

Вариант 19

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 «Шайба» 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 «Шайба» 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 «Вал».

Каток опорный 00-000.06.20.20.00

Каток предназначен для перекачивания тележек трактора по звеньям гусениц.

В сборочную единицу входят следующие стандартные изделия:

поз. 19 – болт М12-8g×30.36 ГОСТ 7805-70 (12 шт.);

поз. 20 – кольцо 075-80-30-2-4 ГОСТ 9833-73 (2 шт.);

поз. 21 – кольцо 102-110-46-2-4 ГОСТ 9833-73 (2 шт.);

и детали, не имеющие чертежей:

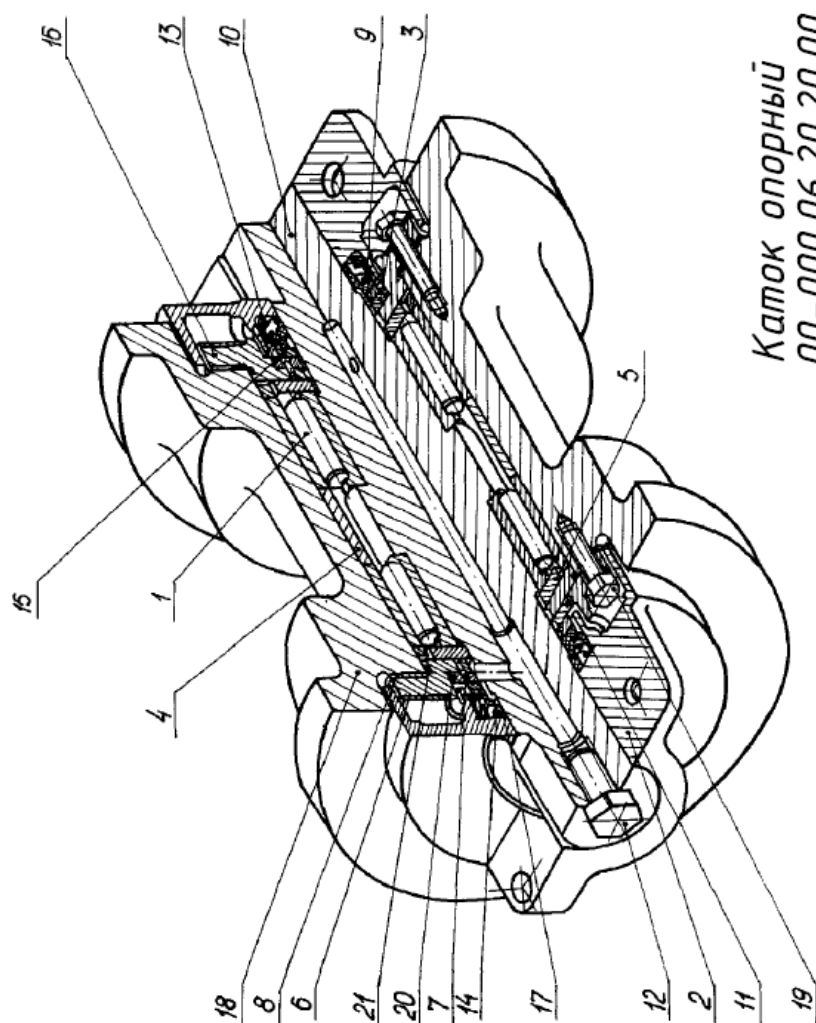
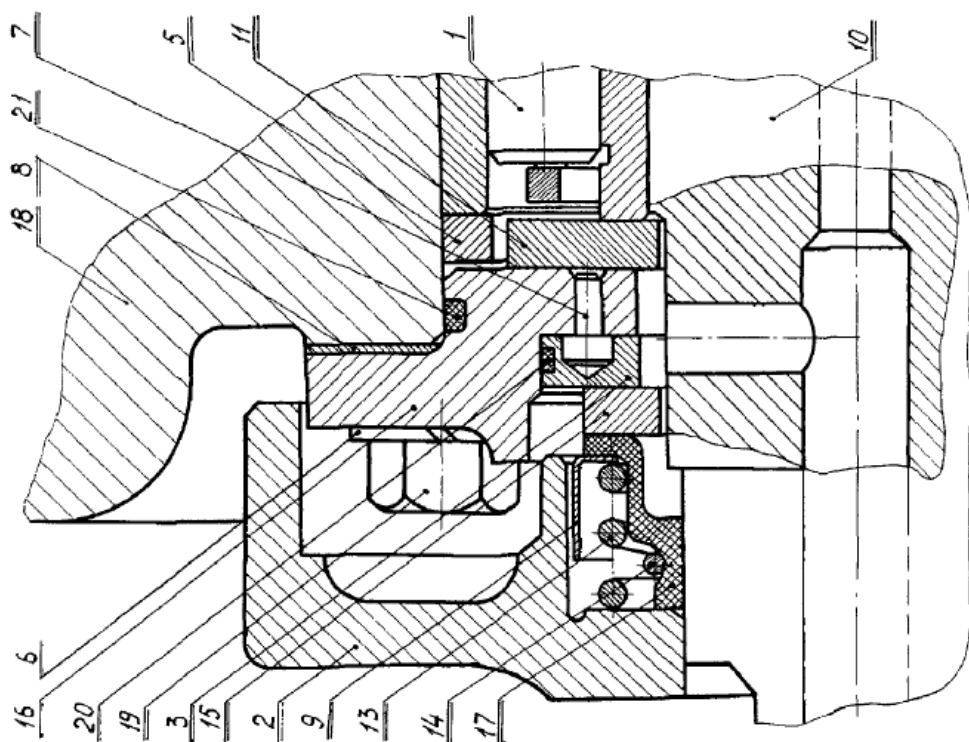
поз. 4 – втулка $\Phi 120 \times \Phi 107,5$ Н46 СЧ 20 ГОСТ 1412-85 (1 шт.);

