

Вариант 27

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 «Скалка».

Кондуктор скальчатый 00-000.06.03.03.00

Кондуктор скальчатый предназначен для сверления отверстий в деталях на вертикально и горизонтально сверлильных станках.

В кондуктор входят следующие стандартные изделия и детали без чертежа:

- поз. 16 – прокладка 70×70×2 кожа ГОСТ 20836-75 (2 шт.);*
- поз. 17 – винт АМ8-8g×20.58 ГОСТ 1491-80 (8 шт.);*
- поз. 18 – винт М8-8g×20.58 ГОСТ 1478-93 (2 шт.);*
- поз. 19 – гайка М12-7Н.5 ГОСТ 5915-70 (4 шт.);*
- поз. 20 – шайба 12.01 Сталь 10 ГОСТ 11371-78 (3 шт.);*
- поз. 21 – манжета 2-020-1 ГОСТ 6678-72 (1 шт.);*
- поз. 22 – манжета 1-050-1 ГОСТ 6678-72 ГОСТ 6678-72 (2 шт.);*
- поз. 24 – гайка М8-7Н.5 ГОСТ 5916-70 (2 шт.);*

Сборка узла происходит в следующей последовательности.

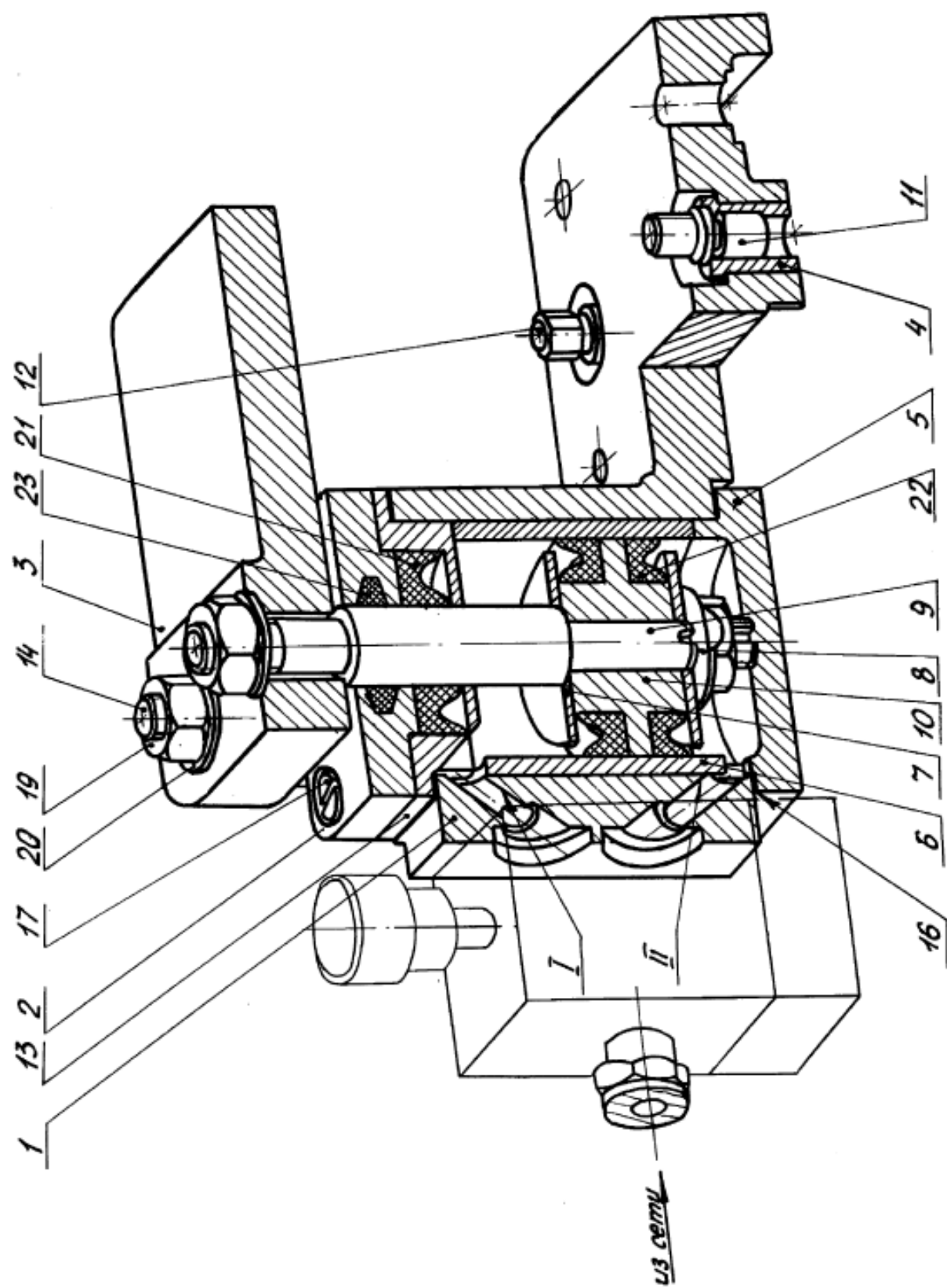
На шток 9 надевается поршень 10 с предварительно установленными в него манжетами 22 и кольцами 7. Поршень крепится на штоке гайкой 19 и стопорной шайбой 8, которая своим выступом входит в паз штока, а отогнутый край ее предотвращает отвинчивание гайки 19. В корпус 1 вставляется гильза 6 вместе со штоком 9 и поршнем 10. Гильза 6 закрывается прокладками 16 и крышками 2, 5, 13, прикрепленными к корпусу 1 винтами 17. В крышку 13 вставляется манжета 21, а в крышку 2 – сальник 23, в отверстиях $\Phi 20$ корпуса 1 перемещаются скалки 14 и 15. Винты 18 с контргайками 24, входящие в пазы скалок, ограничивают их ход. Сверху на скалки 14 и 15 и шток 9 надевается кондукторная плита 3, которая крепится гайками 19 и шайбами 20. В отверстия $\Phi 16$ корпуса 1 вставляются втулки 4, пальцы 11 и 12. Они предназначены для установки базовой поверхности, служащей опорой для обрабатываемой детали.

Работа кондуктора скальчатого осуществляется следующим образом.

