

Вариант 47

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 «Стакан» 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 «Стакан» 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 «Пуансон».

Приспособление 00-000.06.14.14.00

Приспособление служит для последовательного пробивания двух отверстий $\Phi 3,2$ мм в стальной пластинке толщиной 1,5 мм. В состав приспособления входят следующие стандартные изделия:

- поз. 12 – болт М10-8g×30.58 ГОСТ 7798-70 (4 шт.);*
- поз. 13 – шайба 2.10.01Сталь 10 ГОСТ 11371-78 (4 шт.);*
- поз. 14 – штифт 5п6×25 ГОСТ 3128-70 (2 шт.);*
- поз. 15 – штифт 10п6×30 ГОСТ 3128-70 (4 шт.);*
- поз. 20 – штифт 10п6×40 ГОСТ 3128-70 (2 шт.).*

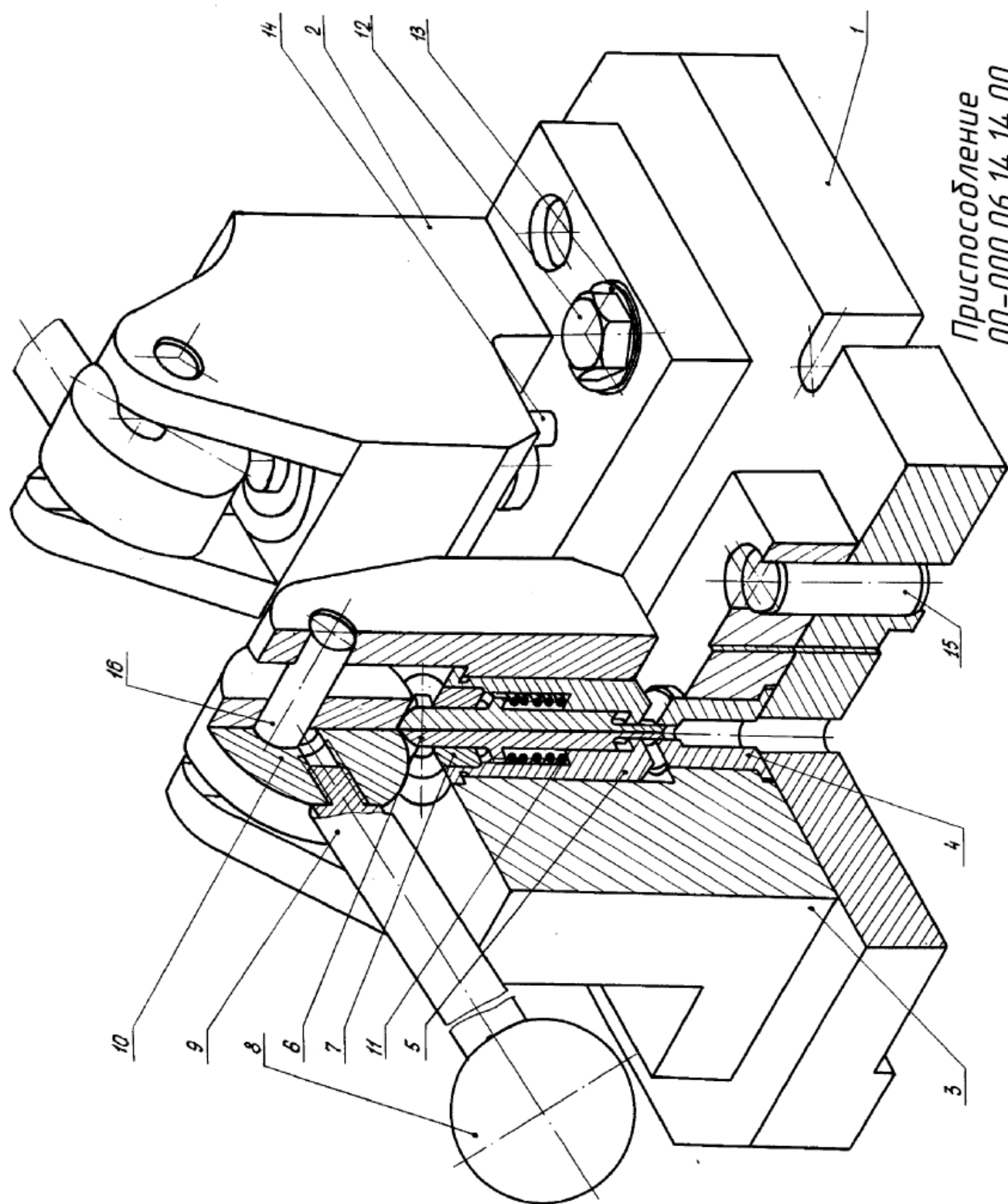
Приспособление состоит из плиты 1 и двух кронштейнов 2, 3, каждый из которых крепится к плите 1 с помощью двух диагонально расположенных болтов 12, и фиксируется с помощью двух штифтов 15. В кронштейне 3 имеется выступ, который служит упором для заготовки. В отверстия $\Phi 24$ кронштейнов 2 и 3 установлены стаканы 5 и втулки 7, которые являются направляющими для пуансонов 6.

