

Вариант 45

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 «Фиксатор» 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 «Фиксатор» 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 9 «Эксцентрик».

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЕЛИТЕЛЬНОЕ 00-000.06.24.24.00

Приспособление предназначено для установки детали при механической обработке, связанной с поворотом на 90°.

В данной сборочной единице использованы следующие стандартные изделия:

- поз. 13 – винт В.М8-8g×14.46 ГОСТ 1485-84 (1 шт.);*
- поз. 14 – винт В.М8-8g×20.46 ГОСТ 11738-84 (1 шт.);*
- поз. 15 – винт В.М6-8g×10.46 ГОСТ 31.111.41-93 (1 шт.);*
- поз. 16 – гайка М16×1,5-6Н.8 ГОСТ 11871-88 (2 шт.);*
- поз. 17 – гайка 7003-0148/001 ГОСТ 12460-67 (1 шт.);*
- поз. 18 – пробка 7009-0232 ГОСТ 12202-66 (1 шт.);*
- поз. 19 – шайба 16.01 сталь 10 ГОСТ 11371-78 (1 шт.);*
- поз. 20 – штифт 3п6×15 ГОСТ 3128-70 (2 шт.).*

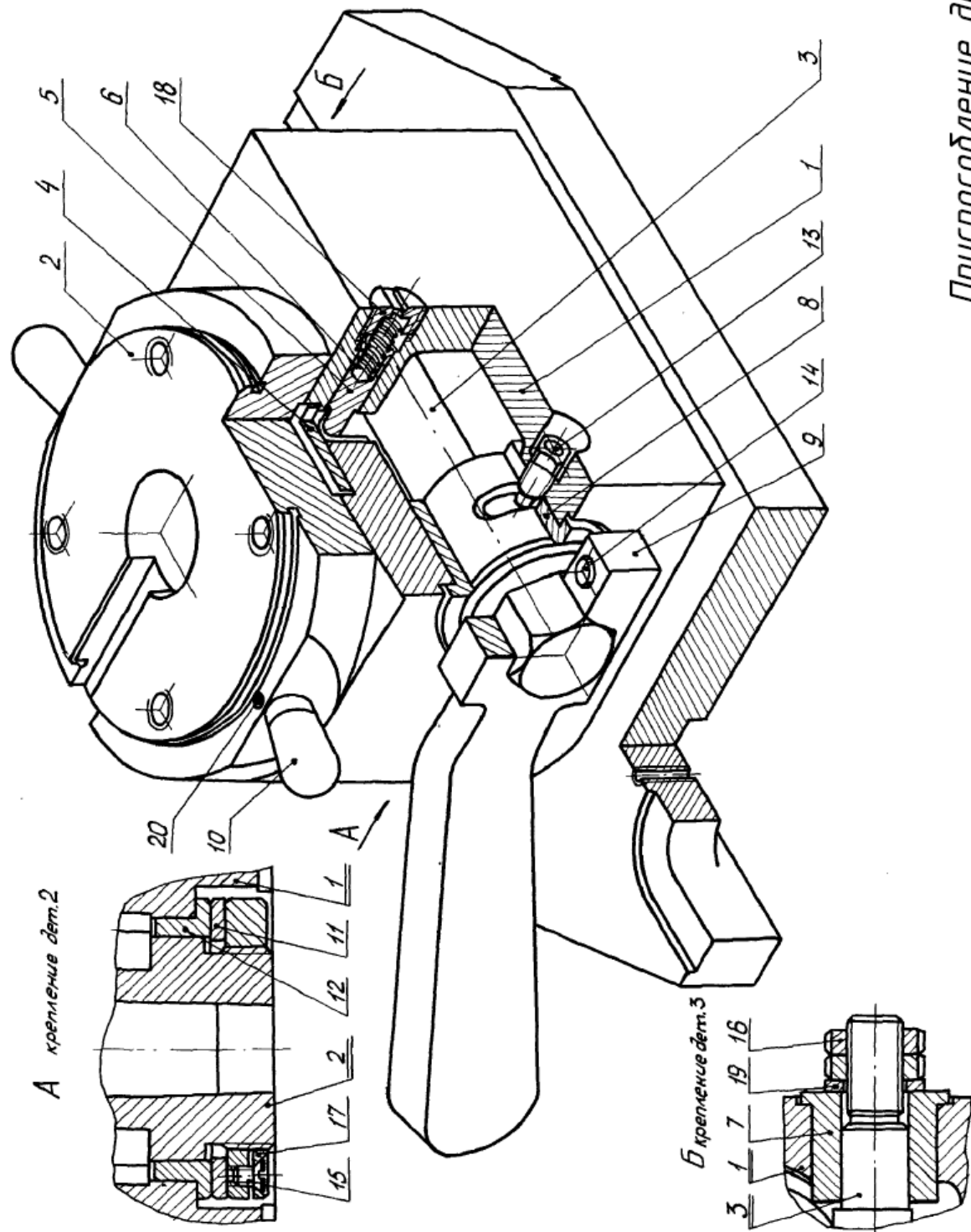
В корпус 1 запрессовывают втулки 4 и 12, в которые вставляется диск 2, закрепляемый снизу гайкой 17 с шайбой 11 и стопным винтом 15. К диску 2 штифтами 20 крепятся рукоятки 10. В отверстие М16×1,5 корпуса 1 ставят фиксатор 5, пружину 6 и пробку 18.