поз. 5 – кольцо $\Phi 120 \times \Phi 106,5$ S7 СЧ 20 ГОСТ 1412-85 (1 шт.);

поз. 8 – прокладка $\Phi 192 \times \Phi 120$, S1 Ст 3 ГОСТ 380-94 (4 шт.).

Ось 10 в сборе с роликоподшипником 1 и втулкой 4 вставляется в ролик 18. Кольцо дистанционное 5 и шайбу 11 надевают на ось 10 и закрывают фланцем 16 в сборе с кольцами 20, 21, штифтом 7 и кольцом 3. Крепление фланца осуществляется болтами 19 и шайбами стопорными 6. Крышка 2 с сальниковым устройством (детали 9, 13, 14, 15, 17) надевается на ось. Шайба 15 крепится к манжете 17 клеем 88НП. Отверстие для смазки оси закрывается пробкой 12.

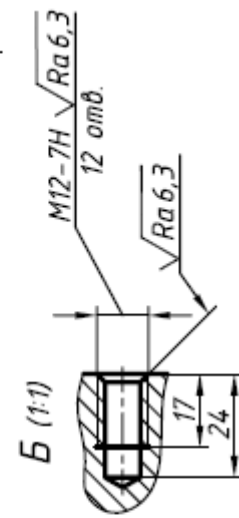
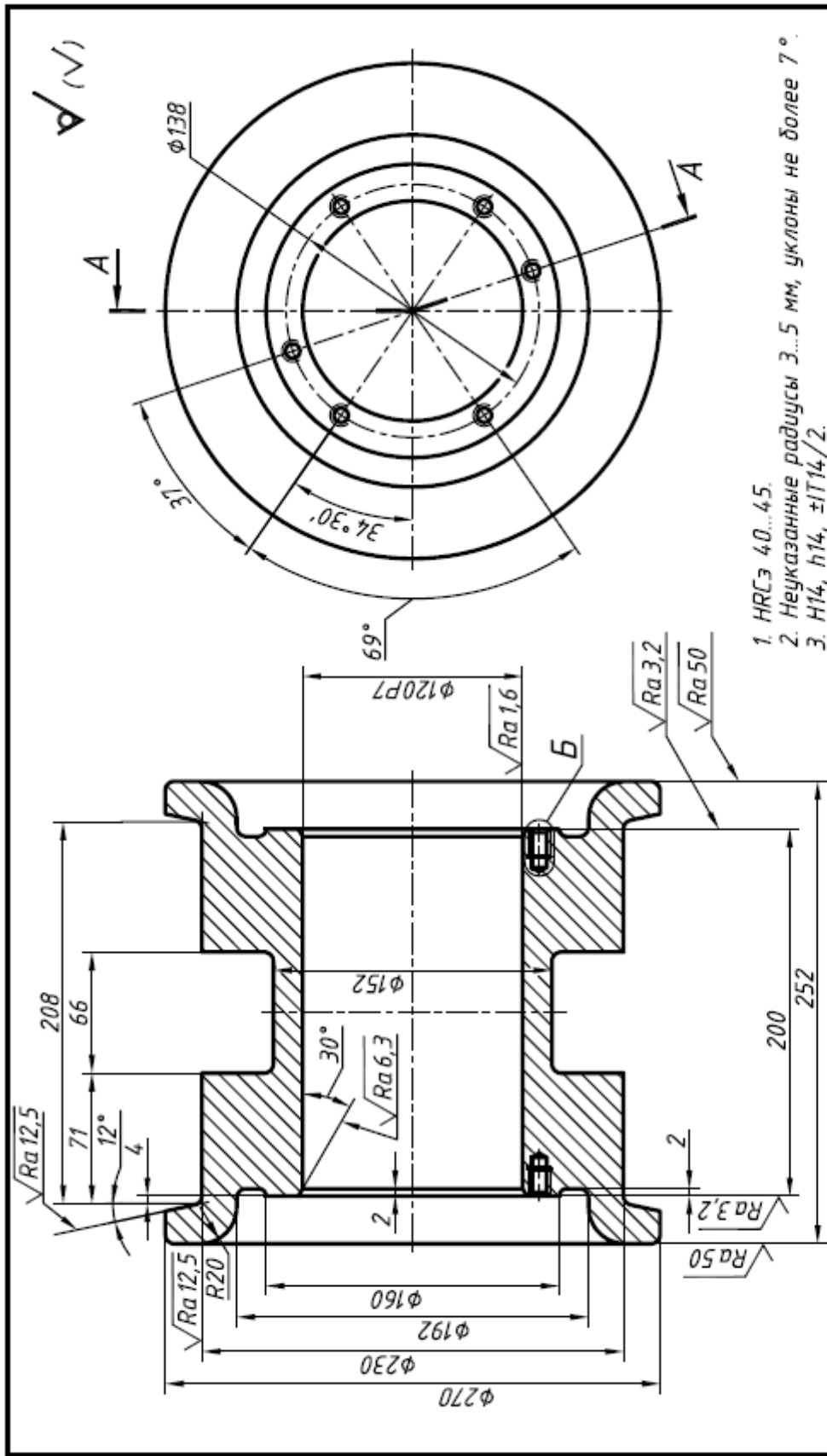
Все фаски для внутренней метрической резьбы выполнены по ГОСТ 10549-80 и на чертежах деталей не указаны.