Заготовка устанавливается на матрицы 4 до выступа на кронштейне 3. Поперечными упорами для заготовки являются штифты 14, которые установлены на кронштейнах 2 и 3.

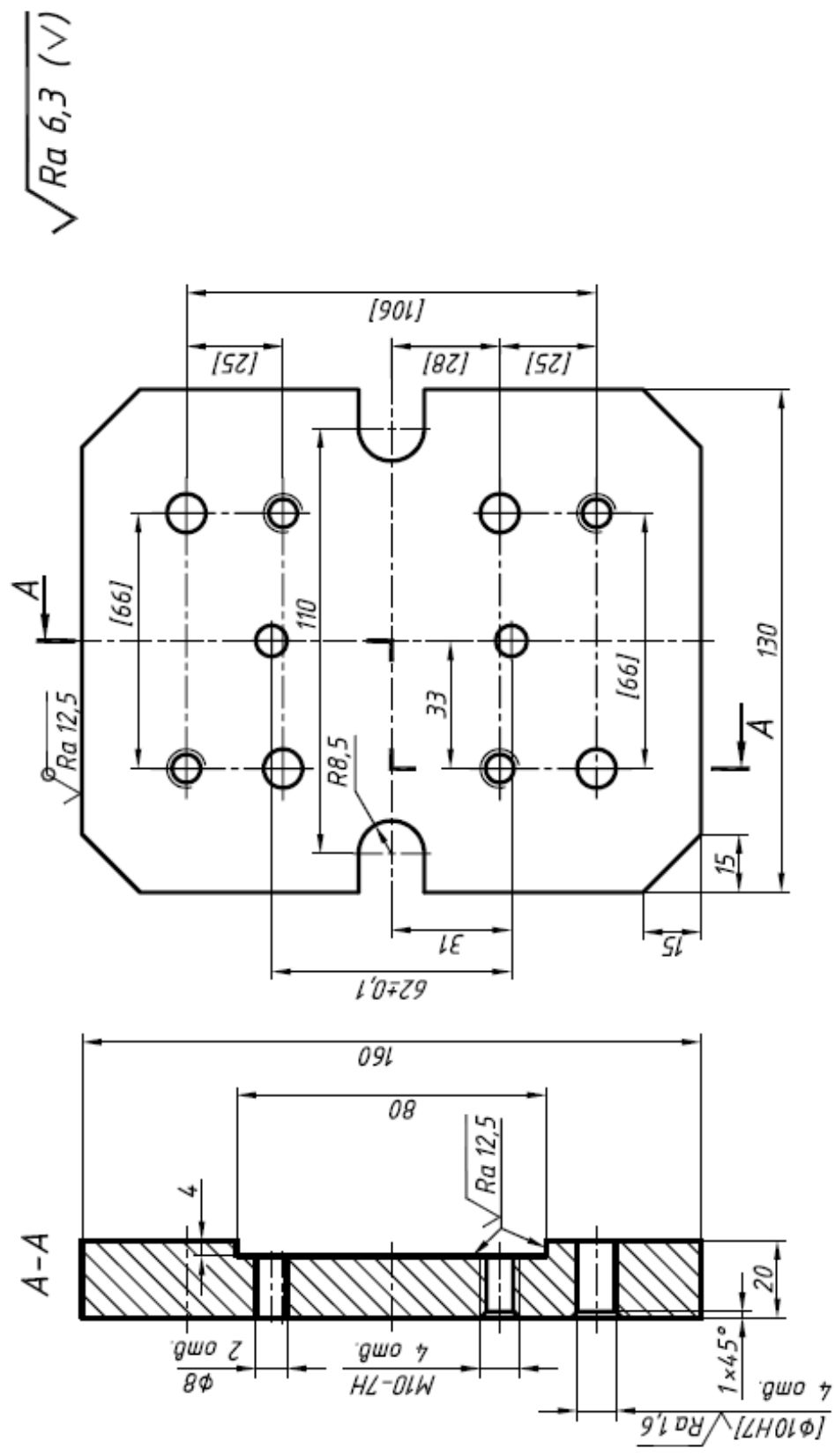
Движение пуансонов 6 обеспечивается последовательным вращением эксцентриков 10 вокруг оси (штифта) 16 с помощью рукоятки (8, 9).

