

Технічні вимоги

- 1* - Розміри для доділок
2. Задіри та заділи на робочих поверхнях не допускаються
3. Неробочі поверхні пристосування покрити сірою емаллю марки: ПФ 139, ГОСТ 928-82
4. При зберіганні, робочі поверхні покрити солідолом ГОСТ 4366-76.

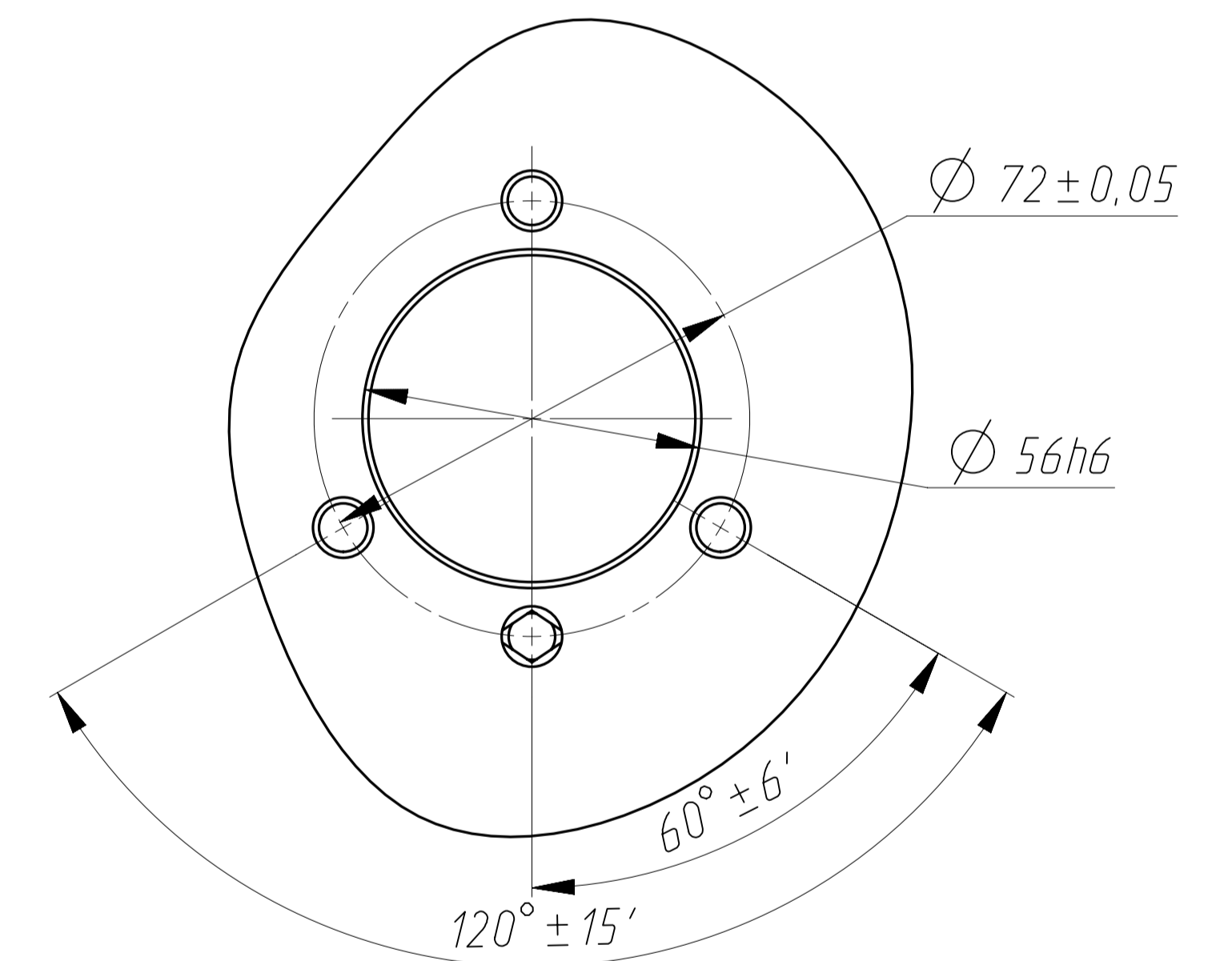
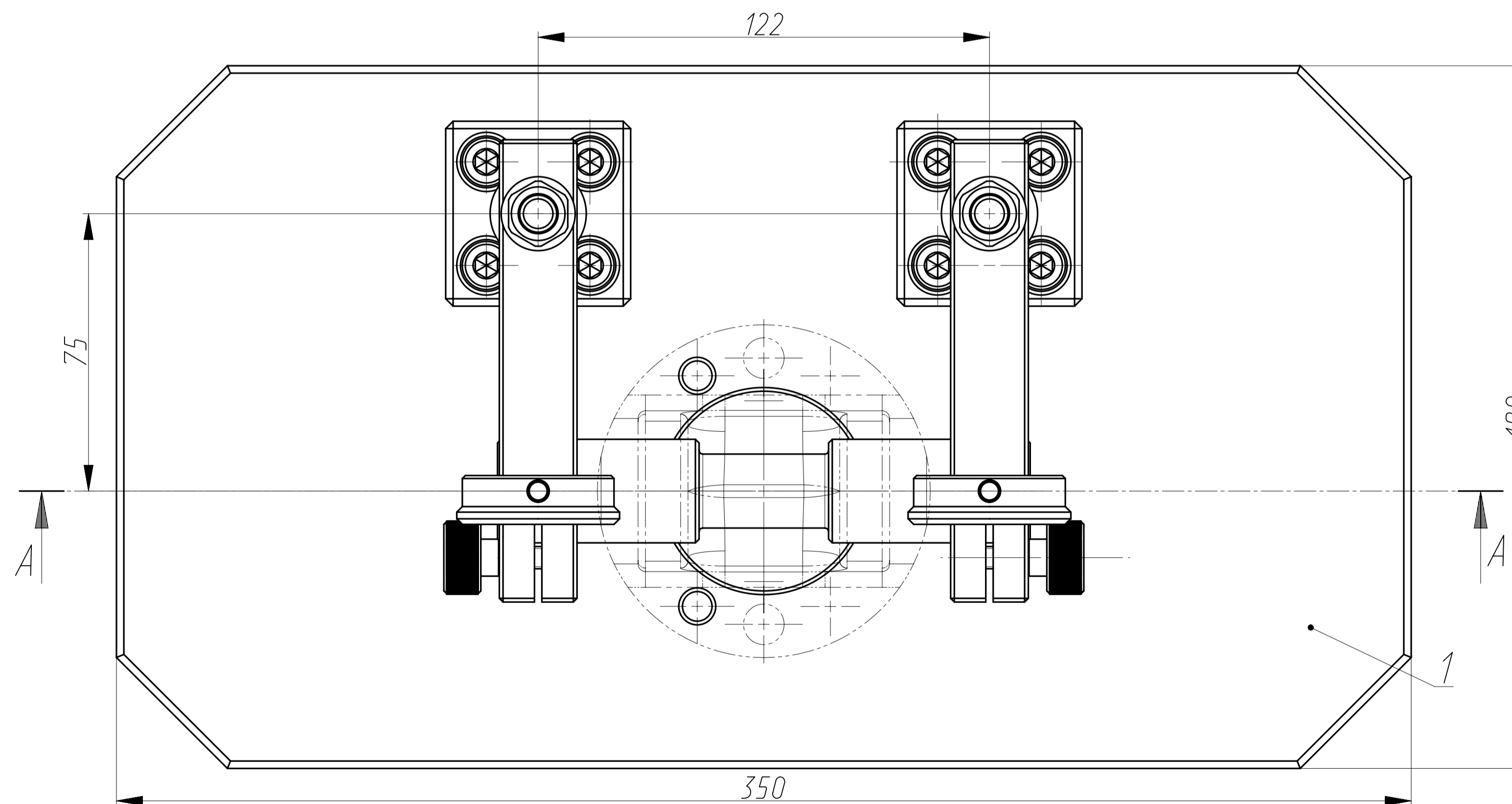
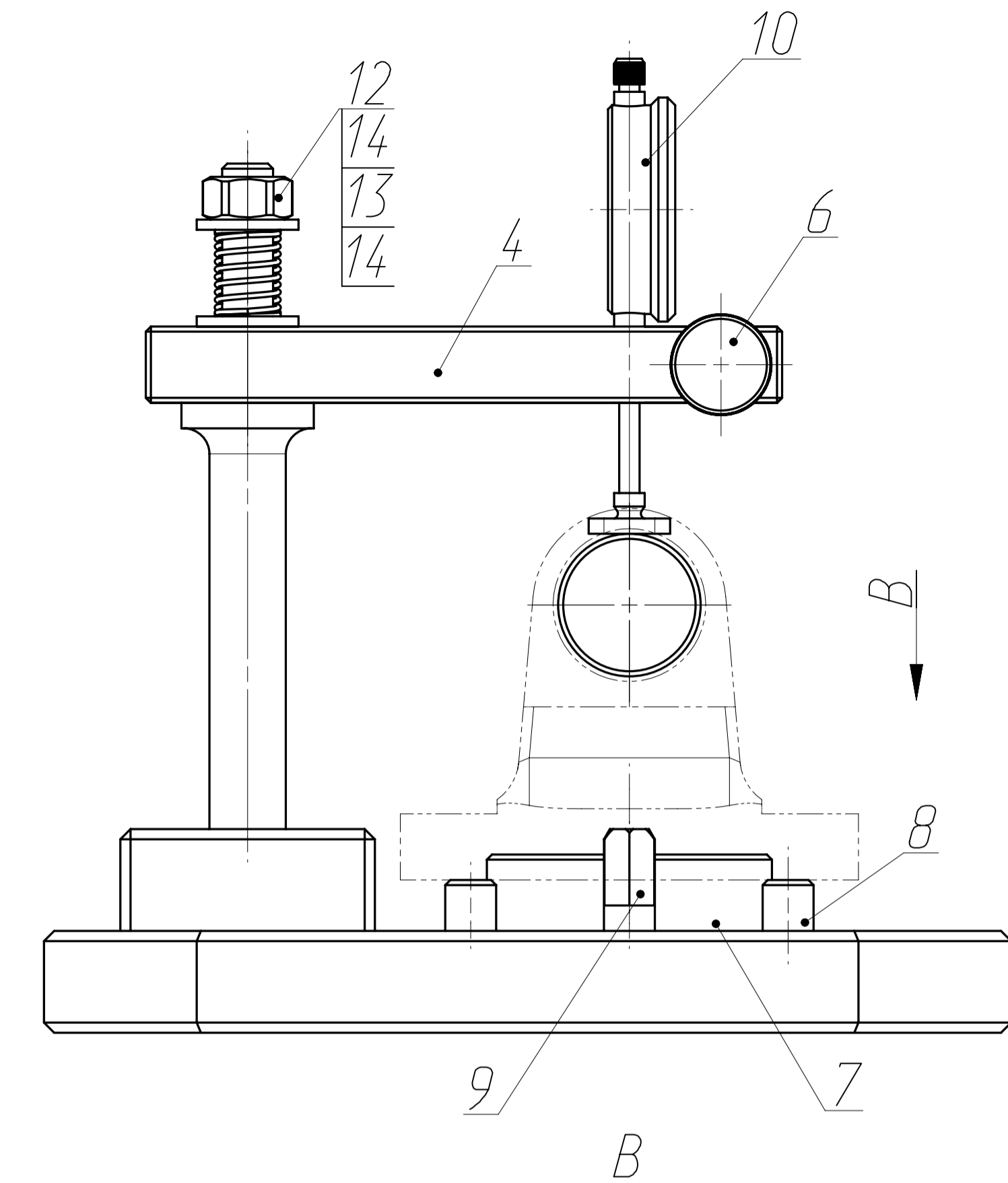