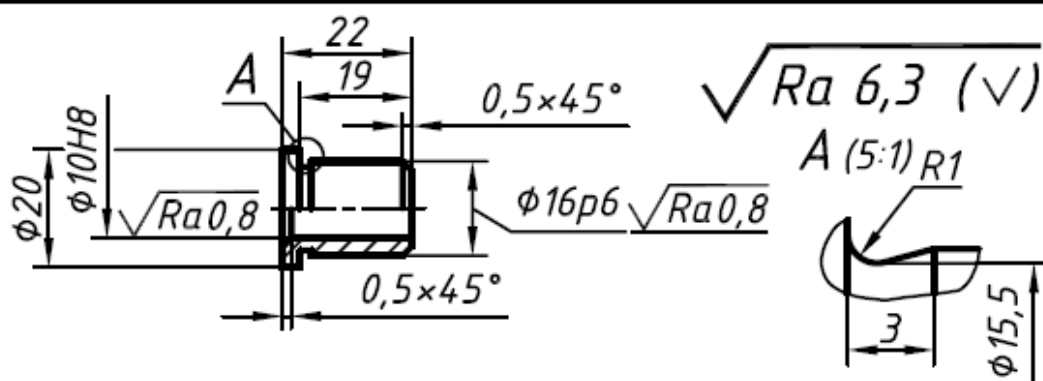
Сжатый воздух из сети через распределительный кран подается в отверстия I или II корпуса 1. Кран регулирует давление и направление подачи воздуха. Три отверстия М8 в корпусе 1 предназначены для крепления крана (кран изображен сплошной тонкой линией). Когда поршень 10 находится в верхнем положении, то кондукторная плита 3 вместе со скалками 14 и 15 поднимается и на базовую поверхность устанавливается обрабатываемая деталь. При нижнем положении поршня кондукторная плита 3 опускается и прижимает к базовой поверхности обрабатываемую деталь. Через втулки, расположенные в кондукторной плите, происходит сверление отверстий в детали. Чертежи на кондукторные втулки не даны. Отверстия под них в кондукторной плите на чертеже не показаны.

В аксонометрии детали 15, 18 и 24 не показаны.

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



Кондуктор скальчатый
00-000.06.03.00

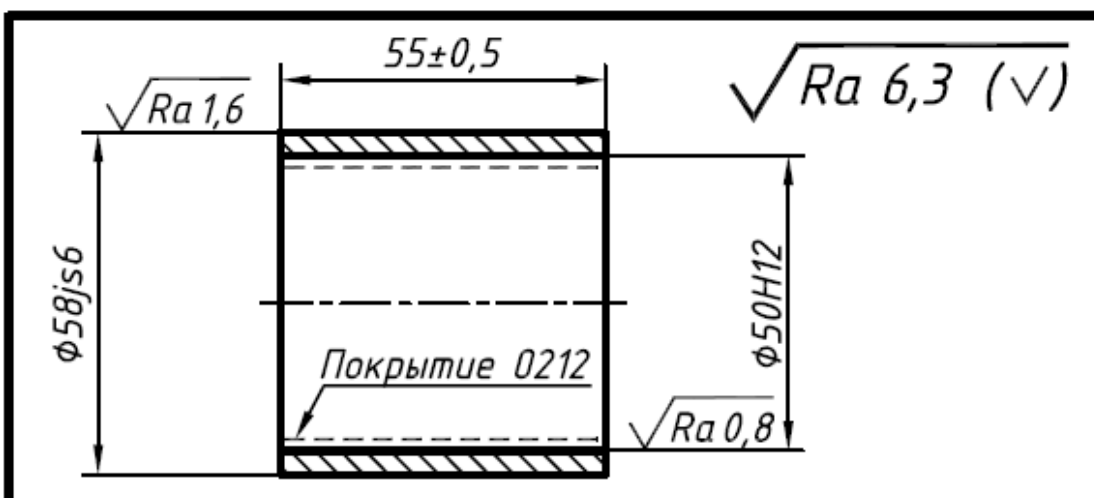


1. HRC э 50...55.
2. h14, $\pm IT14/2$.

						00-000.06.03.03.04			
						Втулка	Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				1:1	
Разраб.									
Пров.									
Т. контр.							Лист	Листов	
Н. контр.						Сталь У8А			
Утв.						ГОСТ 1435-99			

