

## Вариант 26

Для выполнения работы вам необходимо:

1. По чертежам деталей создать их 3D модели и чертежи
2. Создать сборочную 3D модель, сборочный чертеж и спецификацию

### Требования к выполнению работы

Работа должна состоять из файлов:

1. Файлы должны содержать 3D модель и оформленный чертеж по требованиям ЕСКД.
2. Файлы «Плита» должны содержать параметрическую 3D модель и оформленный чертеж по требованиям ЕСКД и для управления параметрической моделью создайте окно диалога.
3. В файле сборочной модели должен быть оформлен сборочный чертеж в соответствии с требованиями ЕСКД, сборочная модель должна учитывать параметризацию детали «Плита» и содержать диалоговое окно.
4. Спецификация должна быть создана в файле сборки.
5. В T-Flex Анализ произвести расчет методом конечных элементов детали по указанию преподавателя. Деталь «Плита».

### Кондуктор перекидной 00-000.06.01.01.00

*Перекидной кондуктор представляет собой приспособление для сверления отверстий через втулки 5 и 6 двух противоположных фланцев детали, устанавливаемой на базу 2 и закрепляемой быстросъемной шайбой 4 и гайкой 15. В состав кондуктора входят следующие стандартные изделия:*

- поз. 13 – болт М8-8g×60.36 ГОСТ 3033-79 (1 шт.);*
- поз. 14 – винт АМ6-8g×12.58 ГОСТ 1491-80 (6 шт.);*
- поз. 15 – гайка М10-7Н.5 ГОСТ 5915-70 (1 шт.);*
- поз. 16 – гайка М10-7Н.5 ГОСТ 5916-70 (1 шт.);*
- поз. 17 – шпилька М10-8g×40.58 ГОСТ 22038-76 (1 шт.);*
- поз. 18 – штифт 4п6×18 ГОСТ 3128-70 (4 шт.);*
- поз. 19 – штифт 6п6×40 ГОСТ 3128-70 (1 шт.);*
- поз. 20 – штифт 8п6×50 ГОСТ 3128-70 (1 шт.).*

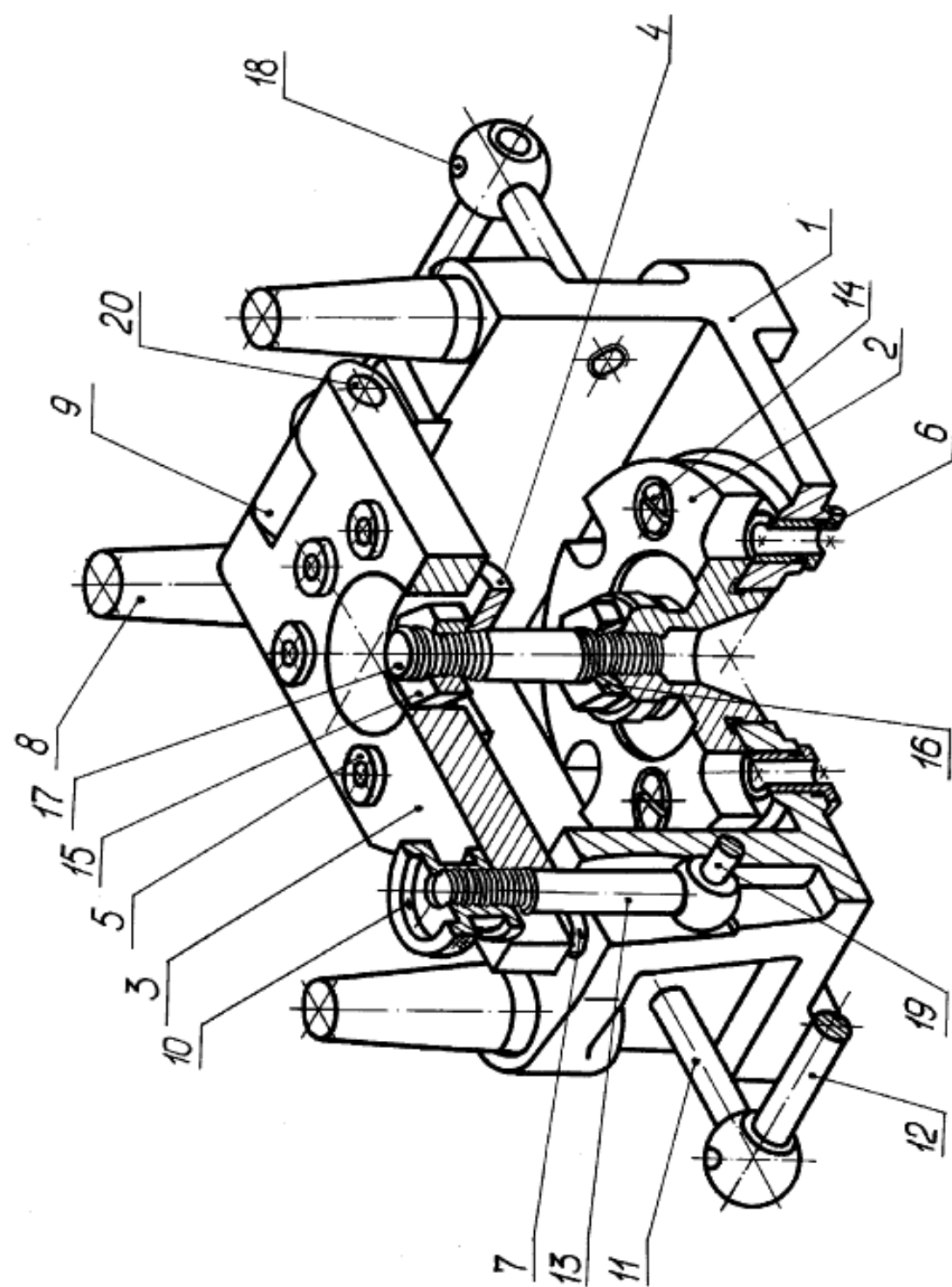
*На корпусе 1 винтами 14 укреплен база 2, на фланец которой устанавливается и выступающей частью  $\Phi 25$  центрируется обрабатываемая деталь. Плита 3 при этом откинута. В базу 2 ввернута шпилька 17 застопоренная низкой гайкой 16. На другой конец шпильки наворачивается гайка 15. С помощью быстросъемной шайбы 4 и гайки 15 обрабатываемую деталь жестко закрепляют в кондукторе, нажав на верхний торец детали шайбу 4. После установки и закрепления детали кондукторная плита 3 поворачивается вокруг штифта 20 до горизонтального положения. Запрессованные в плиту 3 опоры 7 должны при этом накладываться на такие же опоры в корпусе 1. Откидной болт 13 с гайкой 10, установленный на штифте 19, накладывается на плиту 3.*