В боковые отверстия корпуса 1 запрессовывают втулки 7, 8, в которые вставляется эксцентрик 3, закрепленный гайками 16 с шайбой 19. На эксцентрик 3 надевают рукоятку 9 и закрепляют винтом 14. Винт 13 вворачивается в корпус 1 так, чтобы его цилиндрический выступ входил в канавку эксцентрика 3.

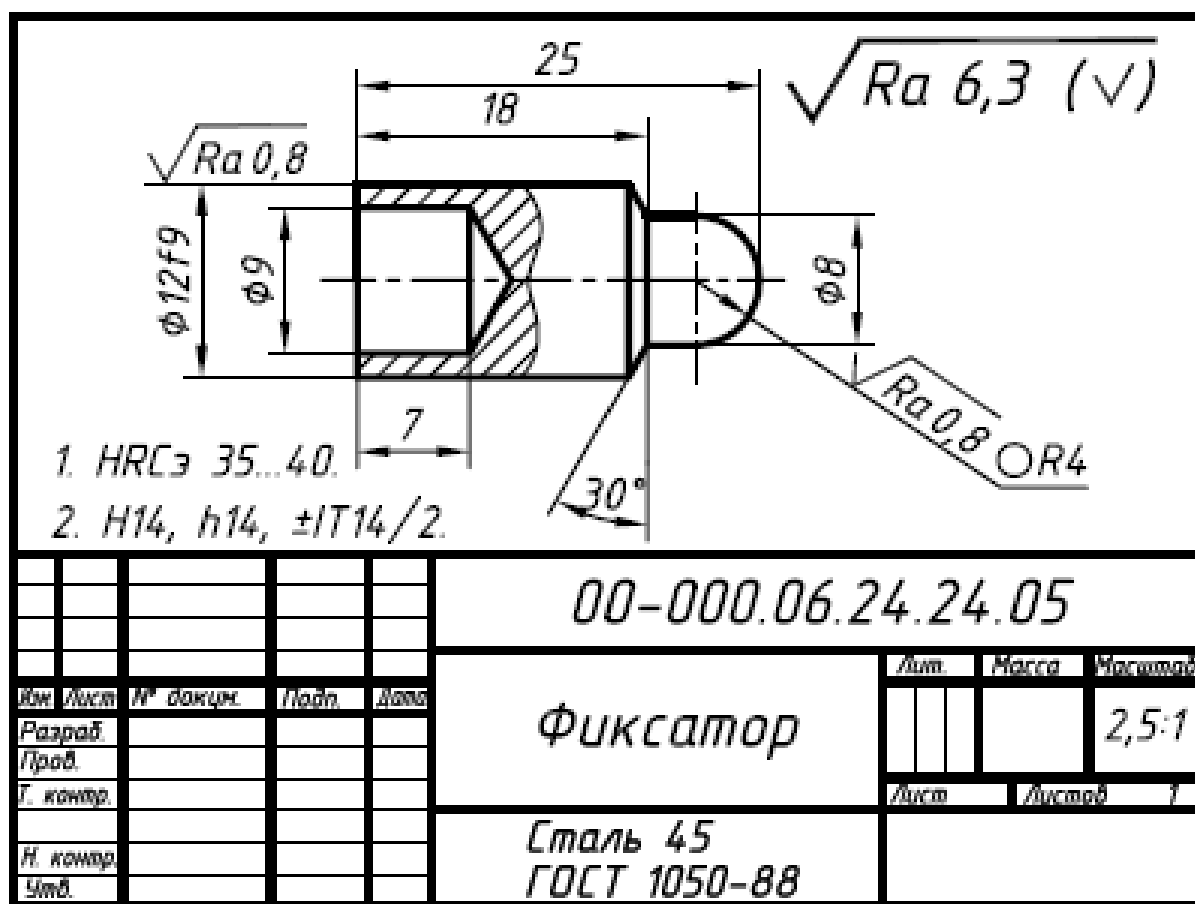
Обрабатываемая деталь устанавливается по шпоночному пазу диска 2 и крепится четырьмя винтами М10 (на чертеже их нет).