Копировал

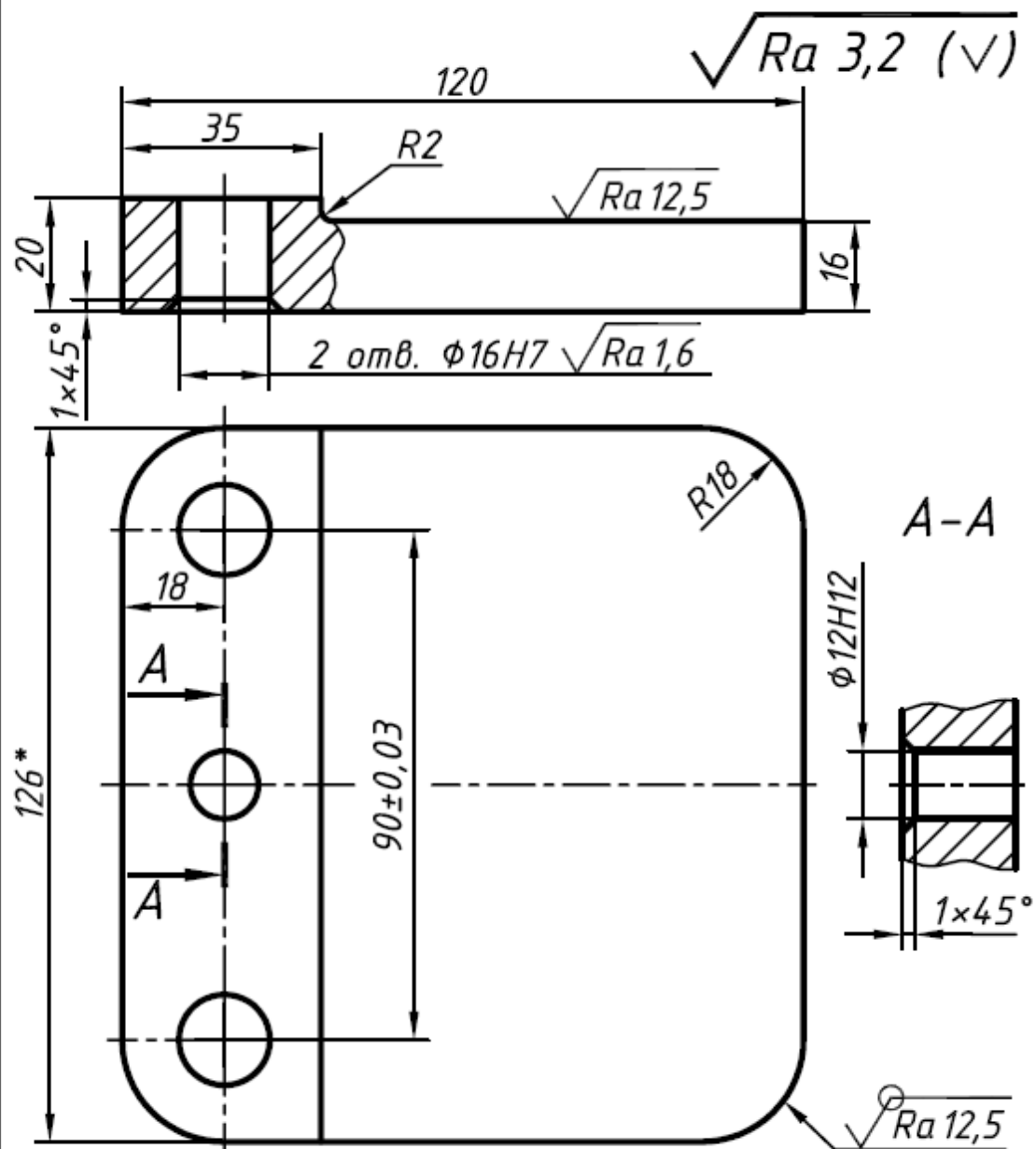
Формат А5



						00-000.06.03.03.06						
						Гильза				Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата								1:1
Разраб.												
Пров.												
Г. контр.												
										Лист	Листов	1
Н. контр.						Сталь 35 ГОСТ 1050-88						
Утв.												

Копировал

Формат А5

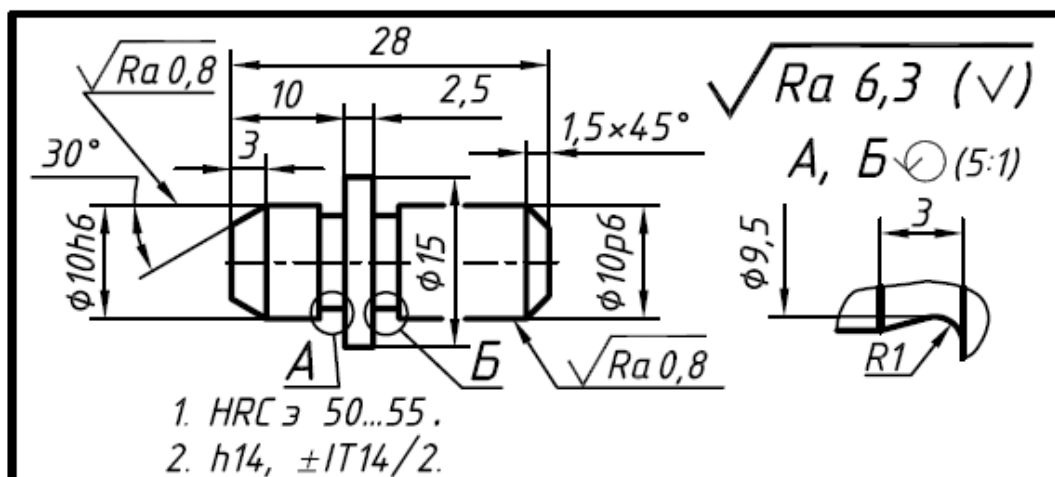


1. *Размер для справок.
2. $\pm IT14/2$.

					00-000.06.03.03.03		
					Плита		
					Сталь 45 ГОСТ 1050-88		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.							1:1
Пров.							
Г. контр.					Лист	Листов	1
Н. контр.							
Утв.							

Копировал

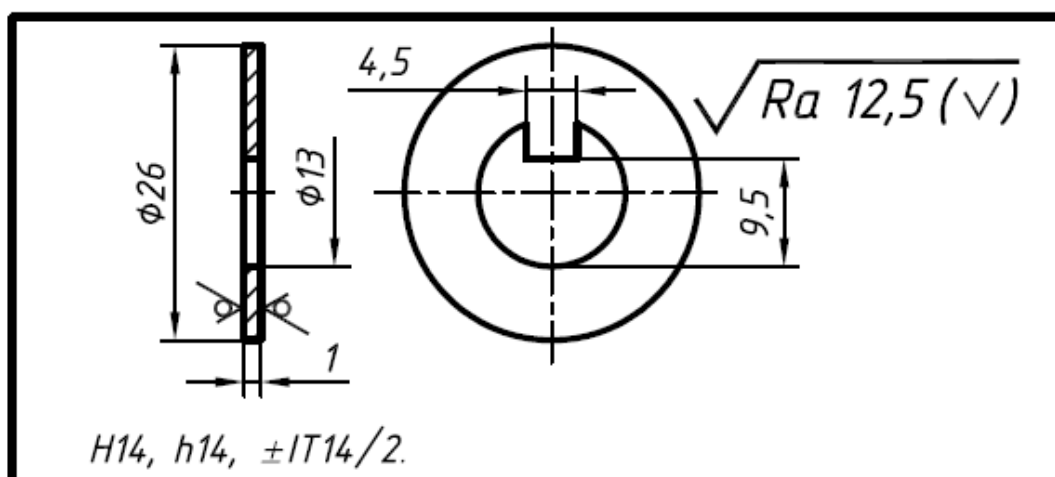
Формат А4



					00-000.06.03.03.11						
					Палец			Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата							2:1
Разраб.											
Пров.											
Т. контр.					Сталь У8А ГОСТ 1435-99			Лист		Листов	
Н. контр.											
Утв.											