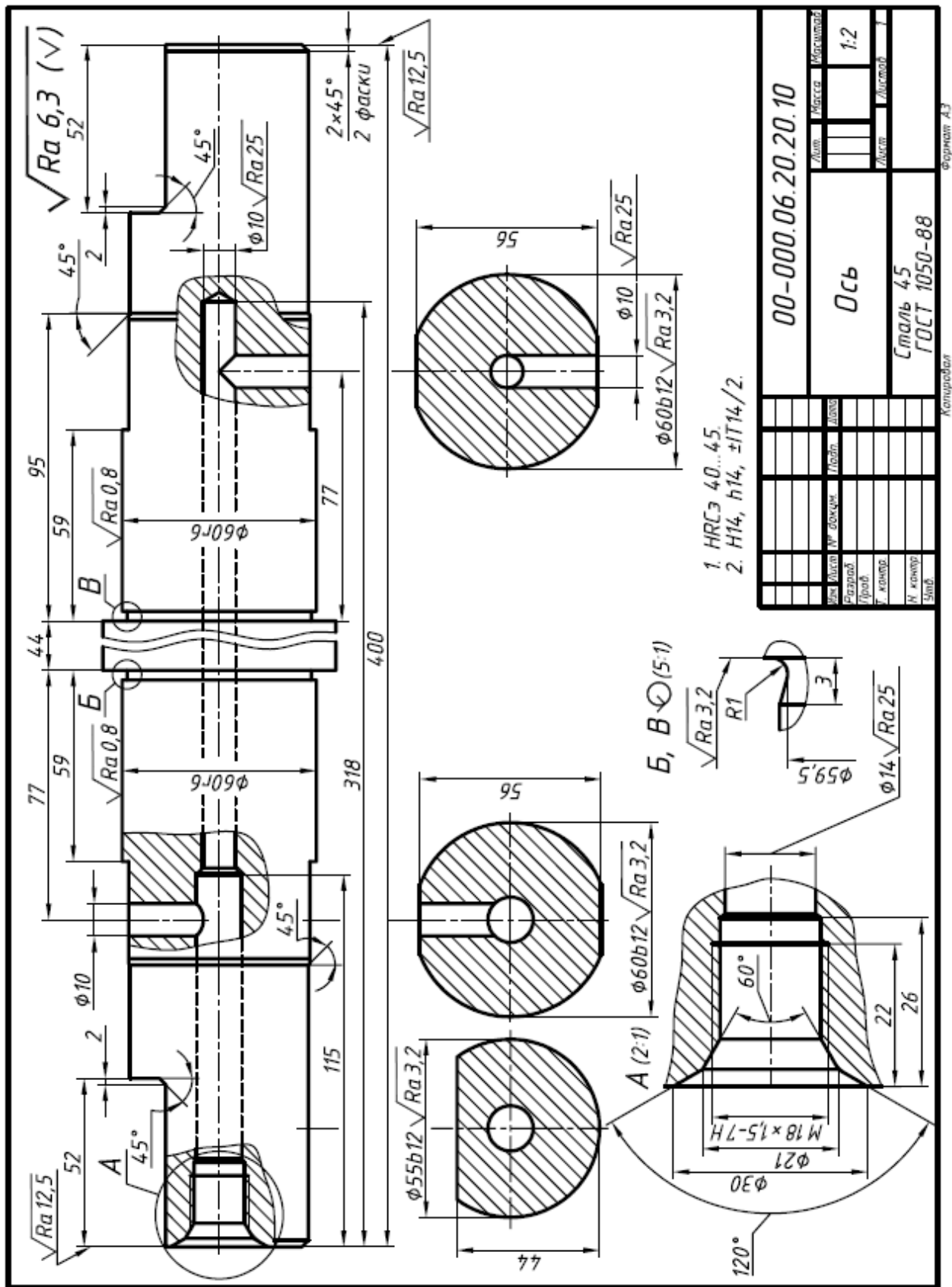
Каток опорный
00-000.06.20.20.00

00-000.06.20.20.01				
Иж. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кольцо внутреннее Сталь ШХ15 ГОСТ 2590-88
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				
Копировал				Формат А5