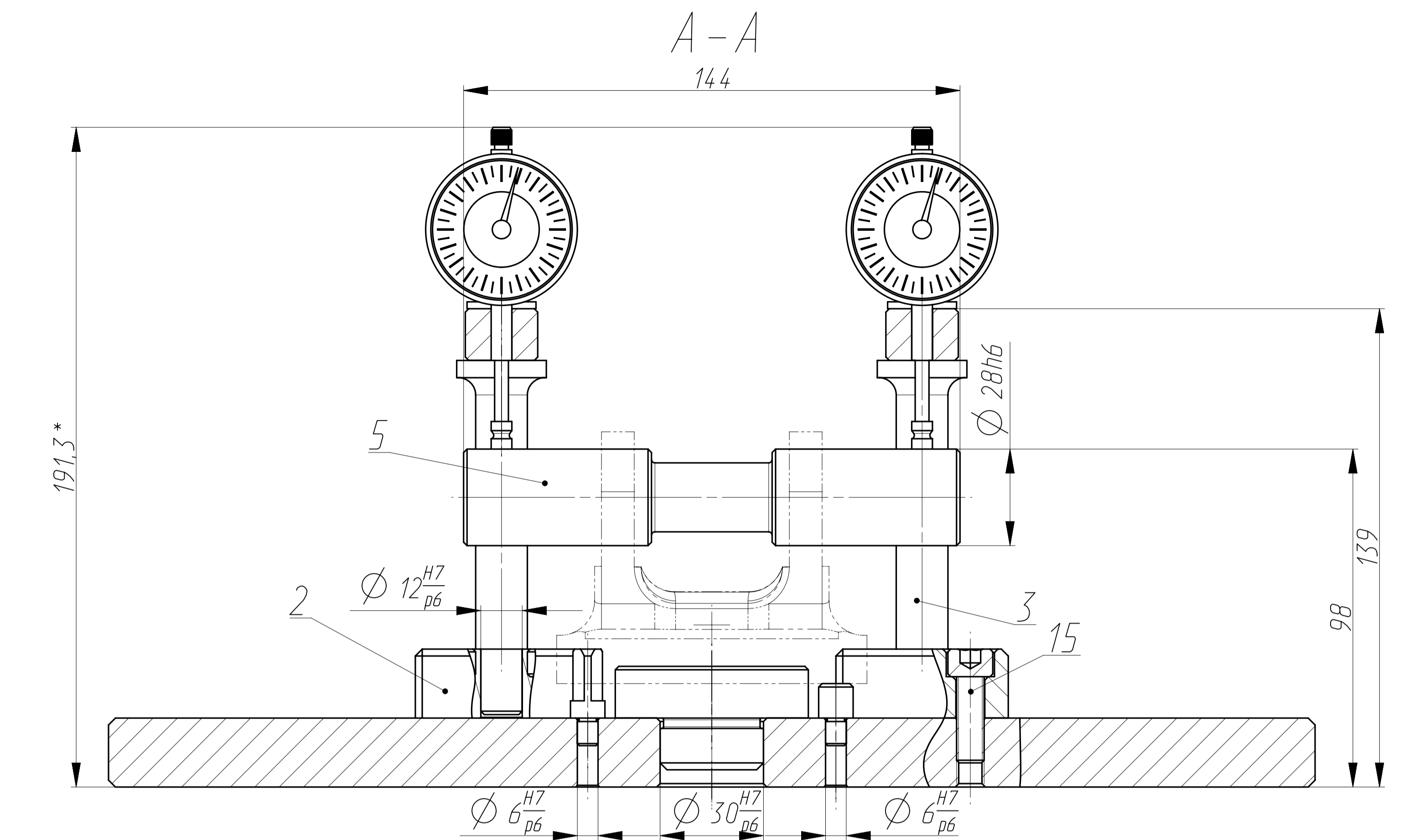
Зм.	№ документа	Повне ім'я	Маса	Масштаб
Розробив	Людвиг В.Ф.		48,3	1:1
Перевірив	Травас І.А.			Архив
Г. комп.				ДВНЗ УжНУ, ІТФ
Н. комп.				ІМ, 4-курс
Змінив				