Копировал

Формат А5

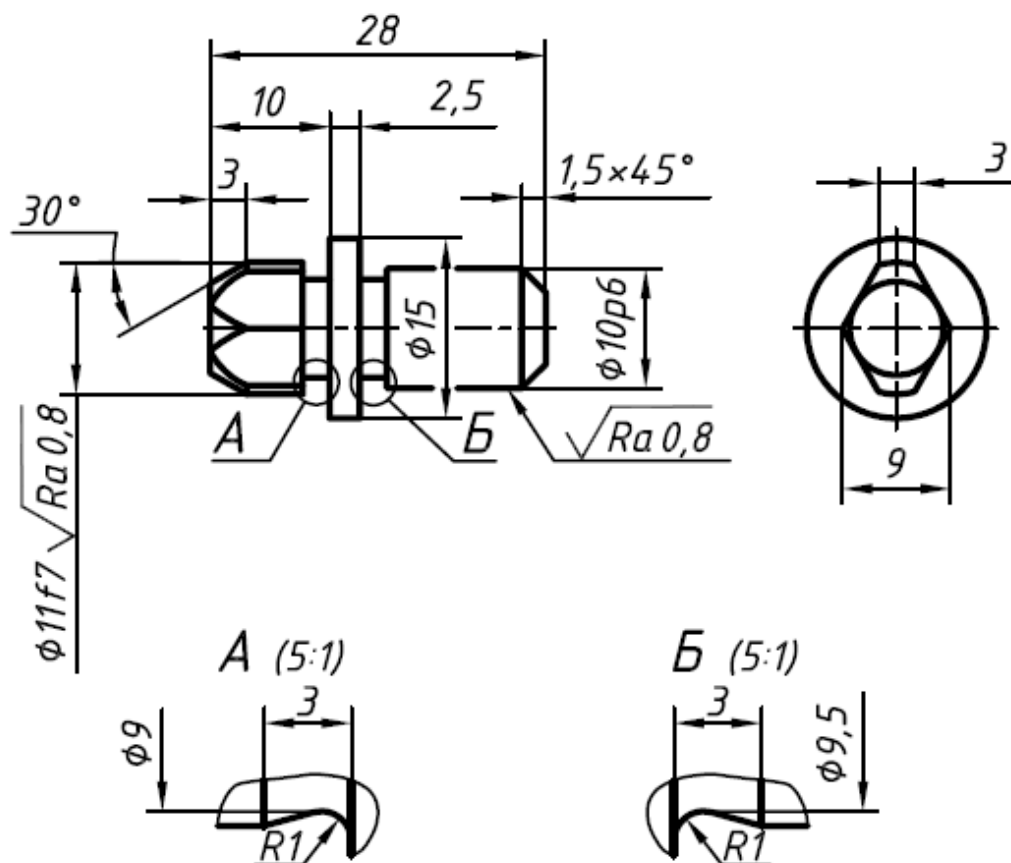


					00-000.06.03.03.08								
					Шаўда								
Літ.										Маса		Масштаб	
													2:1
Ізг. Лист		№ док-м.	Подп.	Дата									
Разраб.													
Пров.													
Т. контр.													
Н. контр.													
Утв.													
					Ст3 ГОСТ 380-2005								

Копировал

Формат А5

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

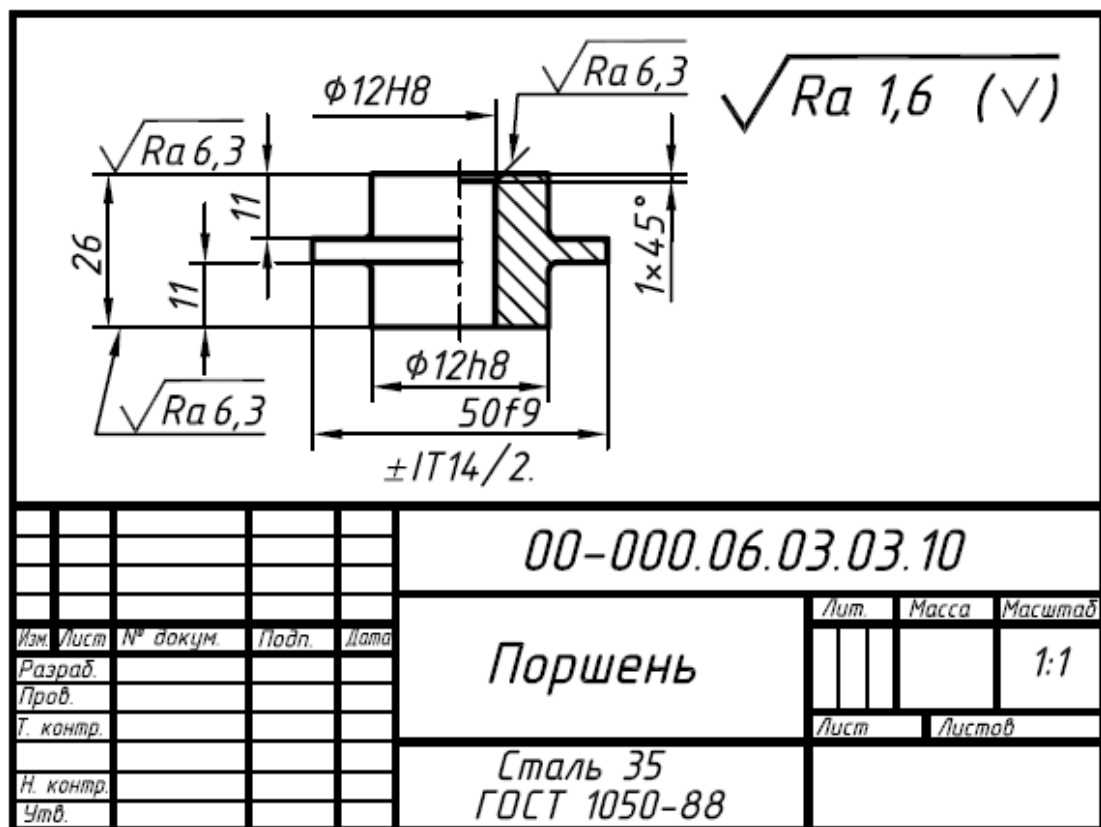


1. HRCэ 50...55.
2. h14, ±IT14/2.

					00-000.06.03.03.11		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Палец		
Разраб.							
Пров.							
Т. контр.							
Н. контр.					Сталь У8А ГОСТ 1435-99		
Утв.							
					Лист	Масса	Масштаб
							2:1
					Лист	Листов	1