*С помощью гайки 10 плита 3 закрепляется неподвижно.*

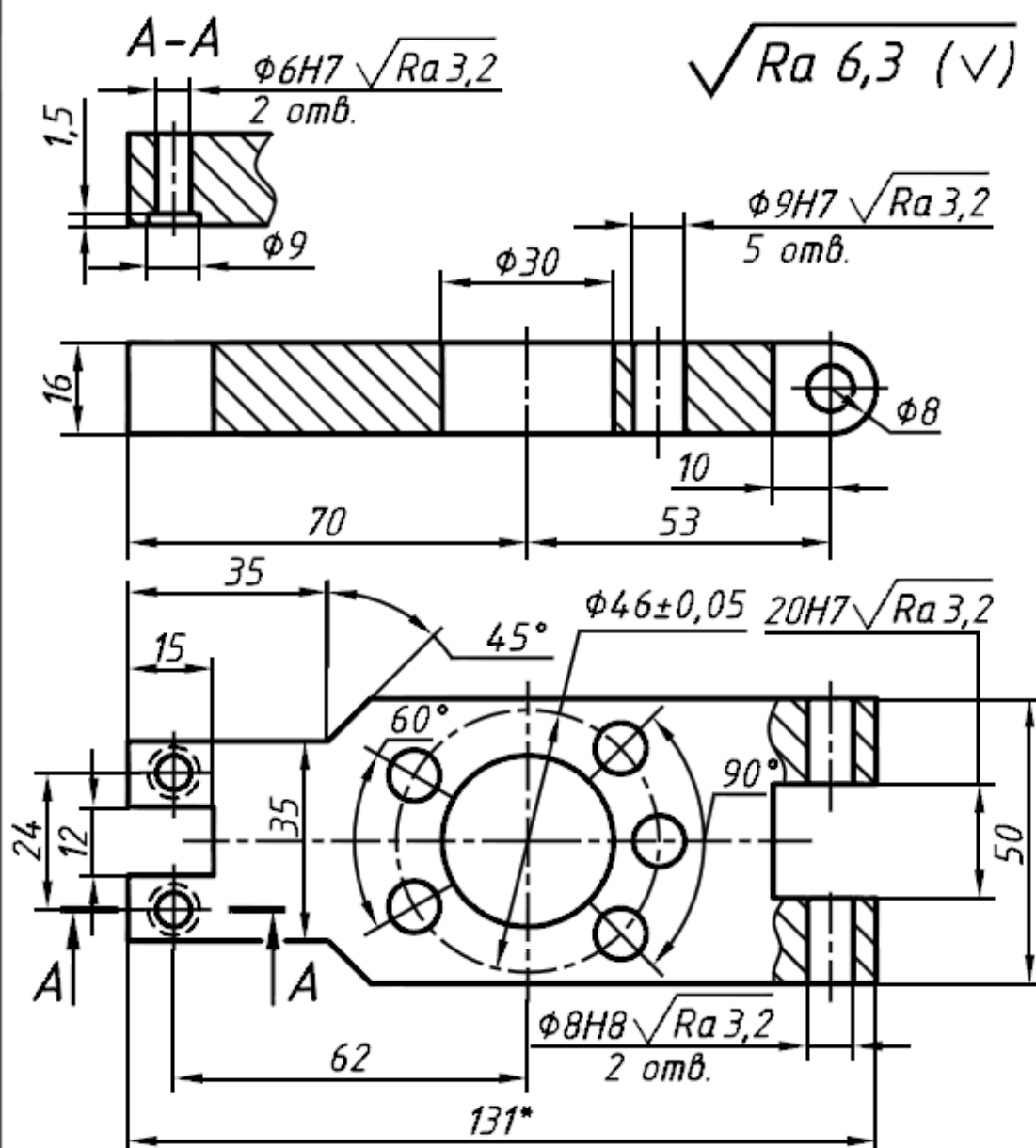
*Через запрессованные в плиту втулки 5 производят сверление пяти отверстий  $\Phi 4$  в верхнем фланце детали.*

*Для сверления через втулки 6 четырех отверстий  $\Phi 5$  в противоположном фланце детали необходимо, взяв кондуктор за ручки (11, 12, 18), перевернуть его вместе с деталью на  $180^\circ$  и поставить на пяты 8. Просверлив отверстия, кондуктор снова поворачивают на  $180^\circ$  в прежнее положение, открепляют и откидывают плиту 3, ослабляют гайку 15, снимают шайбу 4 и вынимают готовую деталь.*

*Все фаски для внутренней метрической резьбы выполнены по ГОСТ 10549-80 и на чертежах деталей не указаны.*