Технічна характеристика

1. Плівка пневматичної
2. Цилк повітря в магистралі - 0-0,63 МПа
3. Призначена для верстата: ВСУ-206ВМ-13СНС2.
4. Зусилля затиску $Q=5650$ Н.
5. Хід штоку - 50 мм.
6. Габаритні розміри: 400x500x268,3

КРБ.18005020.001.СК

Пристосування для розточування



Технічна характеристика

1. Індикатор годинникового типу ИЧ-10-2 ГОСТ 1274, точність вимірювання -0,01 мм.
2. Похідка вимірювання в пристосуванні ±0,02 мм.
3. Габаритні розміри: 350X150X191,3.

Технічні вимоги

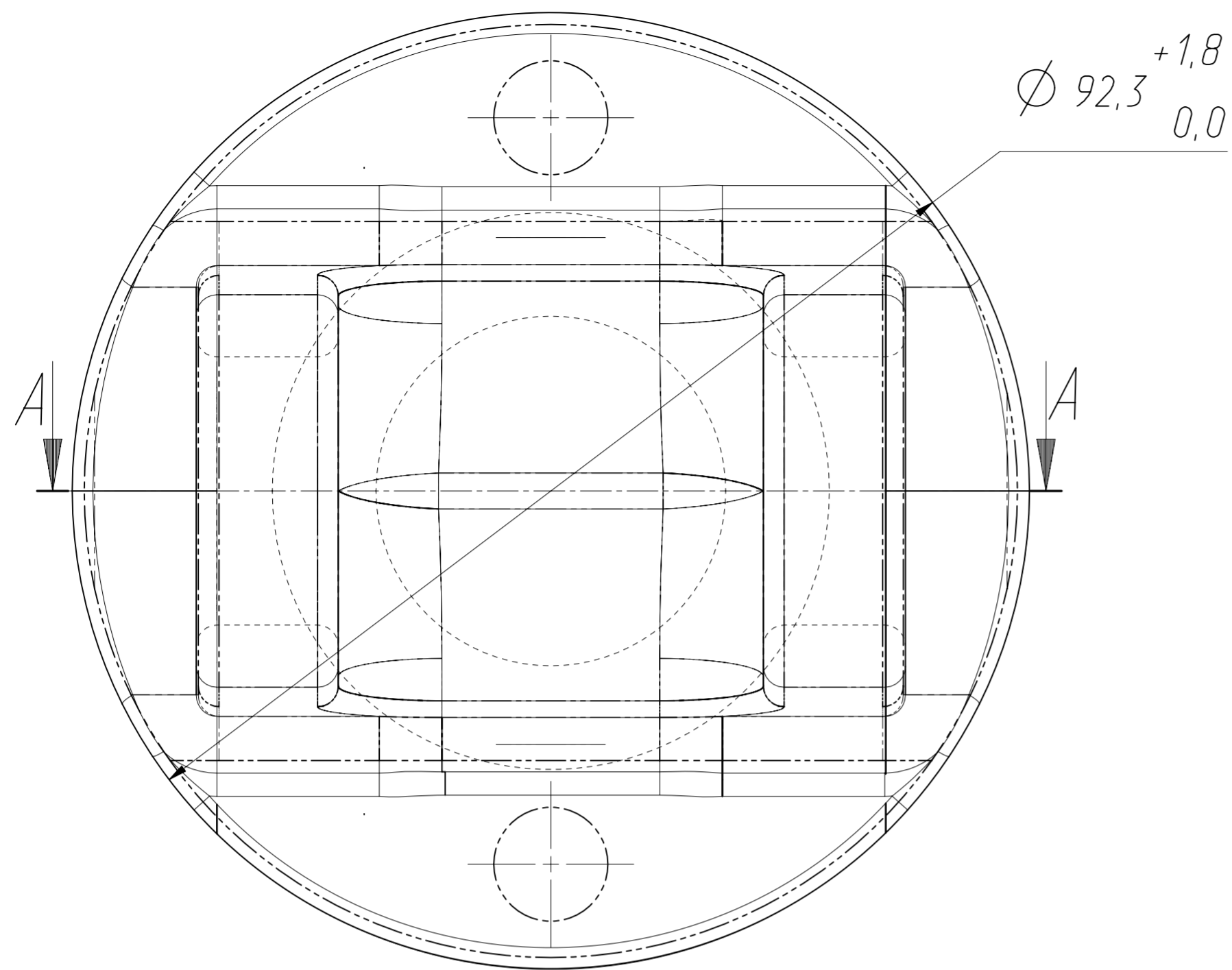
- 1.* Розміри для довідок.
2. Контроль точності пристосування проводити кожні 50 циклів контролю.
3. Пристрій налагодити за зразком еталонам.
4. Неробочі поверхні покрити сірою емаллю марки: Пф 139 ГОСТ 928-82.
5. При здерганні робочі поверхні покрити солідолом ГОСТ 4366-76.

Послідовність виконання контролю

1. Встановити деталь на палець.
2. Виставити індикатори в 0 за зразком-еталоном.
3. Виставити оправку.
4. Прокрутити оправку.
5. Різниця показників індикаторів покаже відхилення від паралельності.

