302 / ИВЗ, И.В.И.И. / ИГА, № 10302 / ИВЗ, И.В.И.И. / ИГА, № 10302 / ИВЗ, И.В.И.И.

Не для коммерческого использования

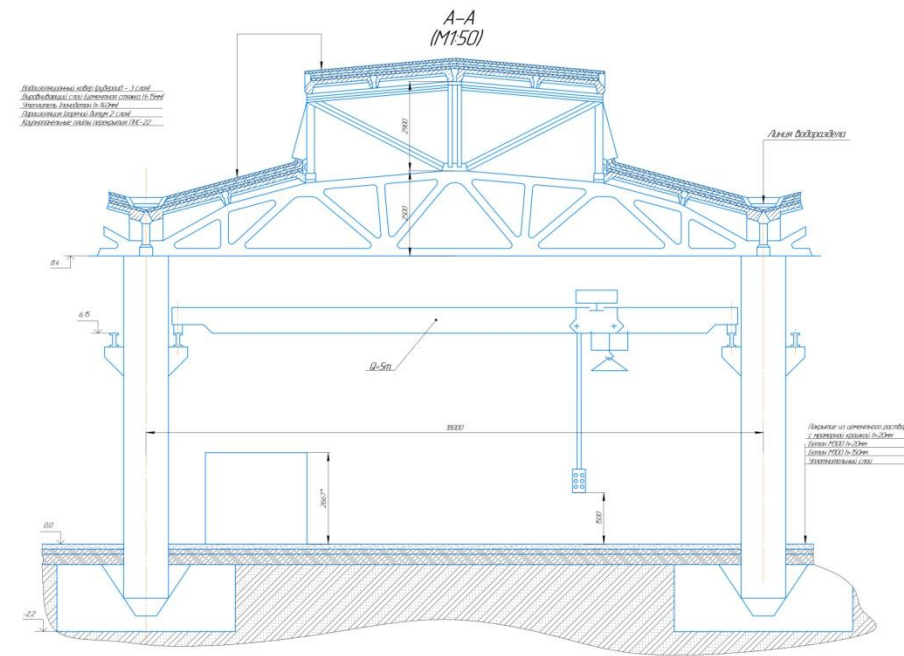
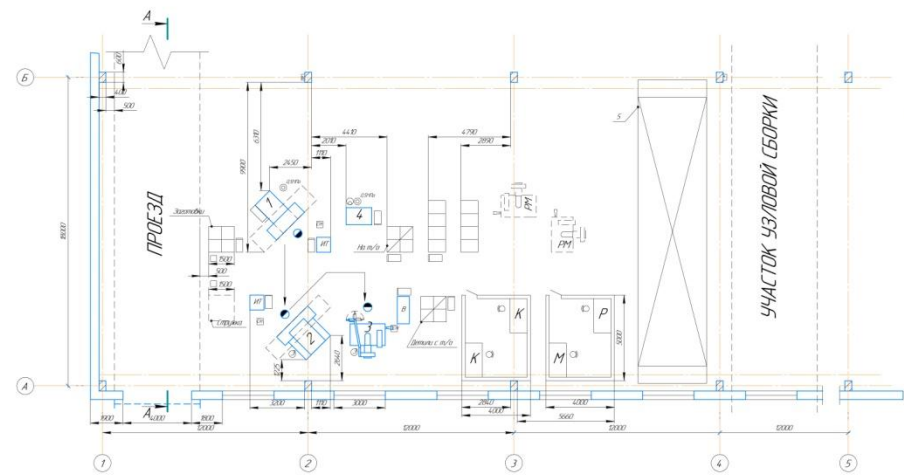




- 1 * Размеры для справок.
- 2 Обеспечить зазор 0,15 мм для посадки оправки в отверстием конусом. Оправку выдать из комплект.
- 3 Направлять индикаторный стержень на размер приспособить по комплектной канавкой мер длины.
- 4 Соединения Б и В собирать на резьбовой вертляк Анаграм-ПЭ.

					15.03.05.2020.684.04.00 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Лист	Дата	Комплексы приспособления для контроля изготовления всех деталей	Лист	Место	Кол-во
					Сборочный чертеж	1		
					Исполн.	1		
					Проверен			
					Инженер			
					Мастер			
					Специалист			
					ЮрГУ Корейда ТПУ			
					Фирма АТ			

КОРПУС ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОГО ВОДАМОТОРА
 Исполнитель: ЮрГУ Корейда ТПУ
 15.03.05.2020.684.04.00 СБ



- ИТ - инструментальная пульты
- К - контролер ОТК
- М - мастер участка
- Р - распределитель
- — тележка
- 5т - контейнер для сбора стружки
- к - аптечка
- ЩУ - щит управления
- □ □ □ - стеллаж хранения готовой продукции
- - рабочее место
- - рабочее место с учетом высотного оборудования
- ② - место подвода электрики
- ③ - место подвода воздуха
- ④ - место подвода проточной воды
- - тары для хранения полуфабрикатов
- - тары для хранения полуфабрикатов
- PM - резервное место под оборудованием

ИТ - инструментальная пульты
 К - контролер ОТК
 М - мастер участка
 Р - распределитель
 — — тележка
 5т - контейнер для сбора стружки
 к - аптечка
 ЩУ - щит управления
 □ □ □ □ - стеллаж хранения готовой продукции

15.03.05.2020.684.05.000 М4			
Исполн:	М.С.С.	Лист:	1 из 1
Провер:	М.С.С.	Дата:	15.03.2020
Апроб:	М.С.С.	Статус:	И
Исполн:	М.С.С.	Лист:	1 из 1
Провер:	М.С.С.	Дата:	15.03.2020
Апроб:	М.С.С.	Статус:	И

Спасибо за внимание!