Поворотом рукоятки 9 вверх диск освобождается и его можно вращать с помощью рукояток 10. Угол поворота, кратный 90°, обеспечивается фиксатором 5 при его входе в лунку отверстия на диске. Окончательное стопорение диска осуществляется поворотом рукоятки 9 в исходное положение.

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

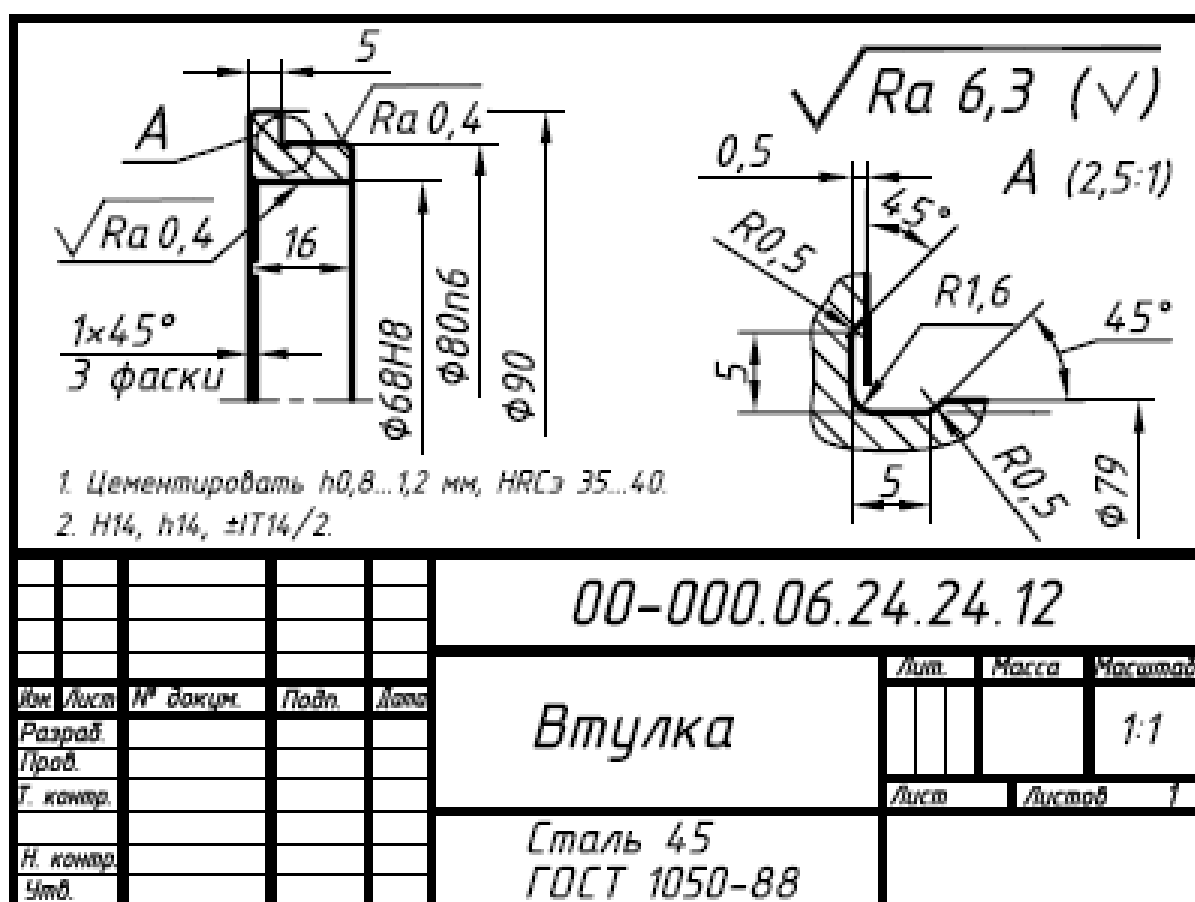


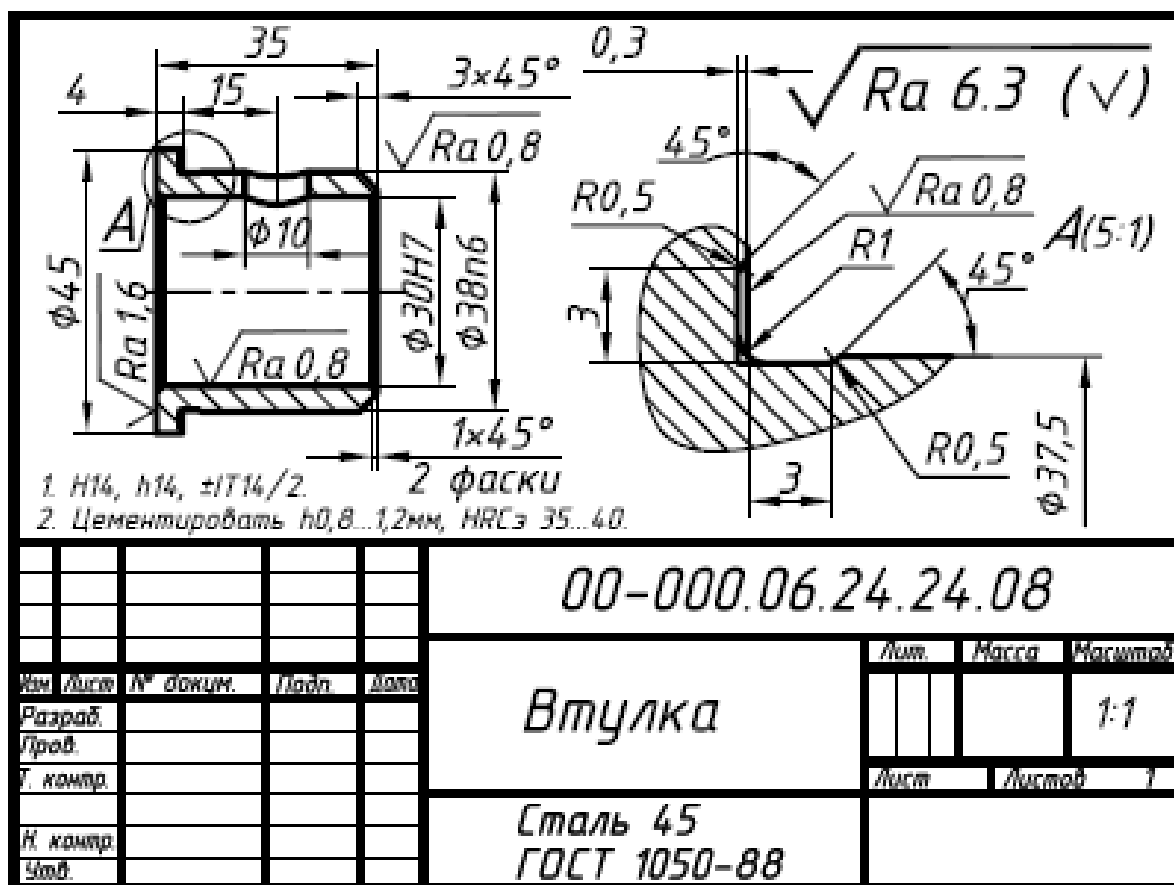
Приспособление делительное
00-000.06.24.24.00