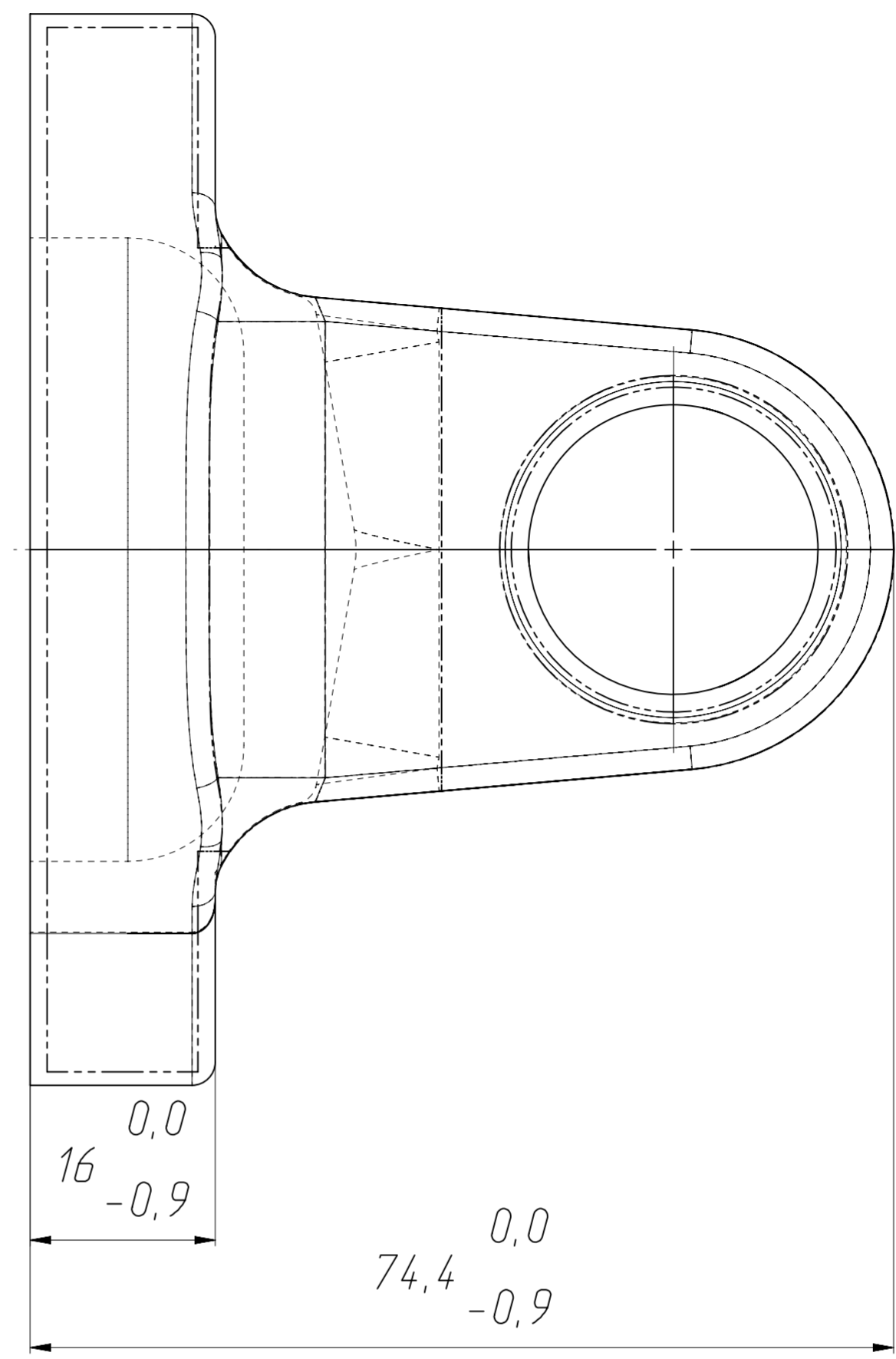
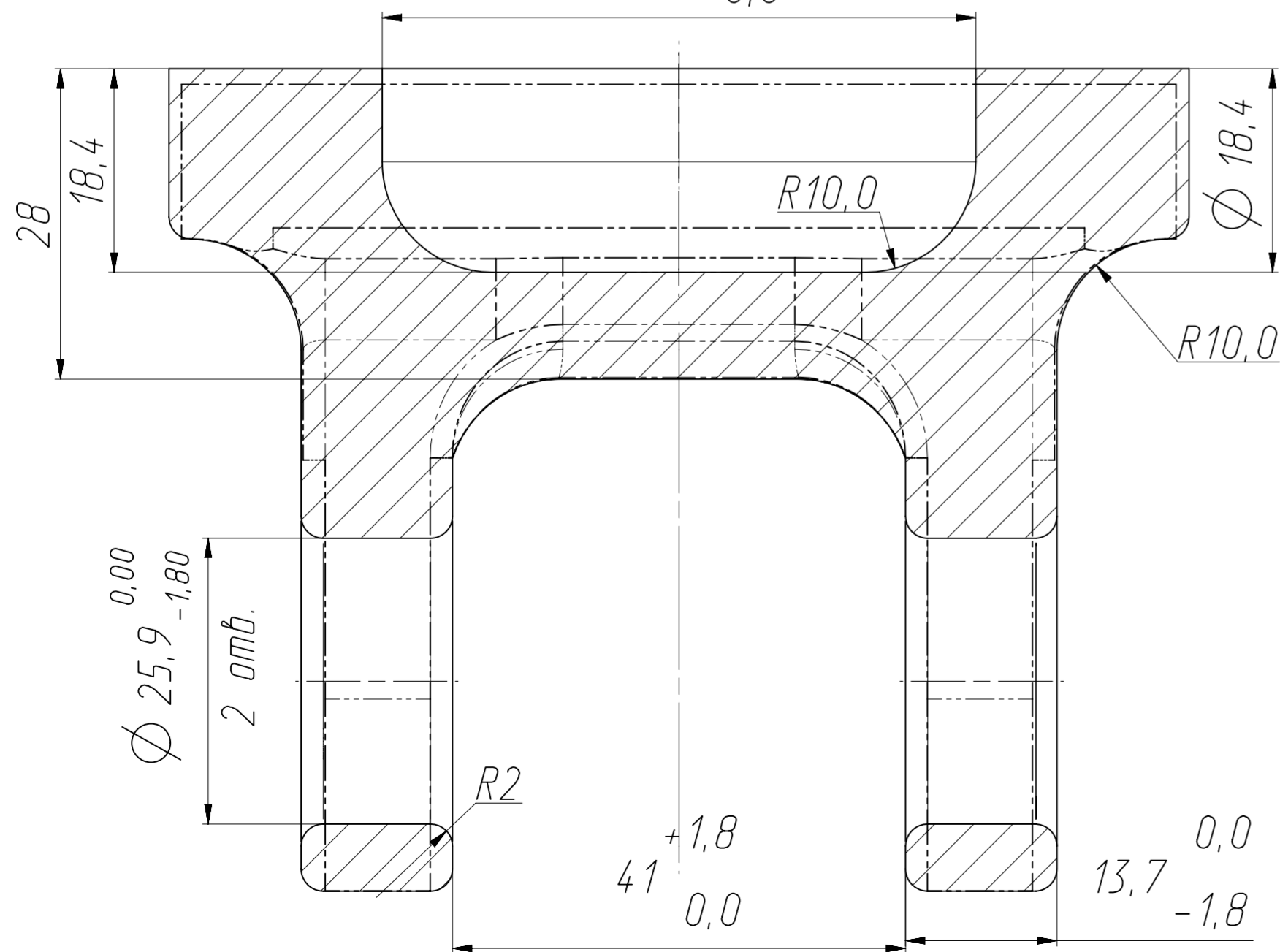
				КРБ.18005020.002.СК		
Зм. Арк.	№ документа	Підпис	Дата	Лист	Маса	Масштаб
Розробив	Дудаш В.Ф.					
Перевірив	Проц А.А.			Аркуш	Аркушів	
Н.конт.				ДВНЗ, УжНУ, ІТФ, ПМ, 4-курс		
Затверд.	Жигуц Ю.Ю.					