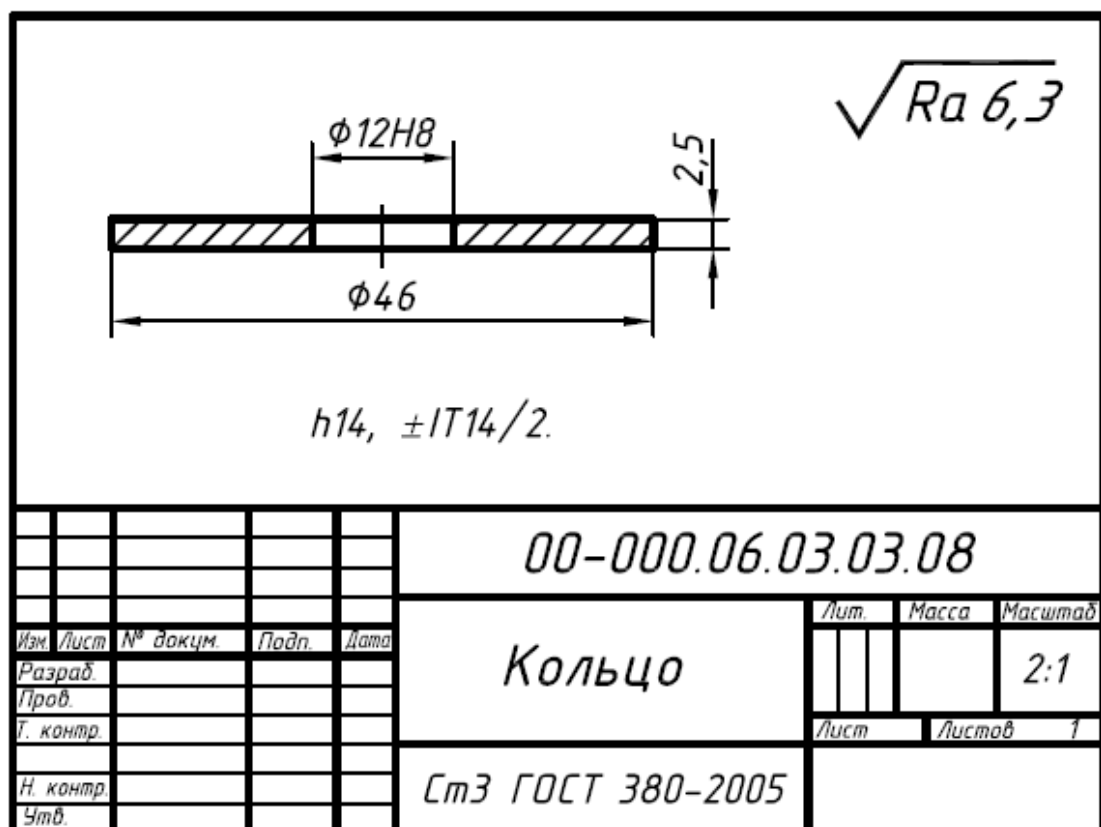
Копировал

Формат А4



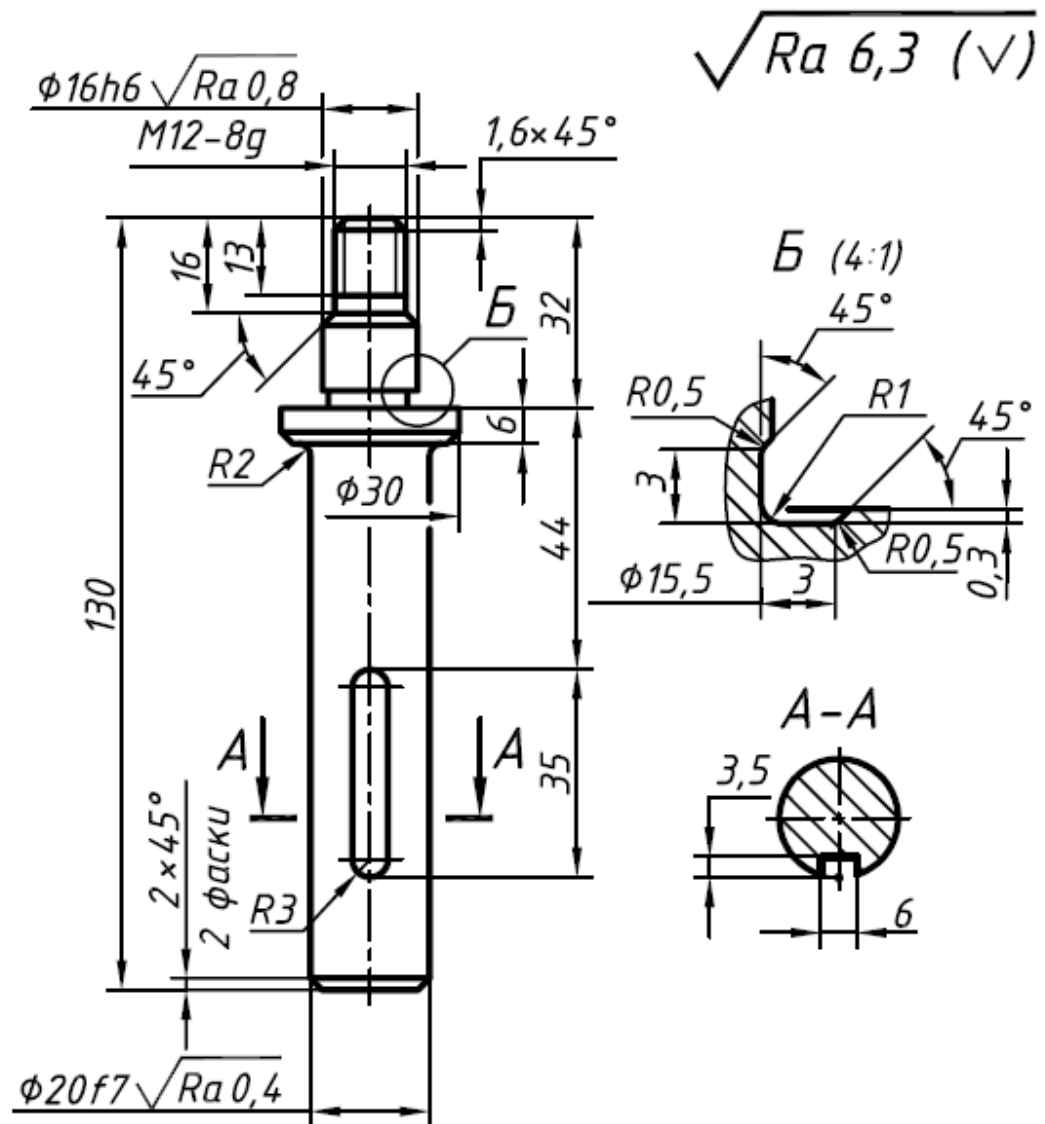
Копировал

Формат А5



Копировал

Формат А5

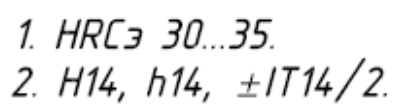