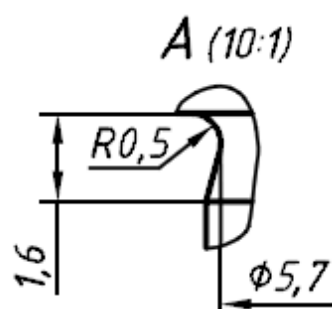
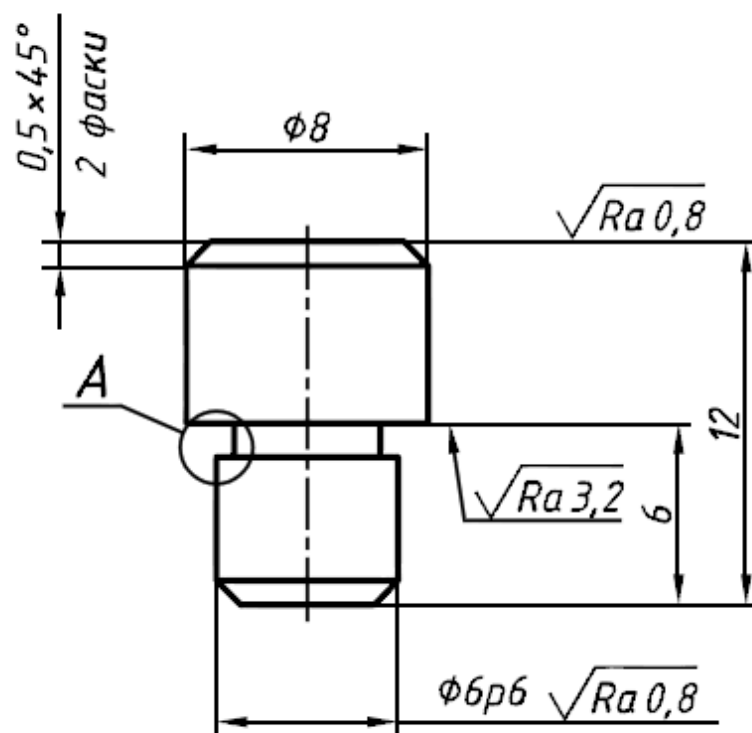
Кондуктор перекидной  
00-000.06.01.01.00



- \*Размер для справок
- H14, h14,  $\pm IT14/2$ .

00-000.06.01.01.03					Лит.			Масса	Масштаб
Плита					Лит.			Масса	Масштаб
Ст5 ГОСТ 380-2005					Лит.			Масса	Масштаб
Копирова					Лит.			Масса	Масштаб
Формат А4					Лит.			Масса	Масштаб
Изм. Лист					Лит.			Масса	Масштаб
Разраб.					Лит.			Масса	Масштаб
Проб.					Лит.			Масса	Масштаб
Т. контр.					Лит.			Масса	Масштаб
Н. контр.					Лит.			Масса	Масштаб
Утв.					Лит.			Масса	Масштаб

$\sqrt{Ra\ 6,3\ (\vee)}$

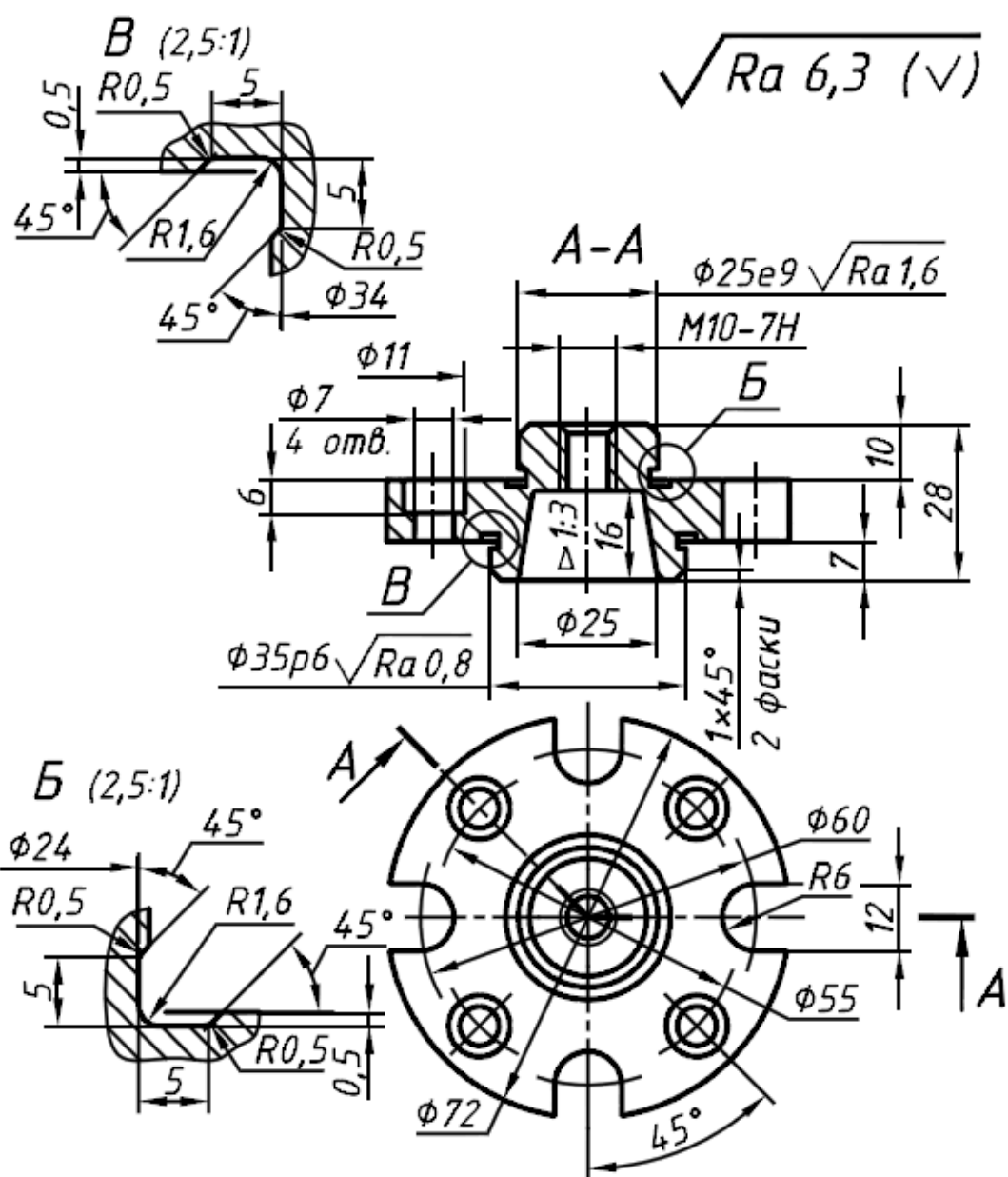


1. HRCэ 55...60.
2. h14, ±IT14/2.

					00-000.06.01.01.07		
					Опора		
					Сталь У8А ГОСТ 1435-99		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							5:1
Проб.					Лист	Листов	1
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							