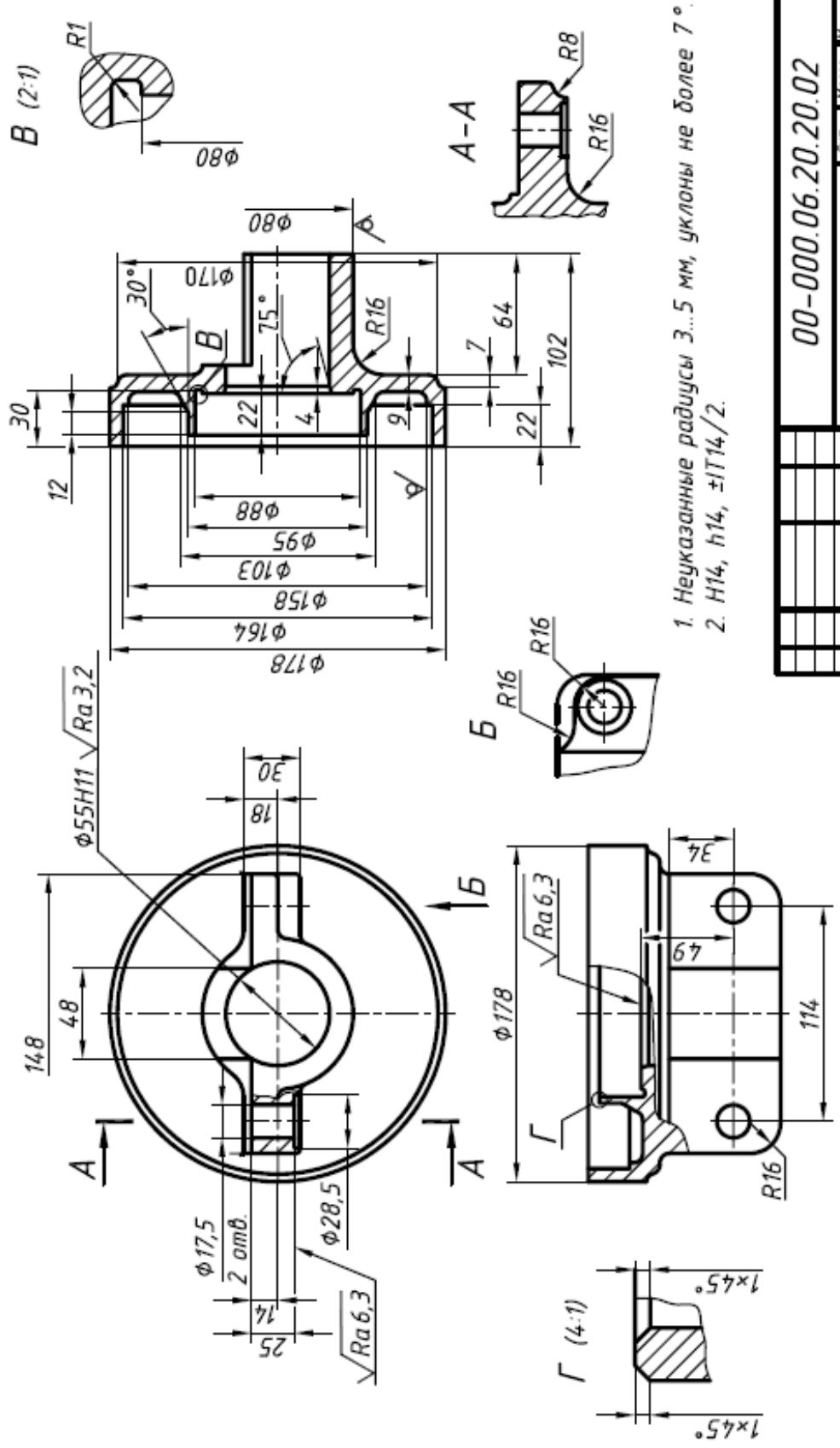
1. Направление витков - любое. 2. Число рабочих витков $n=1$. 3. Число витков полное $n_1=2,7$. 4. HRCэ 48...52. 5. Диаметр контрольной гильзы $D_1=80$ мм. 6. *Размеры для справок.				
00-000.06.20.20.13				
Иж. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Пружина Проволока П-4 ГОСТ 9389-75
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				
Копировал				Формат А5



00-000.06.20.20.18		Лист	Масса	Масштаб
Ролик		Лист	Масса	1:2
Отливка 40ГЛ		Лист	Масса	1
ГОСТ 977-88		Лист	Масса	1



$\sqrt{Ra\ 12,5(\vee)}$



1. Неуказанные радиусы 3...5 мм, уклоны не более 7°.
2. H14, h14, $\pm IT14/2$.

00-000.06.20.20.02				Лист	Масса	Корзина
Крышка				Лист	Масса	1:2
Отливка ЗОЛ				Лист	Масса	1
ГОСТ 977-88				Лист	Масса	1
Исполн.	Провер.	Н. контро.	Утвер.	Разработ.	Н. контро.	Утвер.