1. HRCэ 30...35.
2. H14, h14, $\pm IT14/2$.

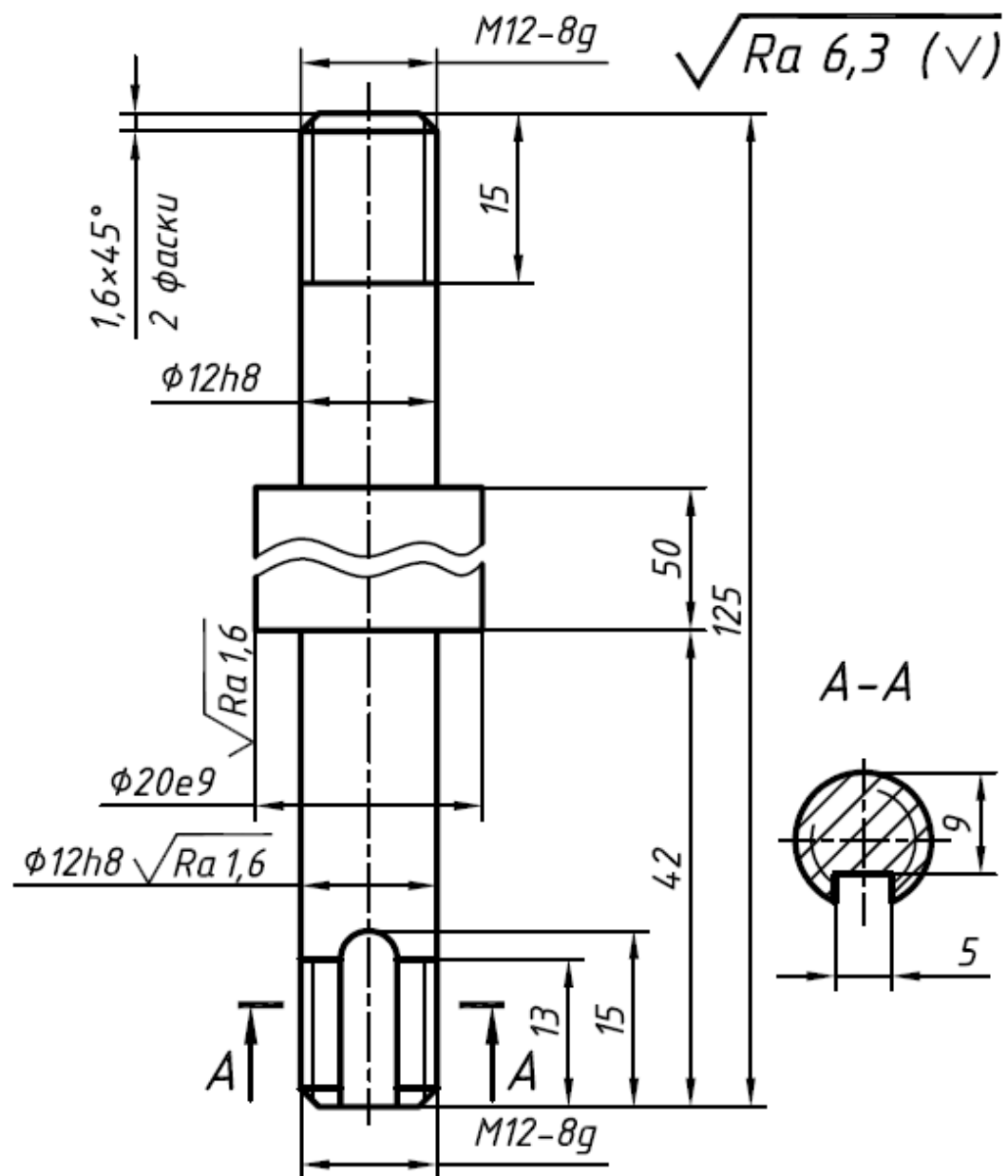
00-000.06.03.03.14							
Скалка					Лист	Масса	Масштаб
							1:1
					Лист	Листов	1
Сталь 45							
ГОСТ 1050-88							