Возвращение пуансона в исходное положение осуществляется за счет силы сжатия пружины 11 и обратного движения эксцентрика 10.

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

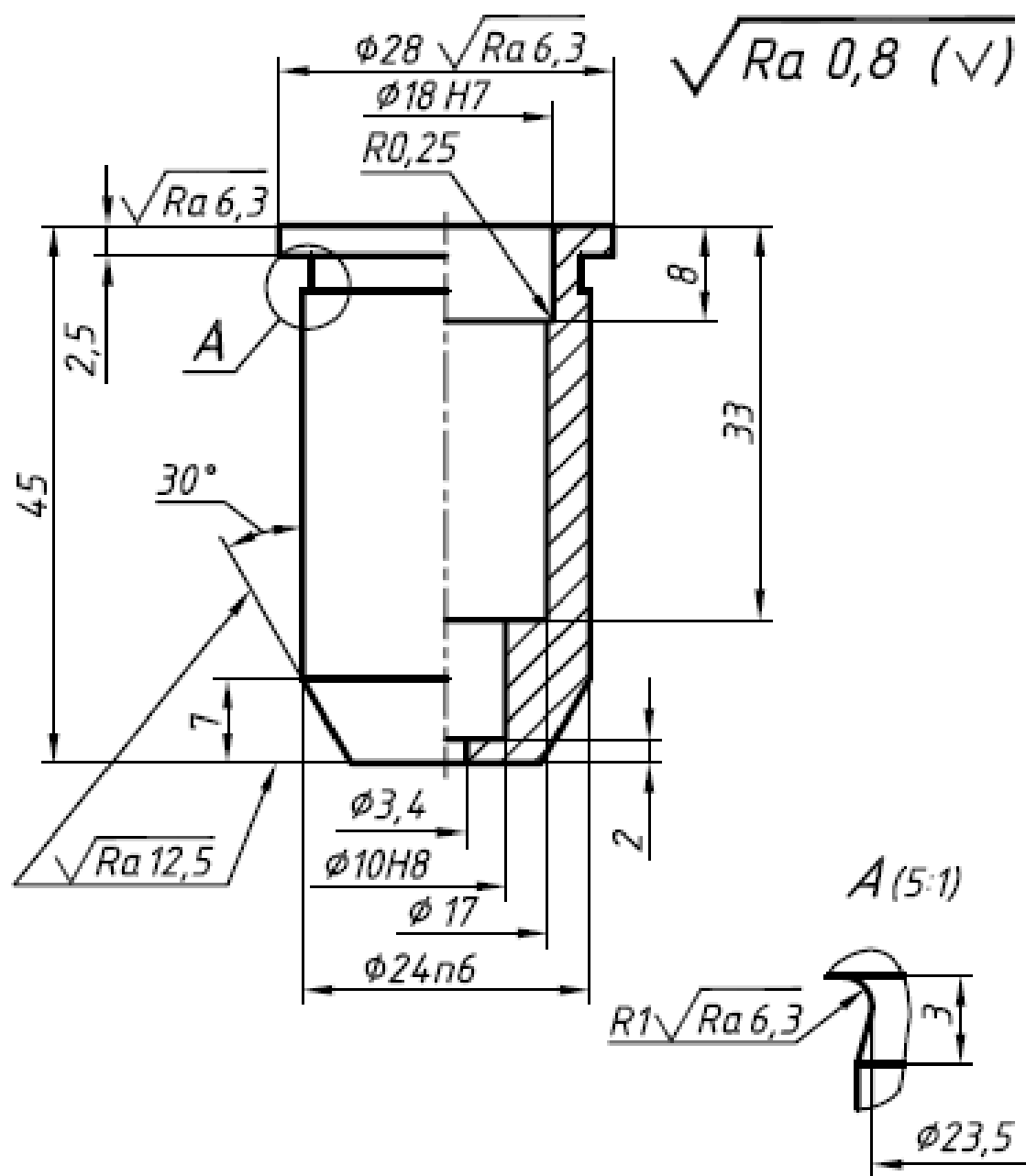


Приспособление
00-000.06.14.14.00



1. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. поз. 02 и 03.
2. Детали применять совместно.
3. H14, $\pm IT14/2$.