Копировал

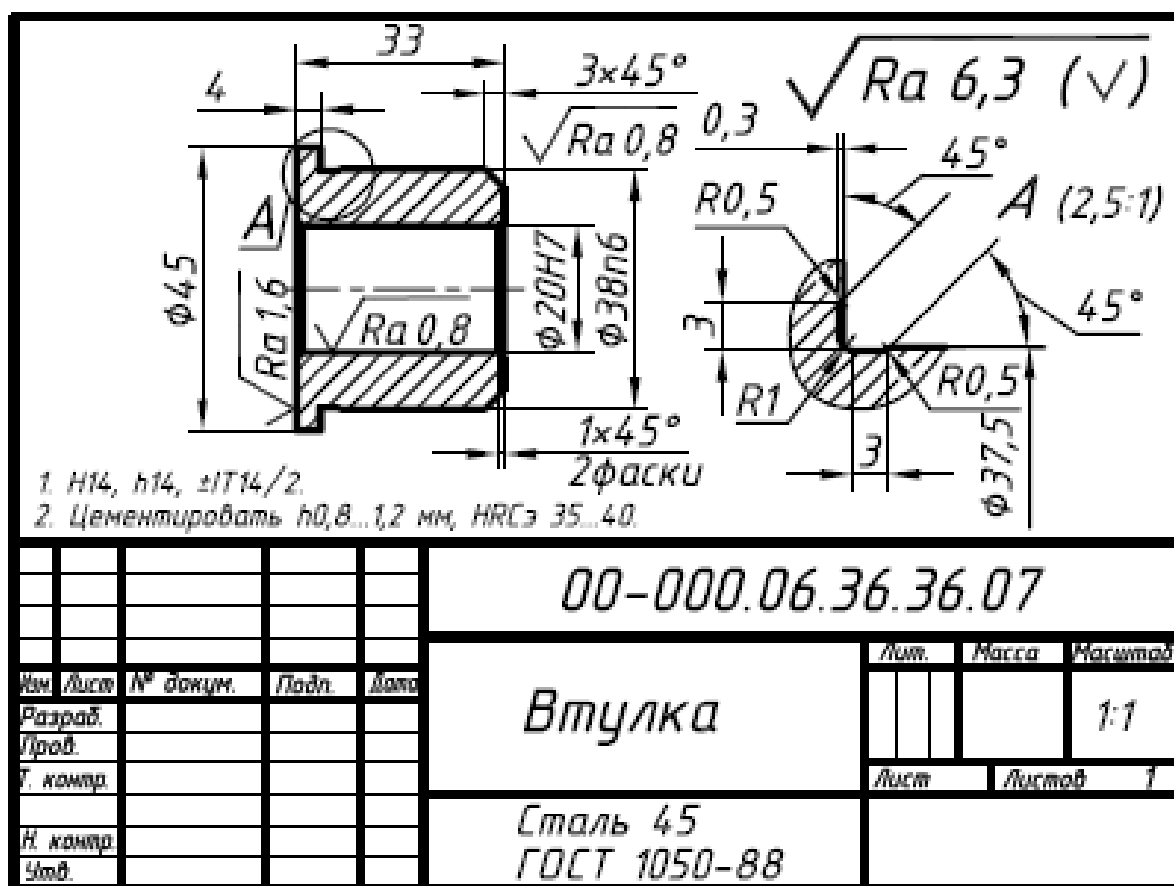
Формат А5





Копировал

Формат А4



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

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

| | | | | | | | | |
|-----------|------|----------|-------|------|--------------------------|------|--------|---------|
| | | | | | 00-000.06.24.24.11 | | | |
| Иж. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Шайба | Лит. | Масса | Масштаб |
| Разраб. | | | | | | | | 1:1 |
| Пров. | | | | | | Лист | Листов | 1 |
| Т. контр. | | | | | | | | |
| Н. контр. | | | | | Сталь 45 ГОСТ 1050-88 | | | |
| Утв. | | | | | | | | |