Копировал

Формат А4

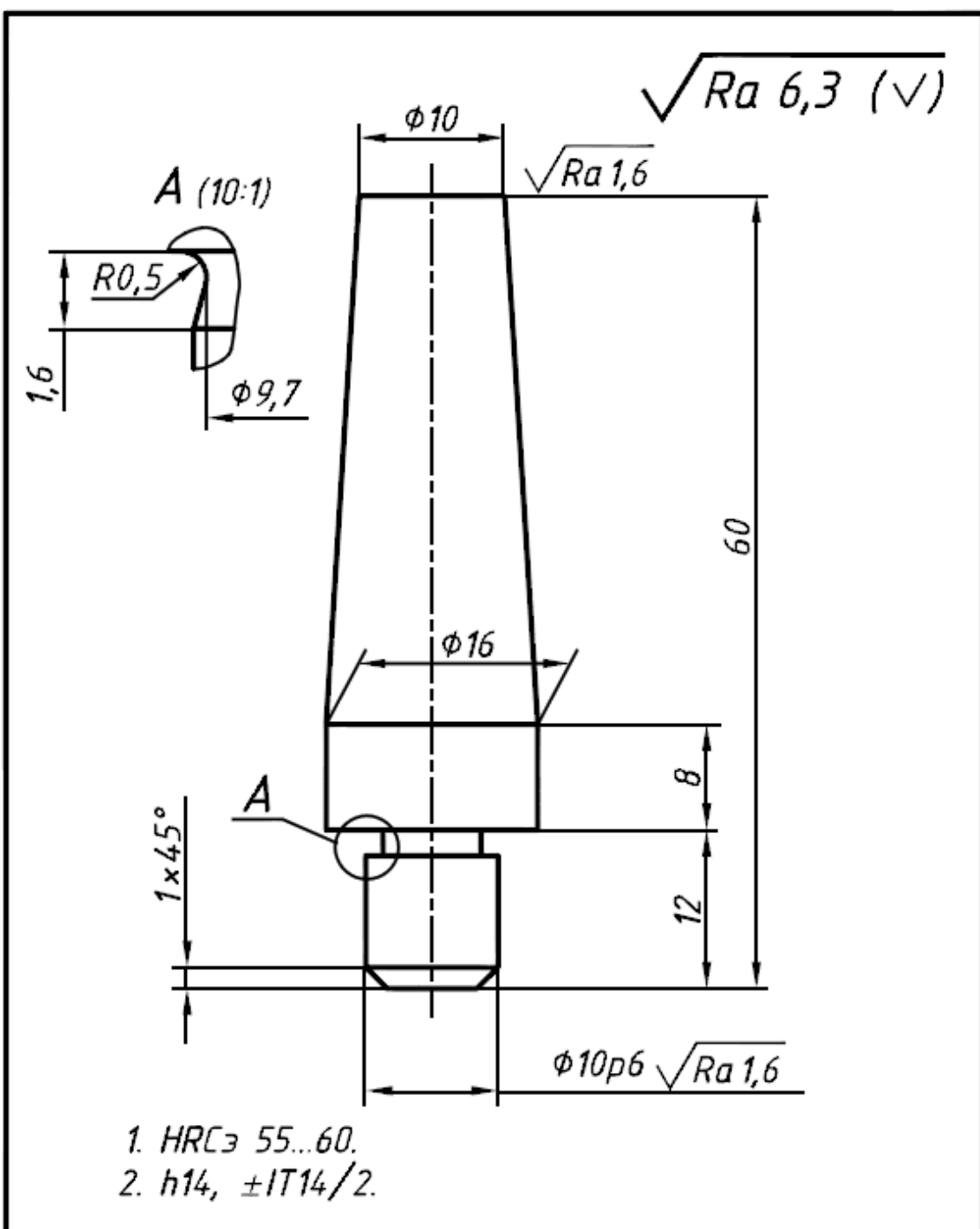


1. HRC<sub>Э</sub> 30...35.
2. H14, h14,  $\pm IT14/2$ .

00-000.06.01.01.02					База		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.							1:1
Проб.							
Т. контр.					Лист	Листов	1
Н. контр.					Сталь 45		
Утв.					ГОСТ 1050-88		