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--



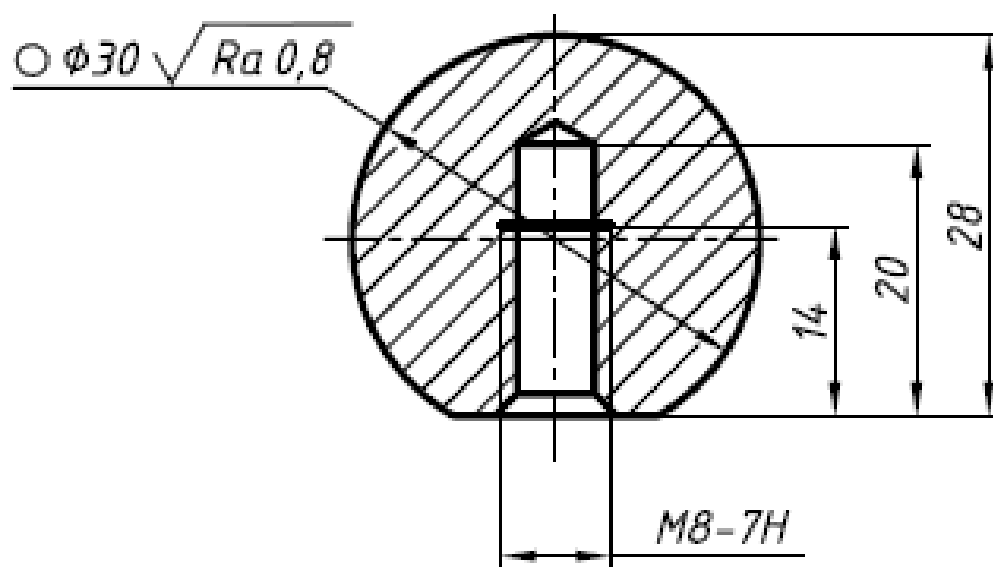
1. HRCэ 35...40.
2. H14, h14, $\pm IT14/2$.

00-000.06.14.14.05							
<div> <div>Лист</div> <div>Изм</div> </div> <div>Разраб.</div> <div>Проб.</div> <div>Т. контр.</div> <div>Н. контр.</div> <div>Утв.</div>	№ докум.	Подп.	Дата	Стакан	Лист	Масса	Масштаб
							2:1
					Лист	Листов	1
					Сталь 40Х		
					ГОСТ 4543-71		