√ Rz 40(√)



A - A

$\phi 54^{+1.8}_{0.0}$



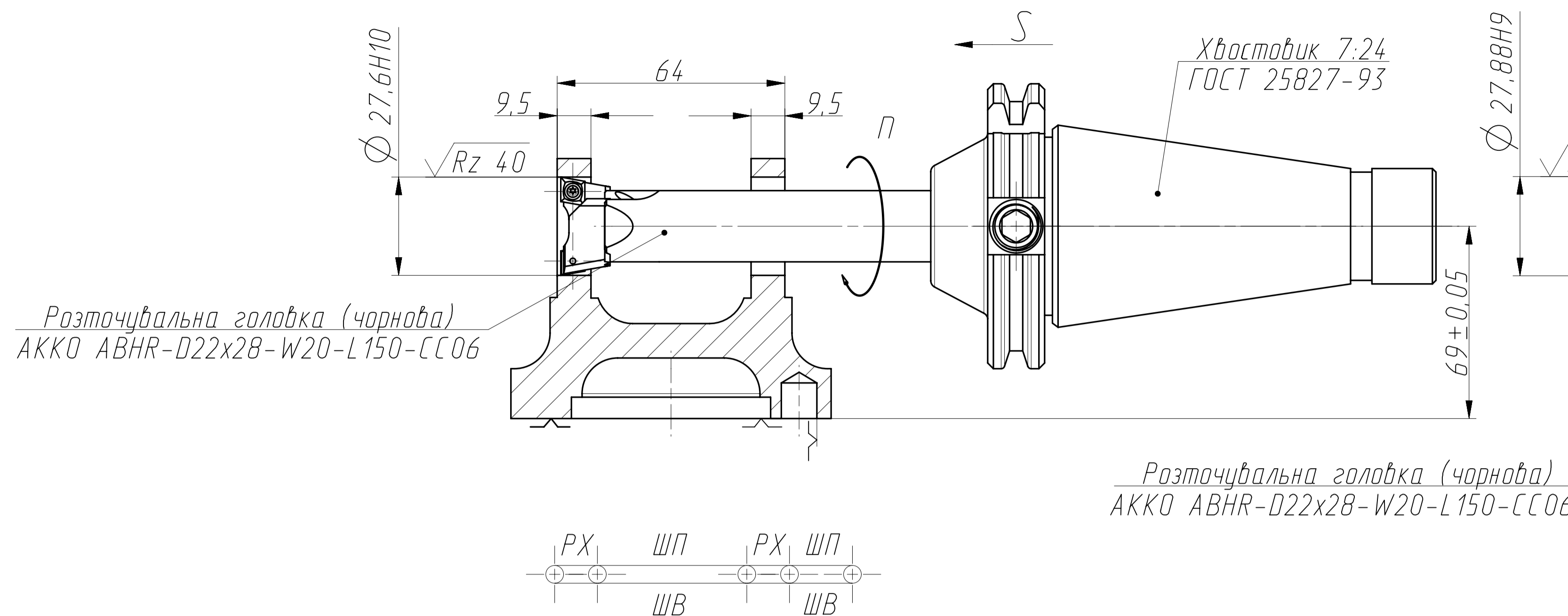
0,0
16
-0,9

0,0
74,4
-0,9

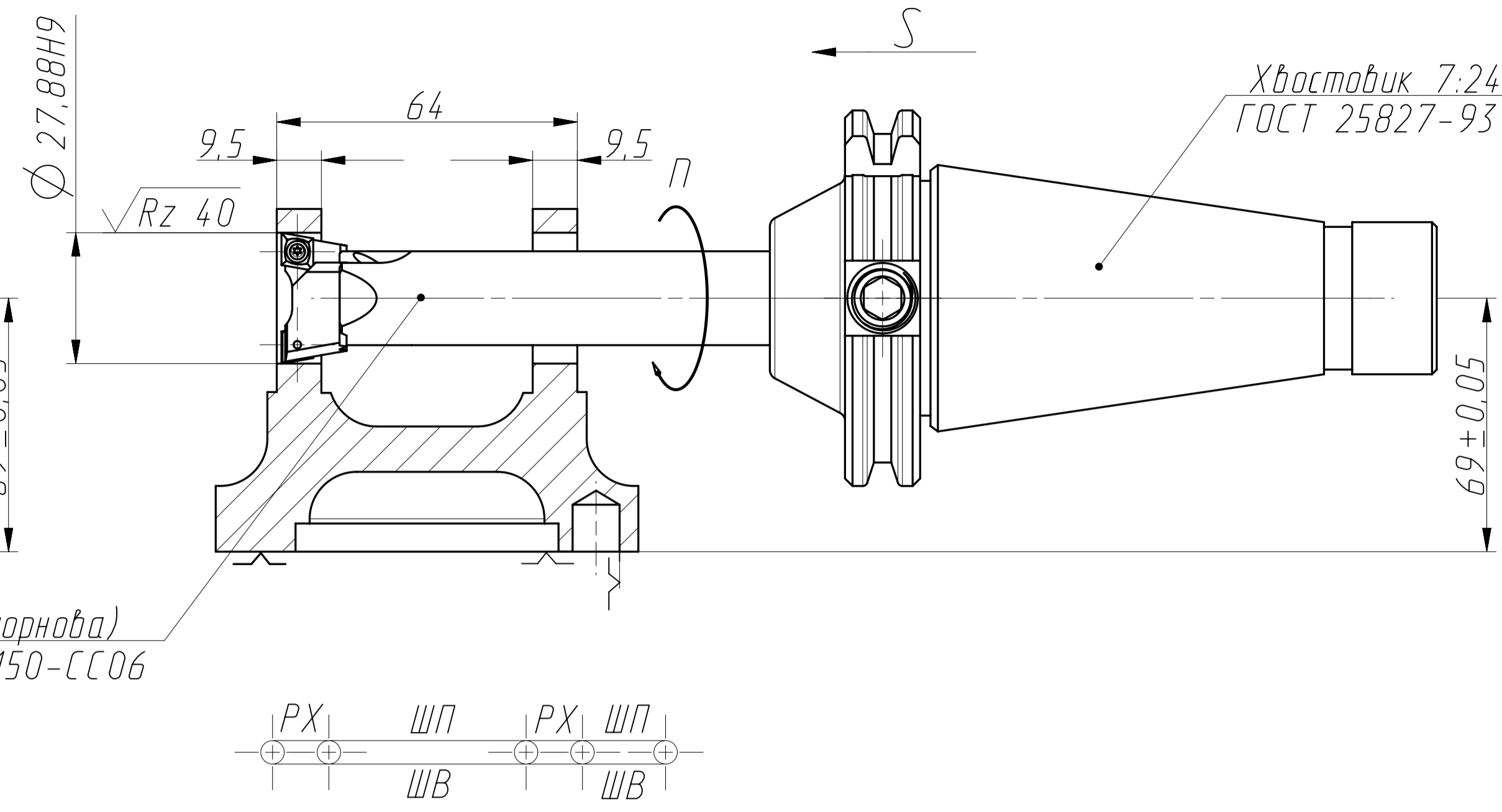
1. Очистити деталь від форми маси.
2. Провести відпуск деталі.
3. Не вказані відхилення від форми, допуск жолоблення 0.3 мм на всю довжину.
4. Либарні ухили 3..5°
5. Допуск паралельності елементів вилки 0.30 мм на всю довжину.