Копировал

Формат А4

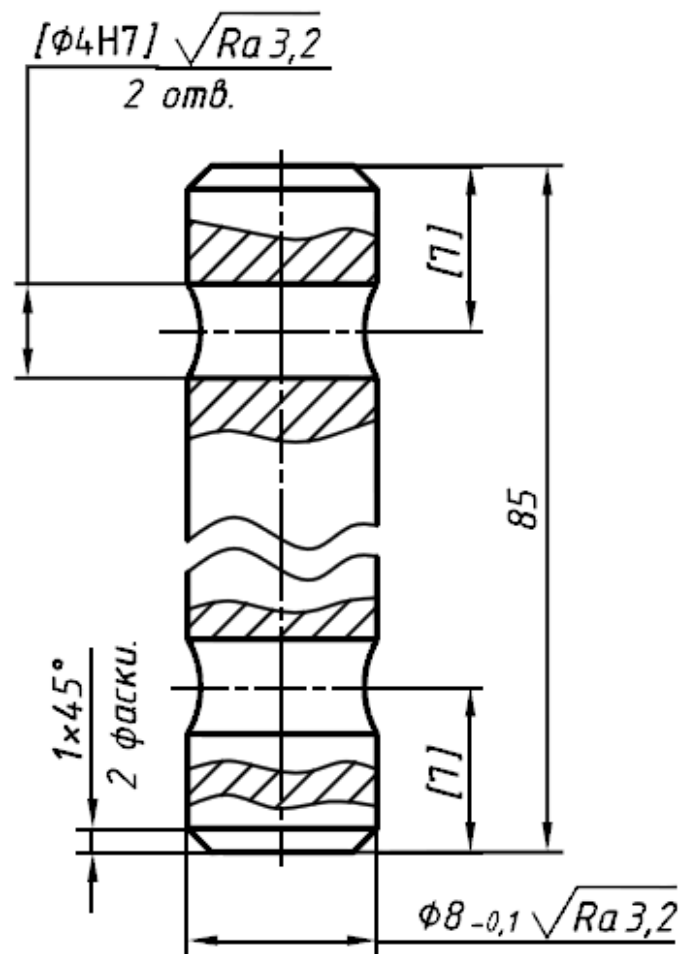


					00-000.06.01.01.08		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Пята		
Разраб.							
Проб.							
Т. контр.							
Н. контр.					Сталь У8А ГОСТ 1435-99		
Утв.							
					Лит.	Масса	Масштаб
							2,5:1
					Лист	Листов	1

Копировал

Формат А4

$\sqrt{Ra\ 6,3\ (\checkmark)}$



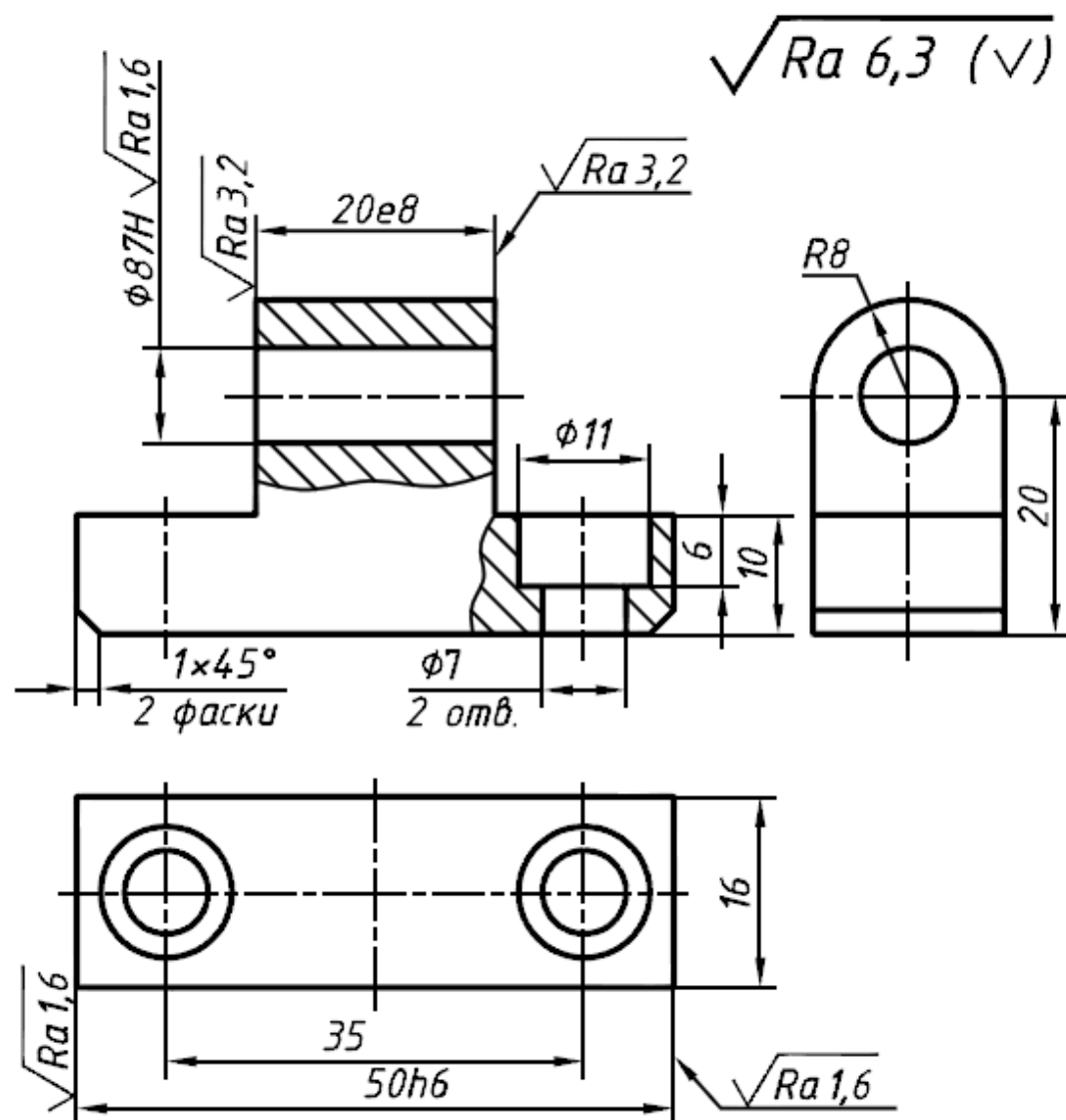
1. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет, 00-000.06.01.01.11.
2. Детали применять совместно.
3.  $\pm IT14/2$ .

					00-000.06.01.01.12				
					Ось	Лит.	Масса	Масштаб	
								4:1	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.									
Пров.									
Г. контр.						Лист	Листов	1	
Н. контр.					Ст5 ГОСТ 380-2005				
Утв.									