Копировал

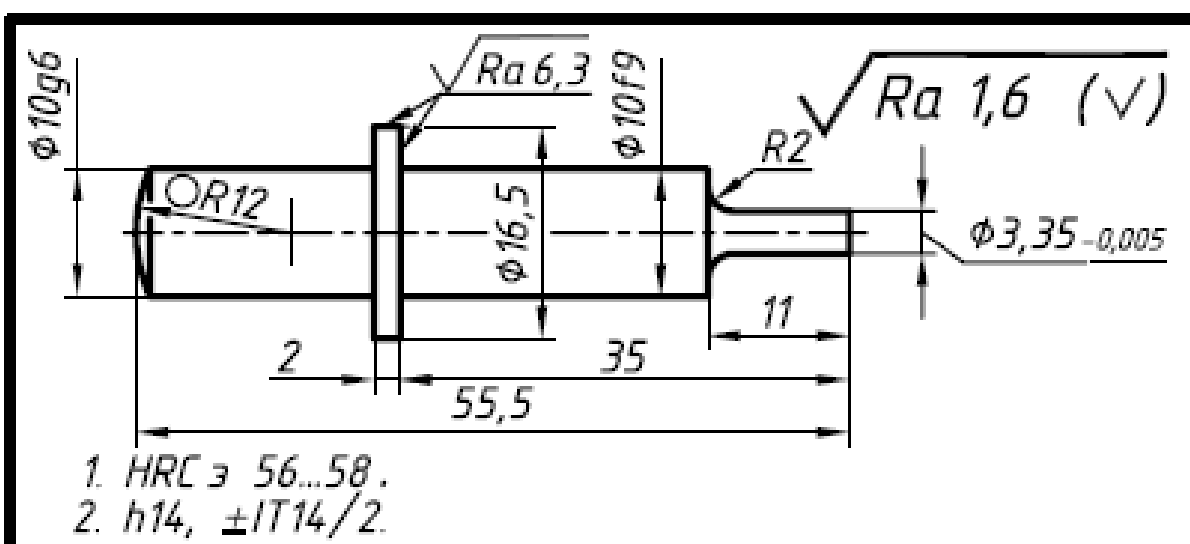
Филиппов Д.Д.

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



H14, h14, $\pm IT14/2$.

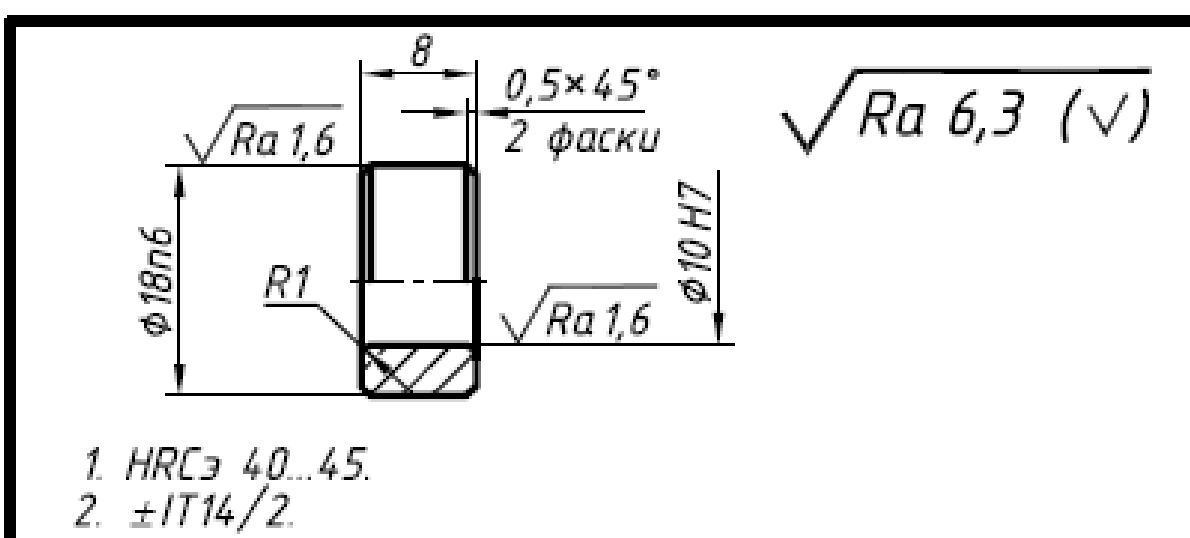
					00-000.06.14.14.08				
					Ручка	Лист	Масса	Масштаб	
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				2:1	
Разраб.									
Пров.									
Г. контр.						Лист	Листов	1	
Н. контр.					Ст5 ГОСТ 380-2005				
Чит.									



					00-000.06.14.14.06			
						Лит.	Масса	Масштаб
Им.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Пуансон			1:1
Разраб.								
Проб.								
Т. контр.						Лист	Листов	
Н. контр.					Сталь У7А ГОСТ 1435-99			
Удв.								