Копировал

Формат А4



Формат А4

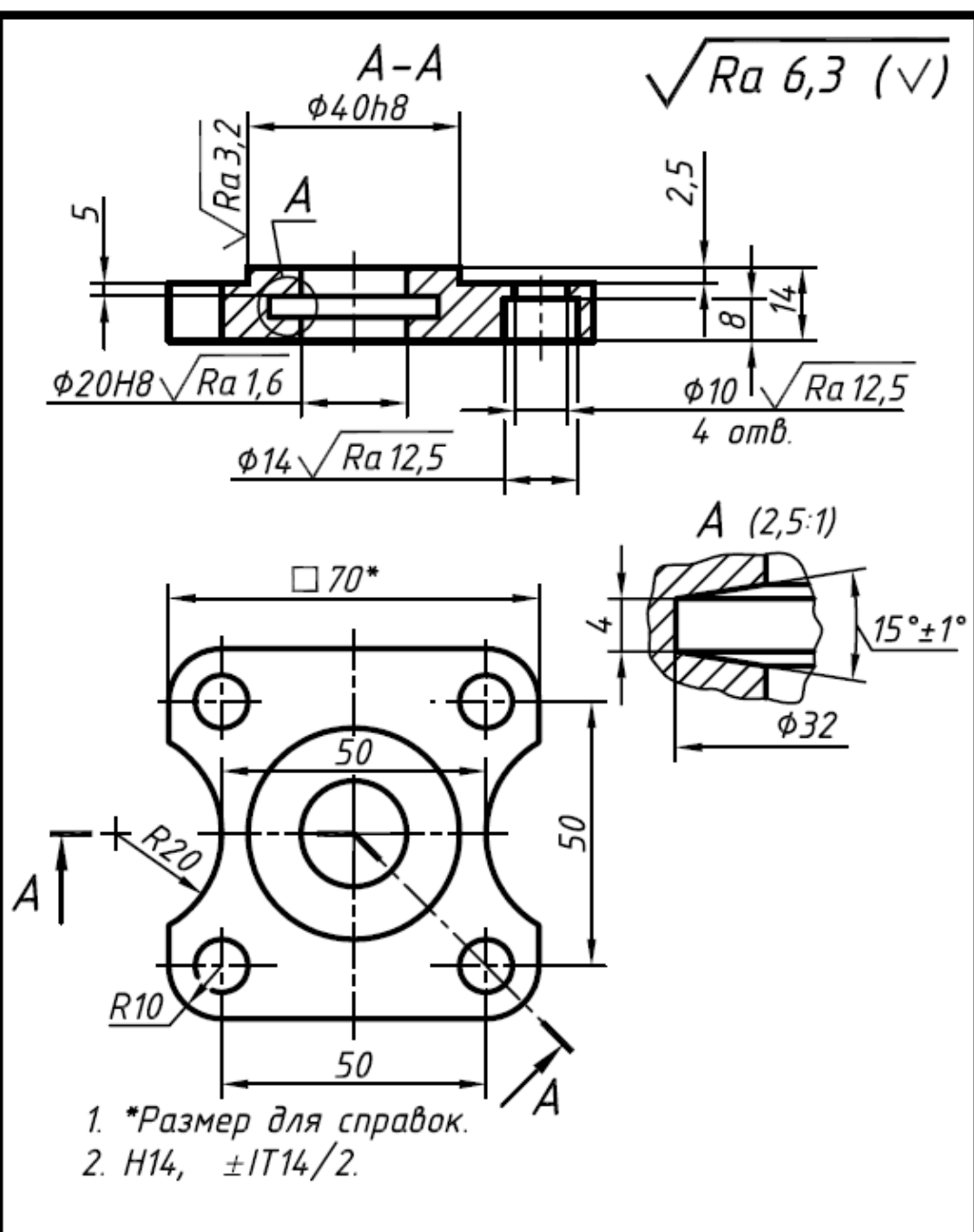


1. HRCЭ 30...35.
2. H14, ±IT14/2.

00-000.06.03.03.09					Лит.			Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Шток				2:1
Разраб.									
Пров.					Сталь 45 ГОСТ 1050-88				1
Т. контр.									
Н. контр.									
Утв.									