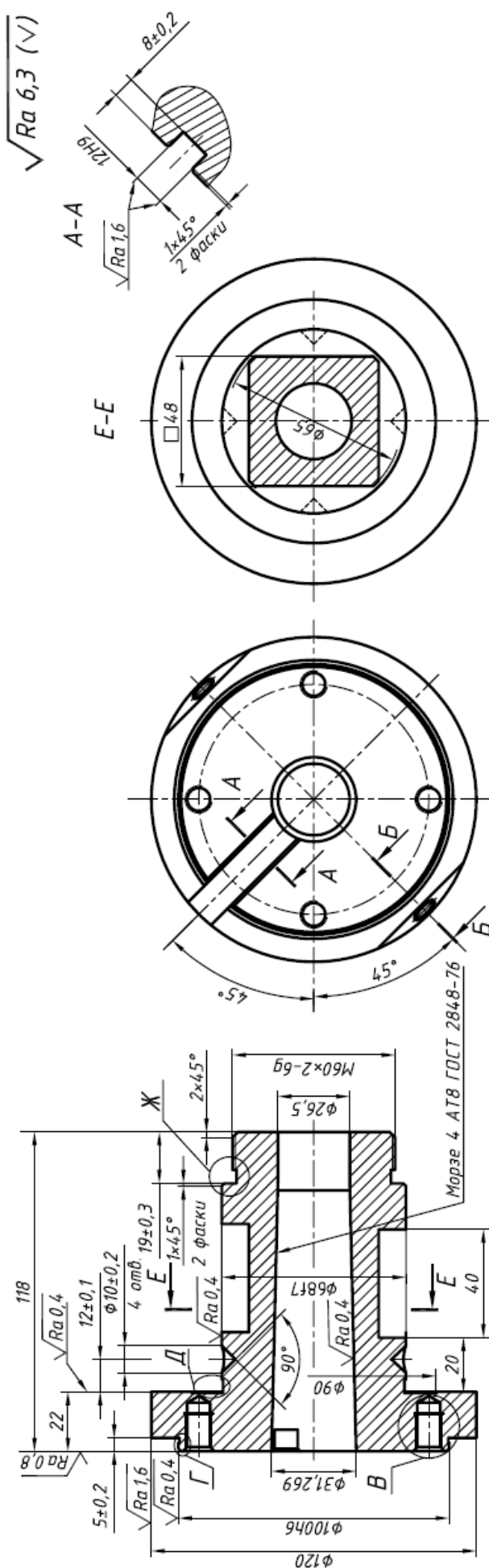
Копировал
Формат А5

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

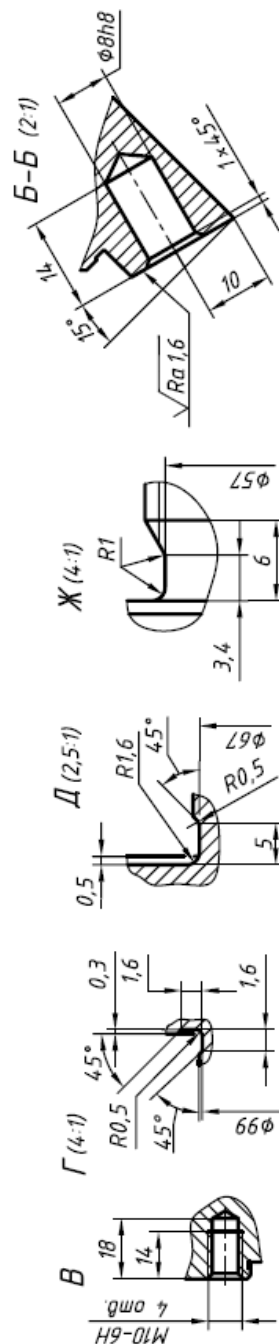
H14, h14, ±IT14/2.