Копировал

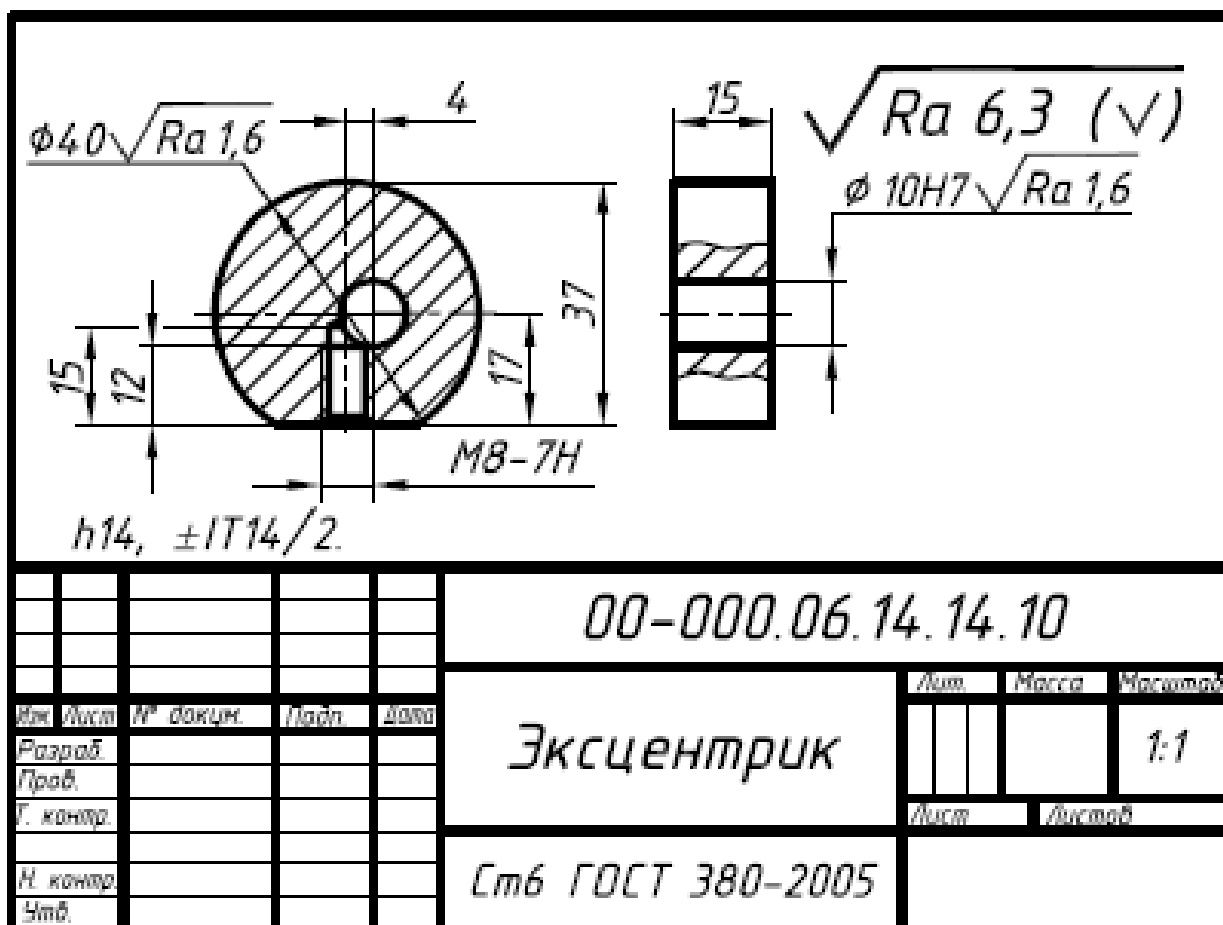
Формат А5



					00-000.06.14.14.06					
Им.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Втулка			Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.										2:1
Проб.										
Т. контр.								Лист	Листов	1
Н. контр.					Сталь 45Х ГОСТ 4543-71					
Удв.										