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

Копиредал

Формат А4



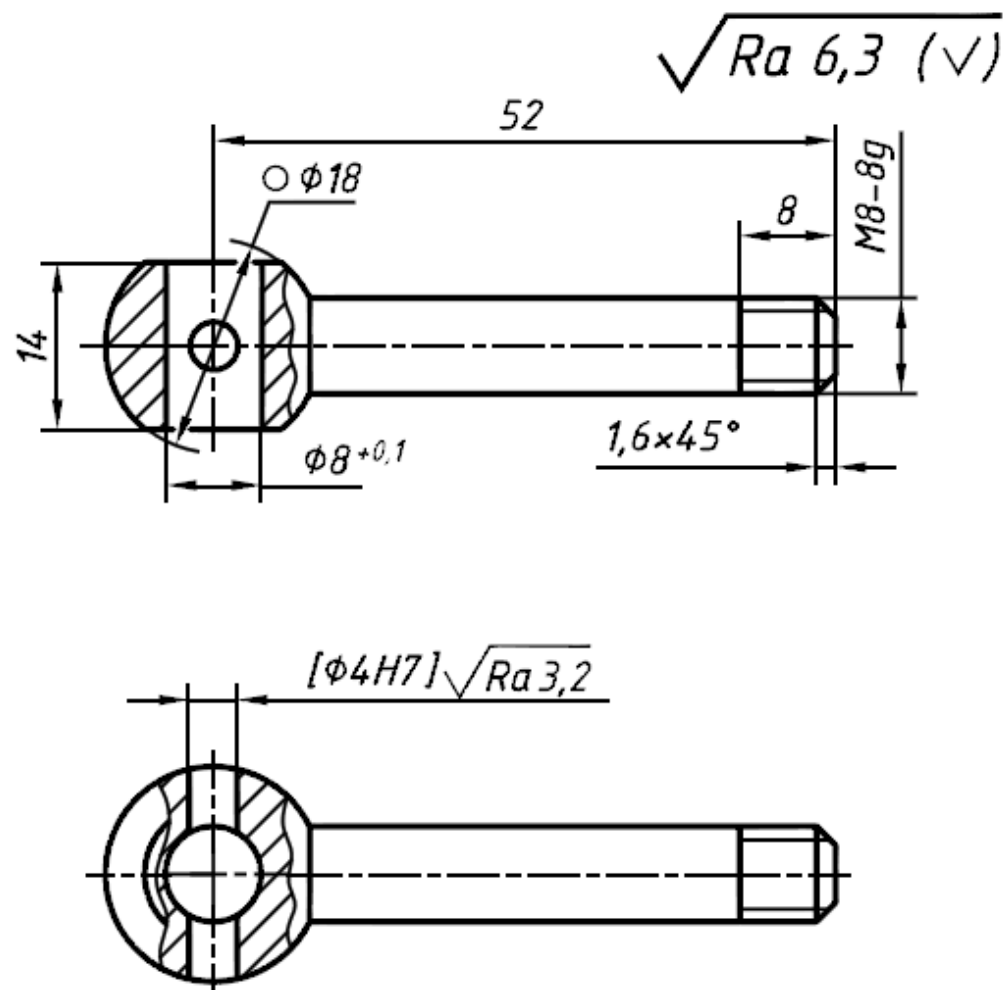
1. HRCэ 35...40.
2. H14, h14,  $\pm IT14/2$ .

					00-000.06.01.01.09		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Планка		
Разраб.							
Проб.					Сталь 45 ГОСТ 1050-88		
Т. контр.							
Н. контр.					Лист 1		
Утв.							