				КРБ.18005020.004		
				Вилка (заготовка)		
Зм. Арк.	№ документа	Підпис	Дата	Лист	Маса	Масштаб
Розробив	Дудаш В.Ф.				0.980	2:1
Перевірив	Проц Л.А.			Аркуш	Аркушів	
Т. конт.				ДВНЗ, УжНУ, ІТФ, ПМ, 4-курс		
Н. конт.				40ХЛ ГОСТ 977-88		
Затверд.	Жигци Ю.Ю.					

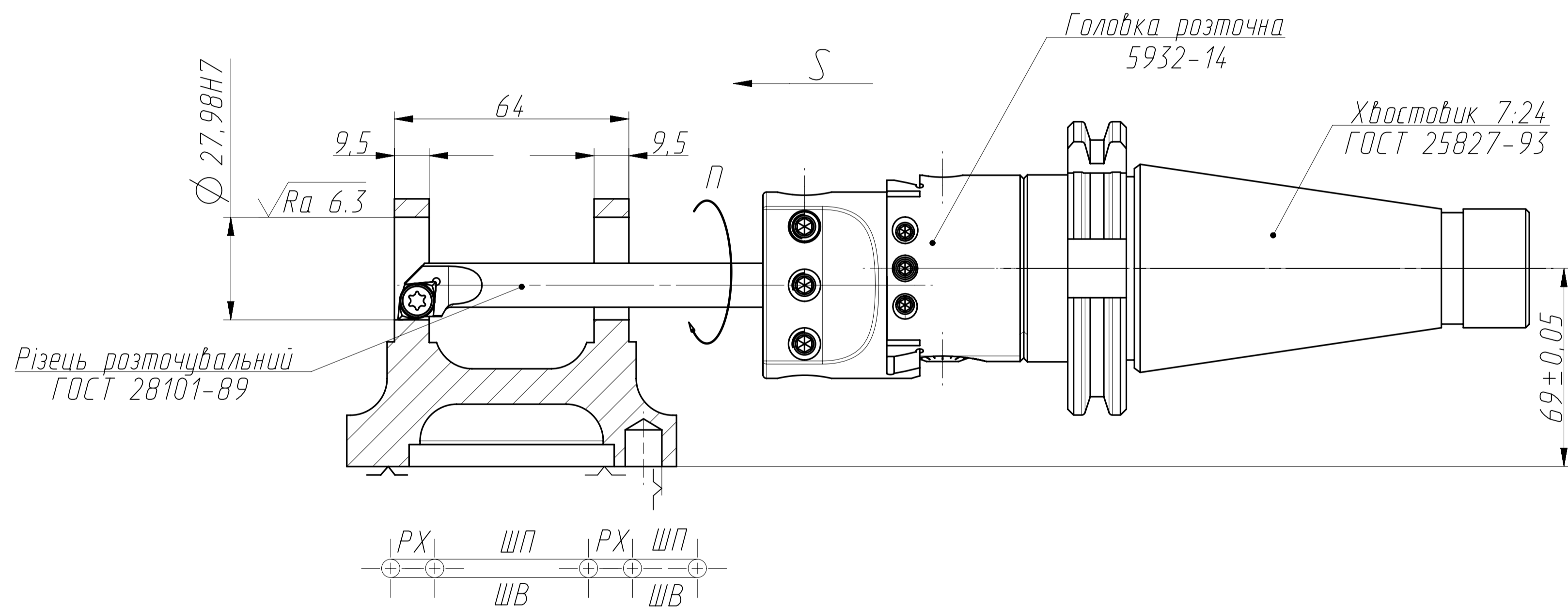
Операція 040 (перехід 1)