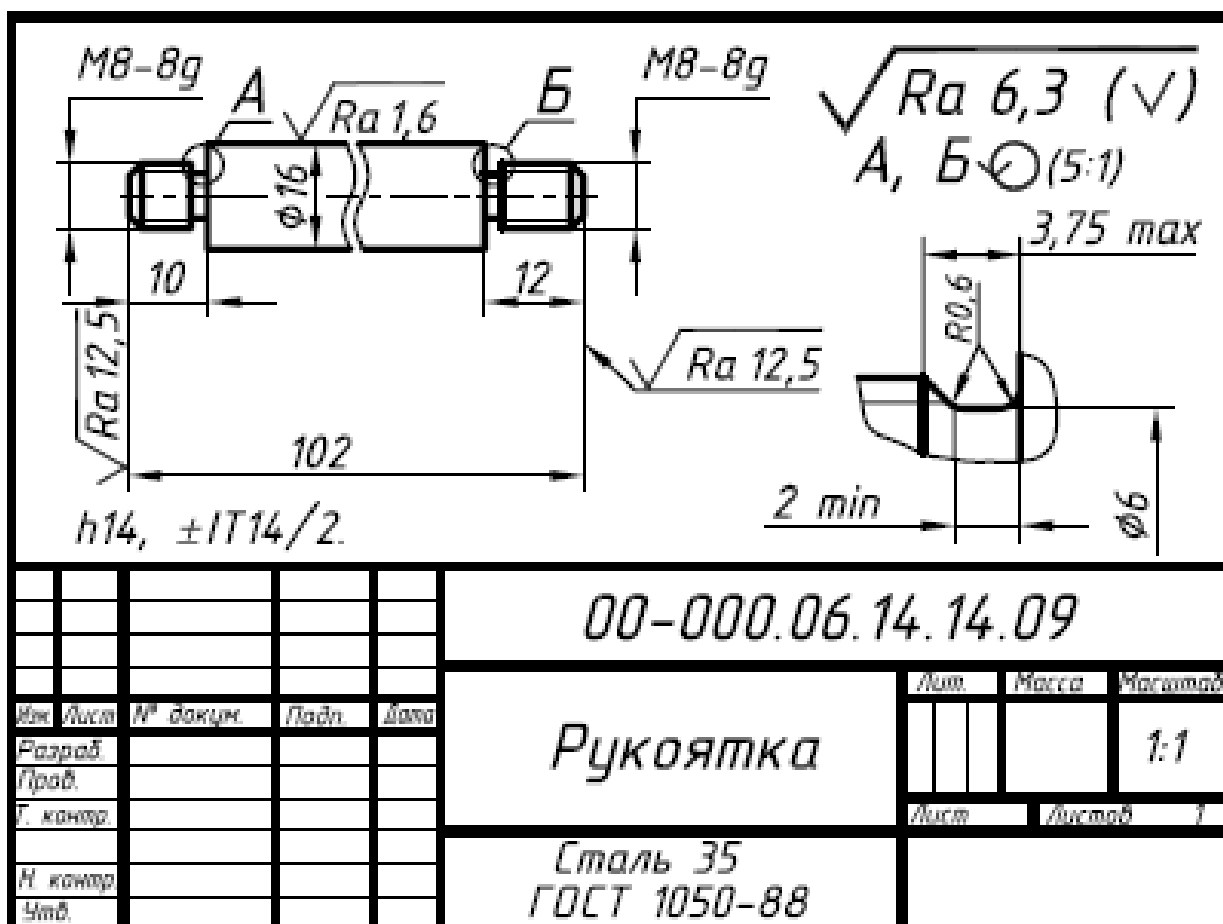
Копировал

Формат А5



Копировал

Формат А5



Копировал

Формат А5

1. HRC3 58...62.
2. H14, h14, ±IT14/2.

✓ Ra 6,3 (✓)

A (5:1)
R1
3
15,5

					00-000.06.14.14.04			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Матрица	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.								2:1
Проб.						Лист		Листов
Т. контр.								
Н. контр.								
Утв.					Сталь 45ХН ГОСТ 4543-71			

Копировал

Формат А5

1. Направление витков - любое.
2. Число рабочих витков n=7.
3. Число витков полное n₁=8,5.
4. HRC3 46...52.
5. Диаметр контрольной гильзы D_г=15,5 мм.
6. *Размеры для справок.

✓ (✓)

✓ Ra 3,2

					00-000.06.14.14.11			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Пружина	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.								2:1
Проб.						Лист		Листов
Т. контр.								
Н. контр.								
Утв.					Проволока 1-2,5 ГОСТ 9389-75			

Копировал

Формат А5