| | | | | | | | | |
|-----------|------|----------|-------|------|--------------------------|------|--------|---------|
| | | | | | 00-000.06.24.24.10 | | | |
| Иж. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Рукоятка | Лит. | Масса | Масштаб |
| Разраб. | | | | | | | | 2:1 |
| Пров. | | | | | | Лист | Листов | 1 |
| Т. контр. | | | | | | | | |
| Н. контр. | | | | | Сталь 45 ГОСТ 1050-88 | | | |
| Утв. | | | | | | | | |

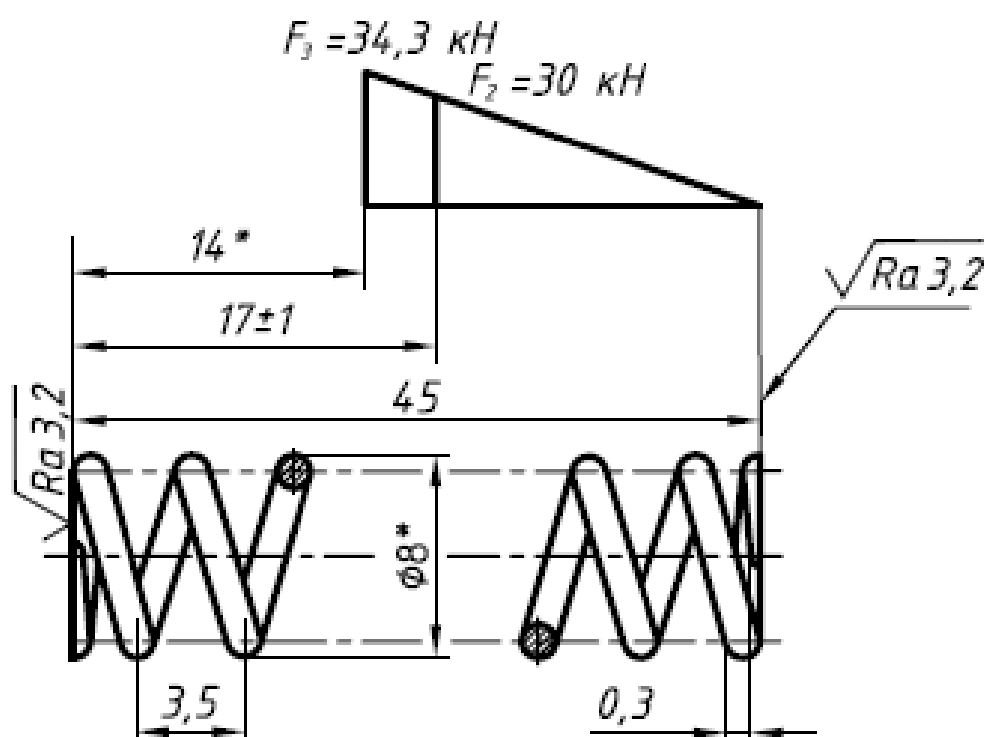
Копировал
Формат А5



1. Цементировать h0,8...1,2мм, НРСз 50...55.
2. Резьбу от цементации предохранить.
3. H14, h14, ±IT14/2.