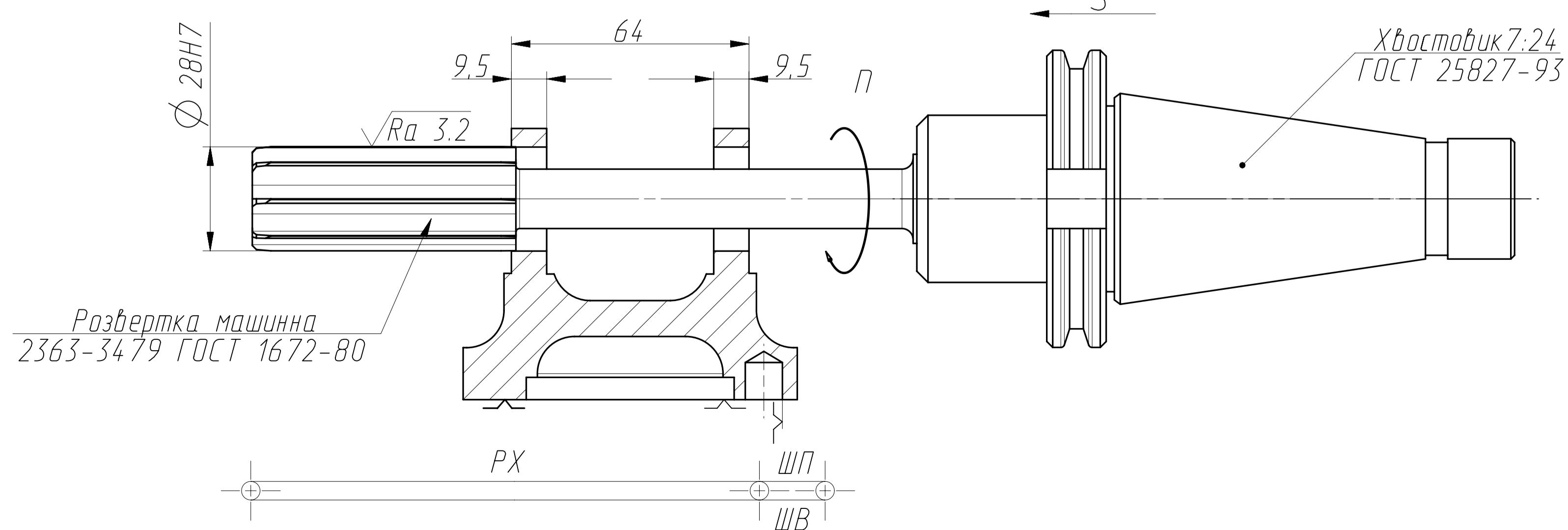
Операція 040 (перехід 2)



Операція 040 (перехід 3)



Операція 040 (перехід 4)



№ операції	Б	Зняти деталь із пристосування						
	4	Розвернути 2 отвори $\Phi 27.98H7$ в розмір $\Phi 27H7$ на прохід, витримуючи розмір.		0,03	0,80	716	63	0,23
		Розточити 2 отвори $\Phi 27.88H9$ в розмір $\Phi 27.98H7$ на прохід, витримуючи розмір.		0,035	0,25	3000	263,80	0,17
	2	Розточити 2 отвори $\Phi 27.6H10$ до діаметра $\Phi 27.88H9$ на прохід, витримуючи розмір.		0,25	0,10	920	80,20	1,41
		Розточити 2 отвори $\Phi 25.8$ в розмір $\Phi 27.6H10$ на прохід витримуючи розмір.		1,8	0,15	675	58,85	1,28
	А	Встановити деталь в пристосування						
№ операції	№ переходу	Горизонтально-свердильно-фрезерно-розточувальна з ЧПК		l, м	S, мм/об	n, об/хв	V, м/хв	T, хв
		Назва операції		Режими різання				
		Горизонтально-свердильно-фрезерно-розточувальний верстат з ЧПК		ВСМ-206ВМ-13СНС2	15 кВт			
Назва обладнання		Модель	Потужність					
КРБ.18005020.005								
Зм.	Арк.	№ документа	Підпис	Дата	Лист	Маса	Масштаб	
Розробив	Дудаш В.Ф.						1:1	
Перевірив	Проц Л.А.				Архив	Архив		
Т.конт.					ДВНЗ, УжНУ, ІТФ, ПМ 4-курс			
Н.конт.								
Затверд.	Жигун В.О.							