Копировал

Формат А4



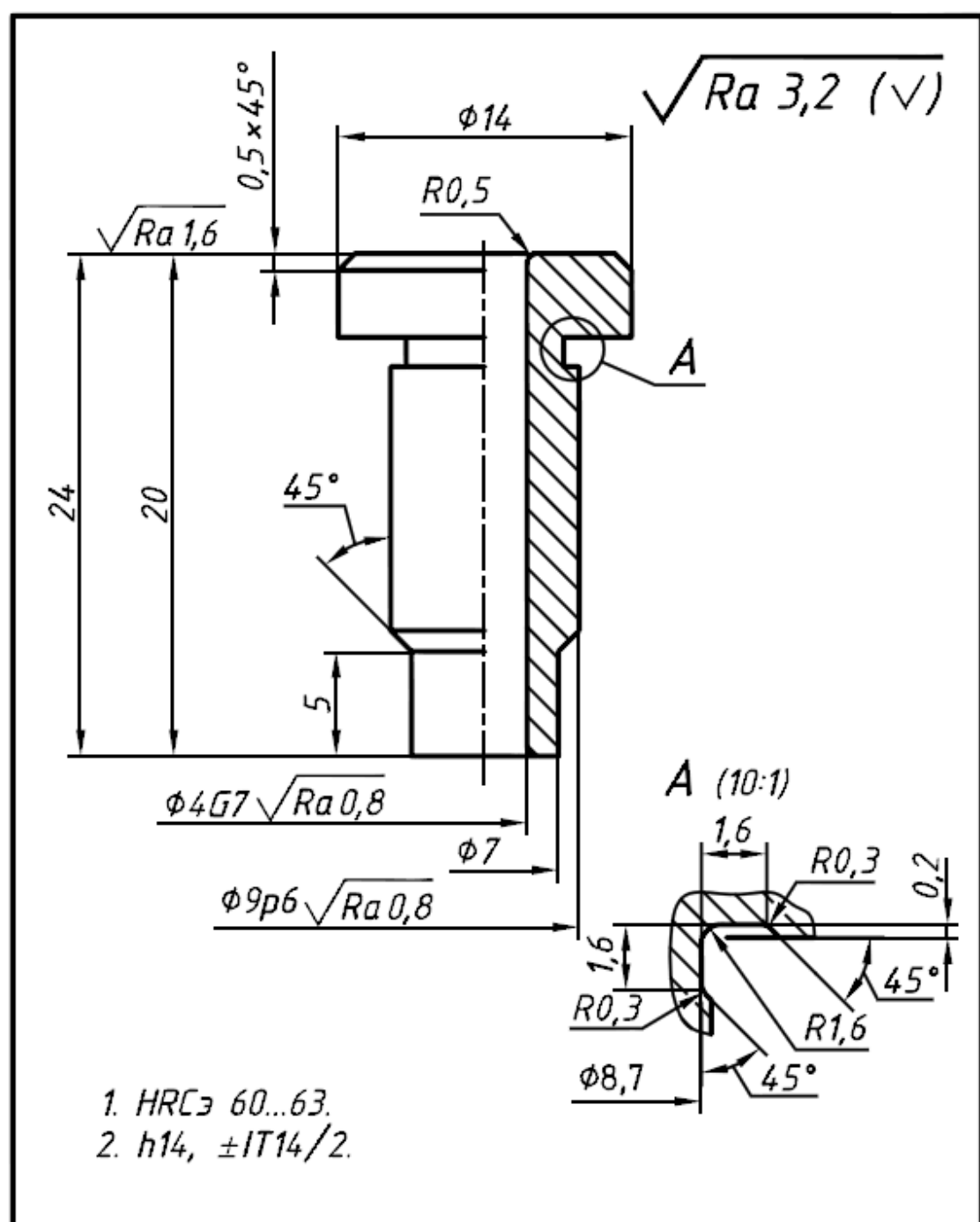


1. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет, 00-000.06.01.01.12.
2. Детали применять совместно.
3. h14,  $\pm IT14/2$ .

					00-000.06.01.01.11			
					Рукоятка	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				2:1
Разраб.								
Пров.								
Т. контр.						Лист	Листов	1
					Сталь 45 ГОСТ 1050-88			
Н. контр.								
Утв.								

Копировал

Формат А4

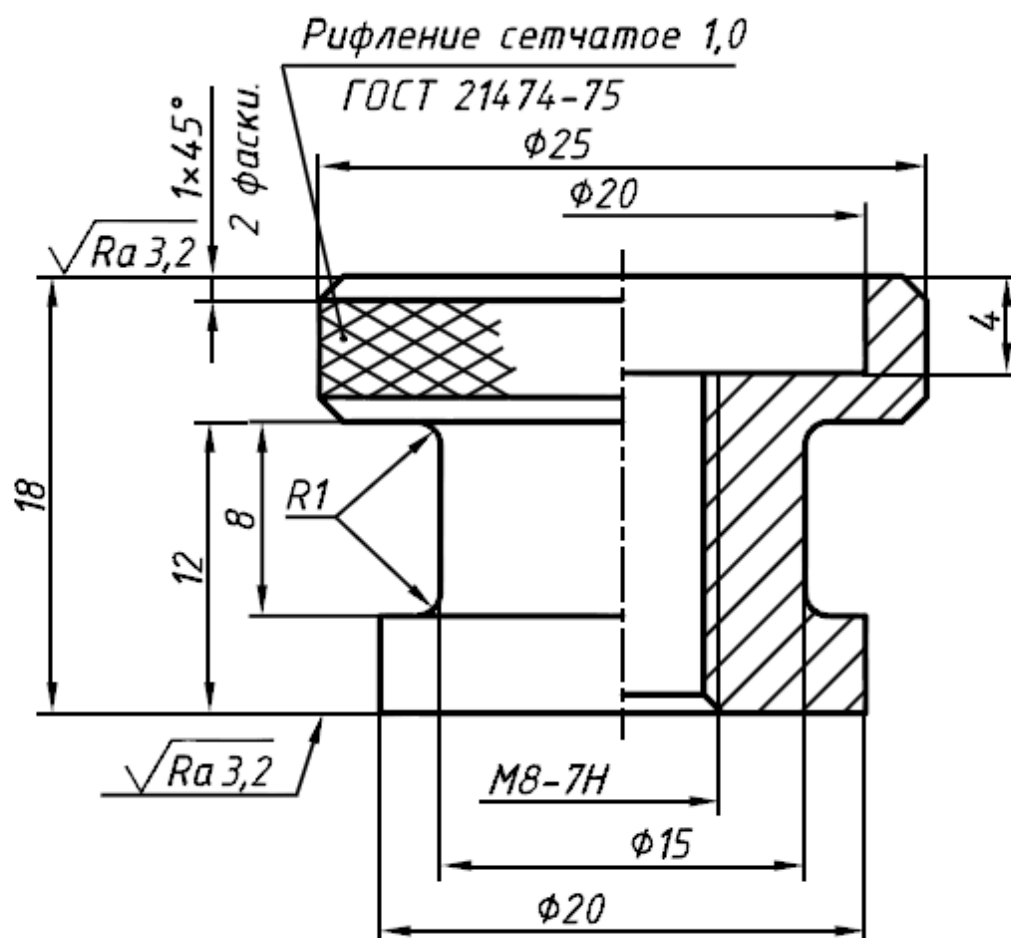


					00-000.06.01.01.05			
					Втулка	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				4:1
Разраб.								
Проб.								
Т. контр.						Лист	Листов	1
					Сталь 9ХС ГОСТ 4543-71			
Н. контр.								
Утв.								