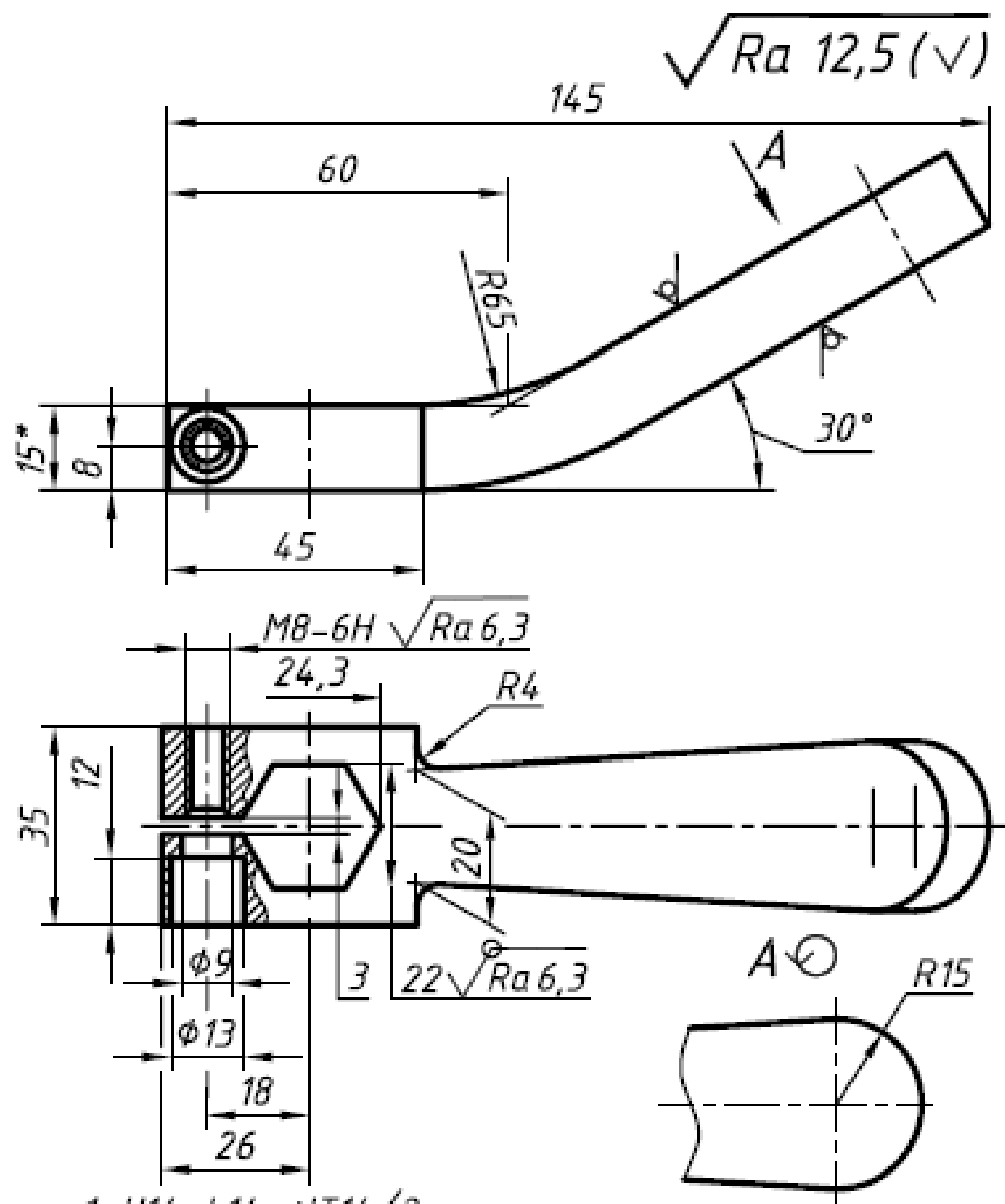
[illegible]

$\sqrt{Ra_{6,3} (V)}$



1. Направление навивки - любое.
2. Число рабочих витков $n=16$.
3. Число витков полное $n_1=18$.
4. HRCэ 48...52.
5. Диаметр контрольной гильзы $D_g=9 \text{ мм}$.

| | | | | | | | |
|-----------|------|----------|-------|------|------------------------------|--------|--------|
| | | | | | 00-000.06.24.24.06 | | |
| | | | | | Пружина | | |
| | | | | | Проволока 2-1,0 ГОСТ 1071-81 | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Лит. | Масса | Расчет |
| Разраб. | | | | | | | |
| Пров. | | | | | | | |
| Т. контр. | | | | | Лист | Листов | 1 |
| Н. контр. | | | | | | | |
| Смб. | | | | | | | |



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

| | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--------------------------|--|--|
| | | | | | 00-000.06.24.24.09 | | |
| | | | | | Рукоятка | | |
| | | | | | Лист 1 | | |
| | | | | | Листов 1 | | |
| | | | | | Полоса 15x36 ГОСТ 103-76 | | |
| | | | | | Сталь 35 ГОСТ 1050-88 | | |