Копировал

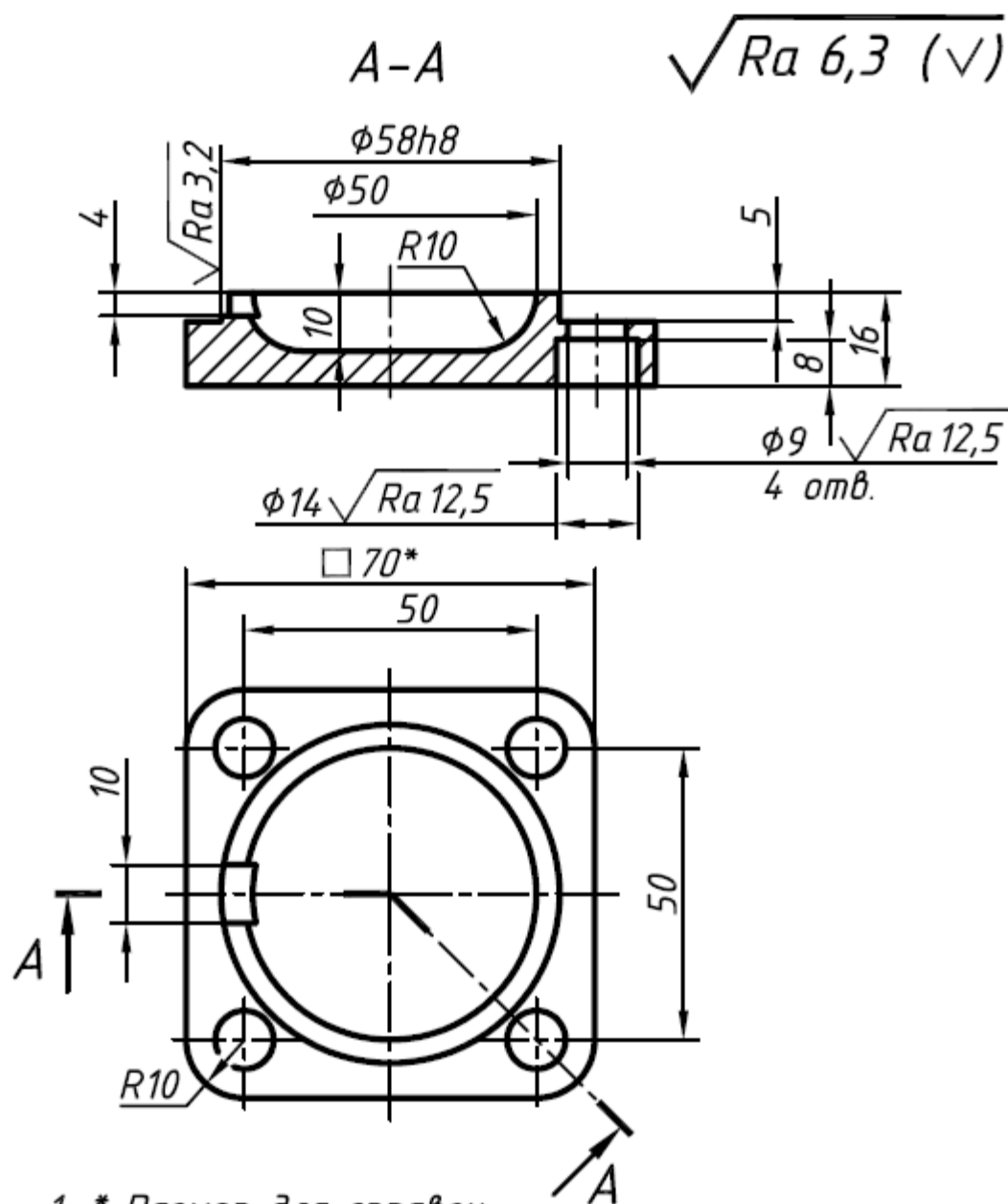
Формат А4



					00-000.06.03.03.02			
					Крышка	Лист	Масса	Масштаб
								1:1
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Лист	Листов 1	
Разраб.								
Пров.								
Т. контр.								
Н. контр.					Сталь 45			
Утв.					ГОСТ 1050-88			

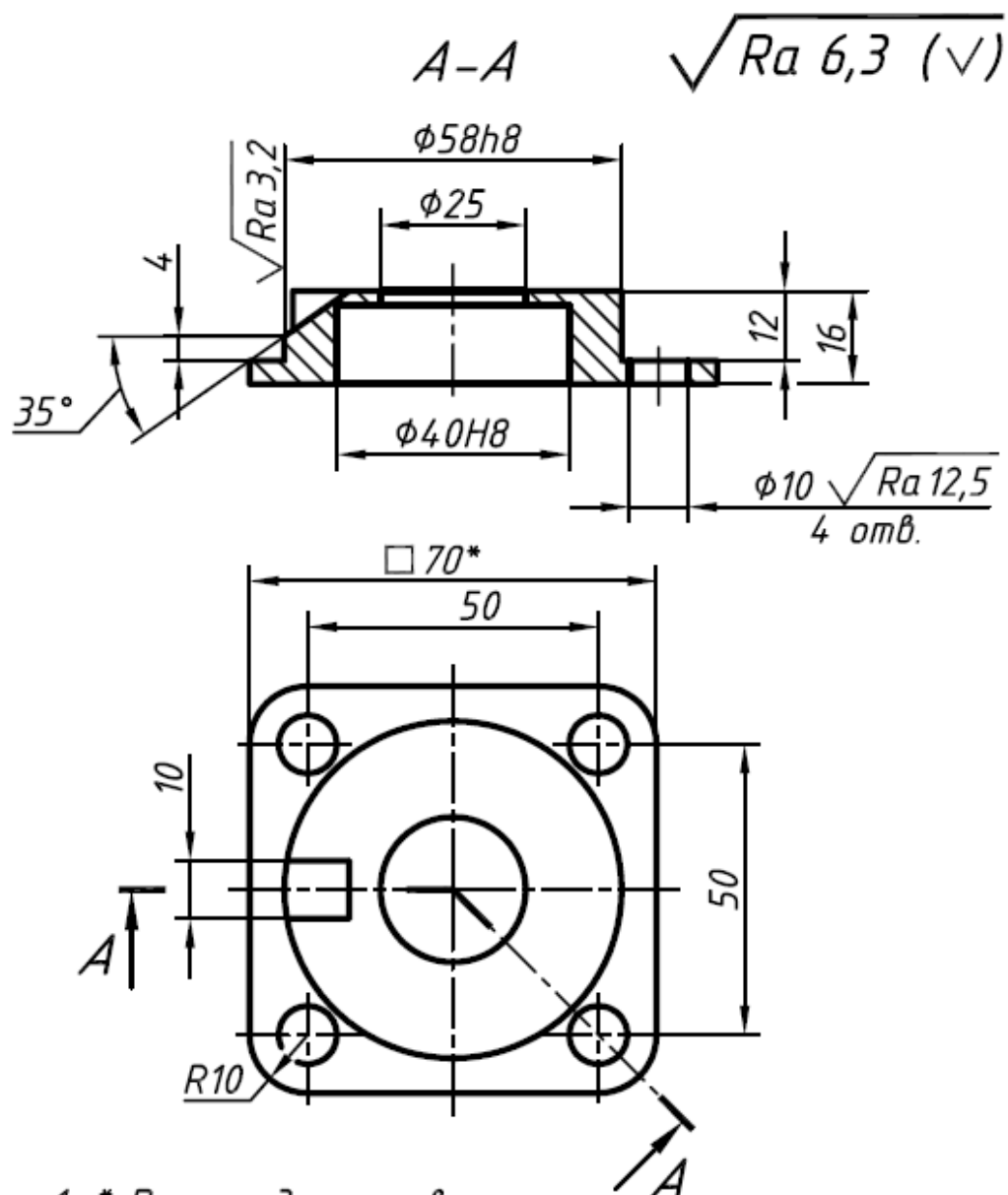
Копировал

Формат А4



					00-000.06.03.03.05		
					Крышка		
					Ст3 ГОСТ 380-2005		
					Копировал		
					Формат А4		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							1:1
Пров.							
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							

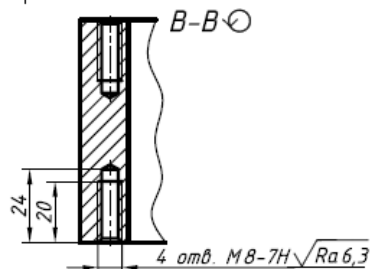


1. * Размер для справок.
2. H14, $\pm IT14/2$.

						00-000.06.03.03.13		
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Крышка	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.								1:1
Пров.								
Т. контр.						Лист	Листов	1
Н. контр.					Сталь 45 ГОСТ 1050-88			
Утв.								

Копировал

Формат А4



1. Отжечь НРСЭ 20...25.
2. Неуказанные литейные радиусы 2...4 мм.
3. Формовочные уклоны 3°...5°.
4. *Размеры для справок.
5. Н14, н14, ±IT14/2.

					00-000.06.03.03.01					
Имя	Фамилия	И.О. Фамилия	Город	Дата	Корпус			Лит	Масса	Масштаб
Создан										
Город										
Г. комп								Лит	Лит	Г
И. комп					С420 ГОСТ 1412-85					
Изд										