Копировал

Формат А4

$\sqrt{Ra\ 6,3\ (\vee)}$

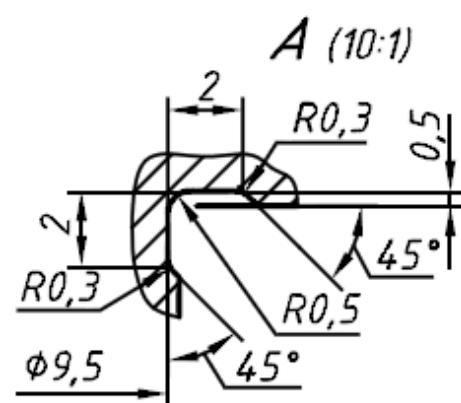
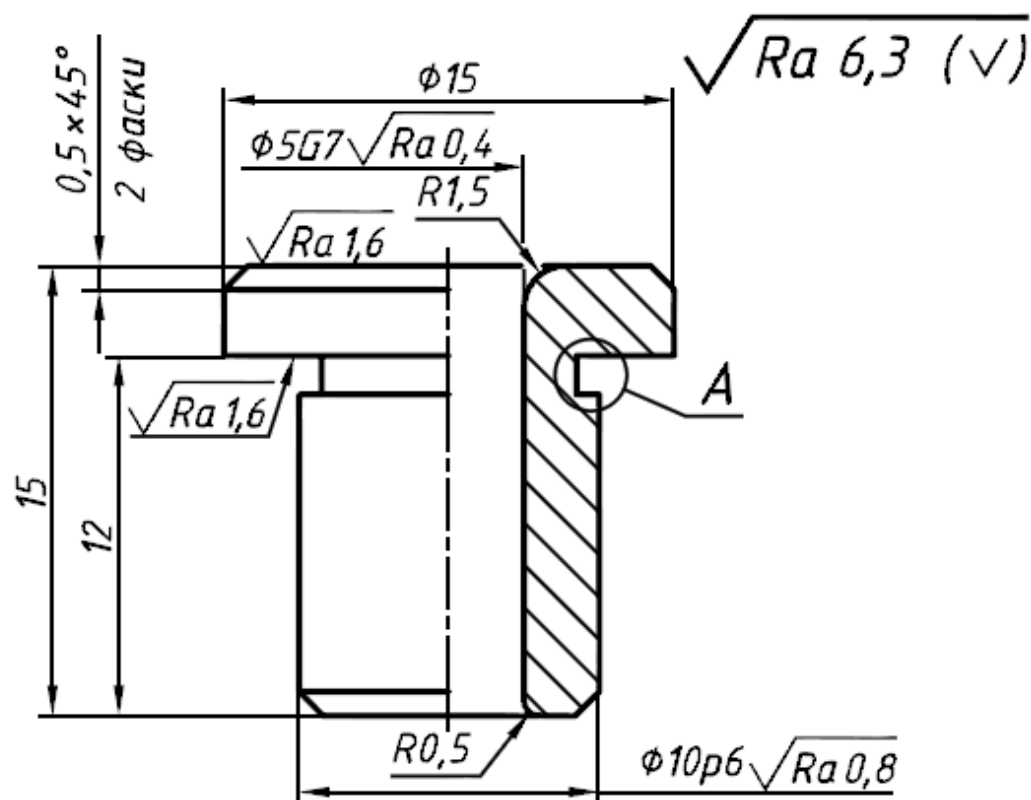


H14, h14, ±IT14/2.

					00-000.06.01.01.10				
					Гайка	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				4:1	
Разраб.									
Проб.									
Г. контр.						Лист	Листов	1	
Н. контр.					Ст5 ГОСТ 380-2005				
Утв.									

Копировал

Формат А4

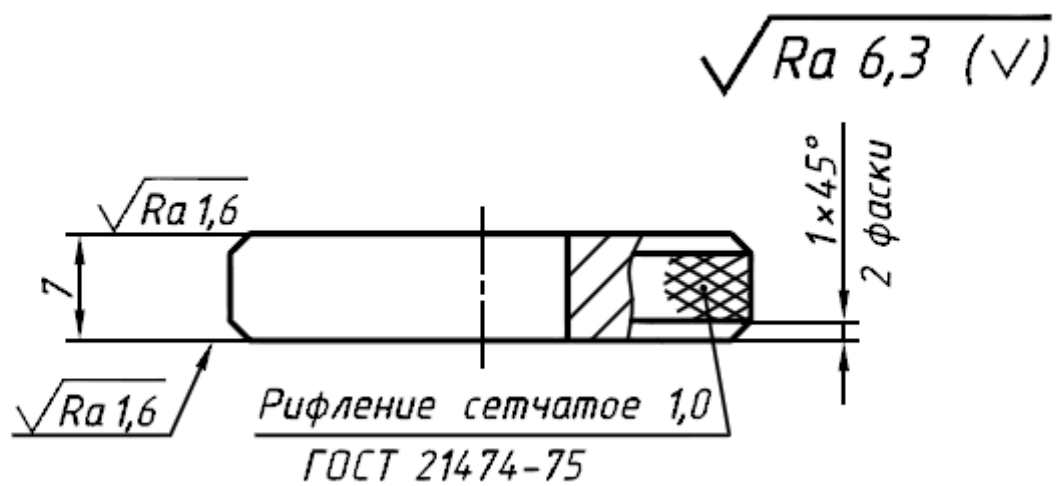


1. HRC<sub>3</sub> 60...63.
2. h14, ±IT14/2.

					00-000.06.01.01.06			
					Втулка	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				5:1
Разраб.								
Проб.								
Т. контр.						Лист	Листов	1
					Сталь 9ХС ГОСТ 4543-71			
Н. контр.								
Утв.								

Копировал

Формат А4

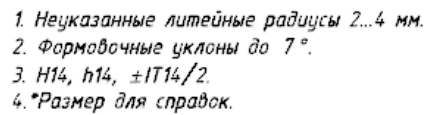


1. HRC3 35...40.
2. H14, h14, ±IT14/2.

					00-000.06.01.01.04		
					Шаўда		
					Сталь 45 ГОСТ 1050-88		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							2,5:1
Проб.							
Т. контр.					Лист	Листов	1
Н. контр.							
Чтб.							

Копировал

Формат А4



						00-000.06.01.01.01		
Акт	Вход	№ докум.	Дата	Вход	Корпус	Акт	Масса	Норматив
Разработ								1:1
Проект								
Г. изобр.						Акт	Норматив	1
Н. изобр.					С415 ГОСТ 1412-85			
Вход								

**Καταγραφή**

Figure A2