00-000.06.20.20.07				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Г. контр.				
Н. контр.				
Утв.				
Штифт			Лист	Масса
				Масштаб
				5:1
Сталь 20			Лист	Листов
ГОСТ 1050-88				

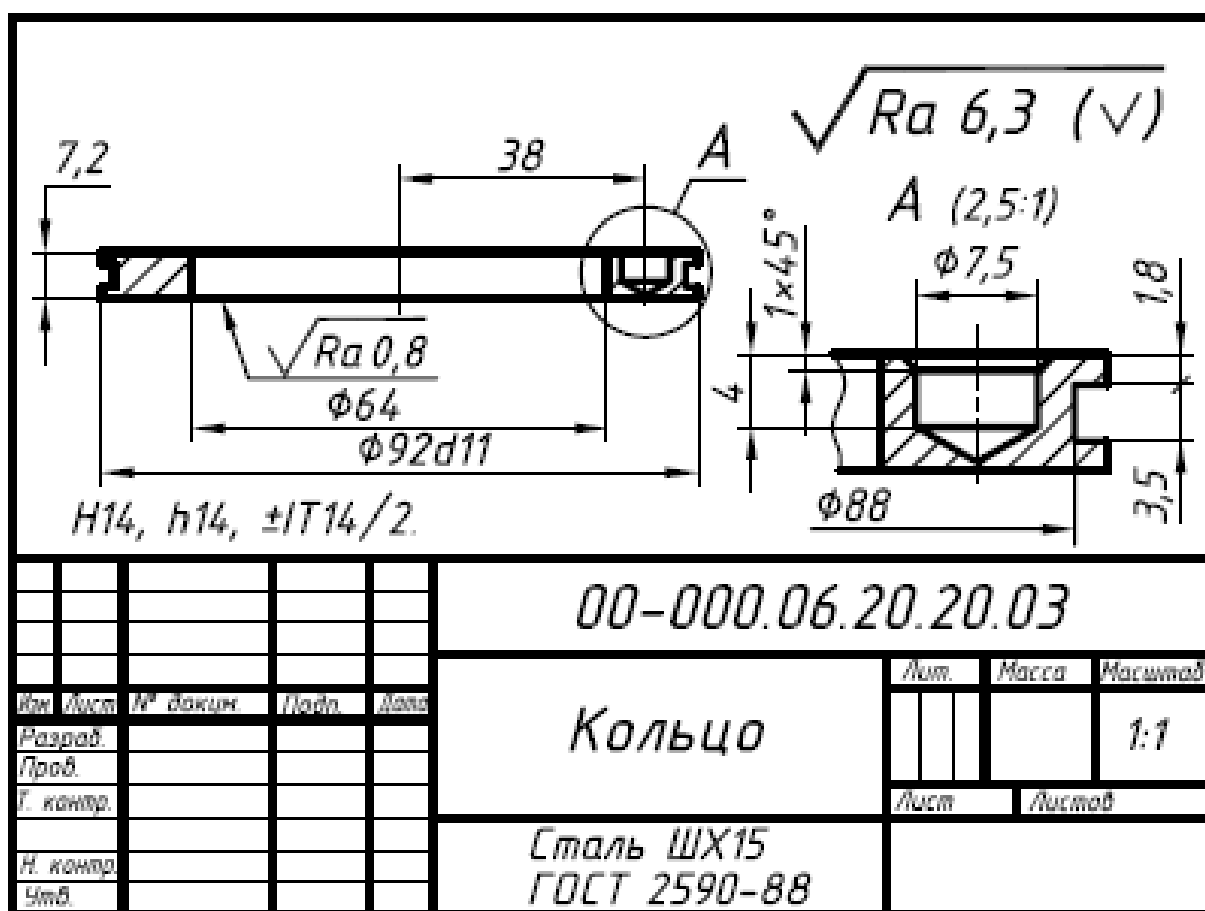
Копиробал

Формат А5

00-000.06.20.20.14				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Г. контр.				
Н. контр.				
Утв.				
Кольцо пружинное			Лист	Масса
				Масштаб
				1:2
Проволока II-2,5			Лист	Листов
ГОСТ 9389-75				1

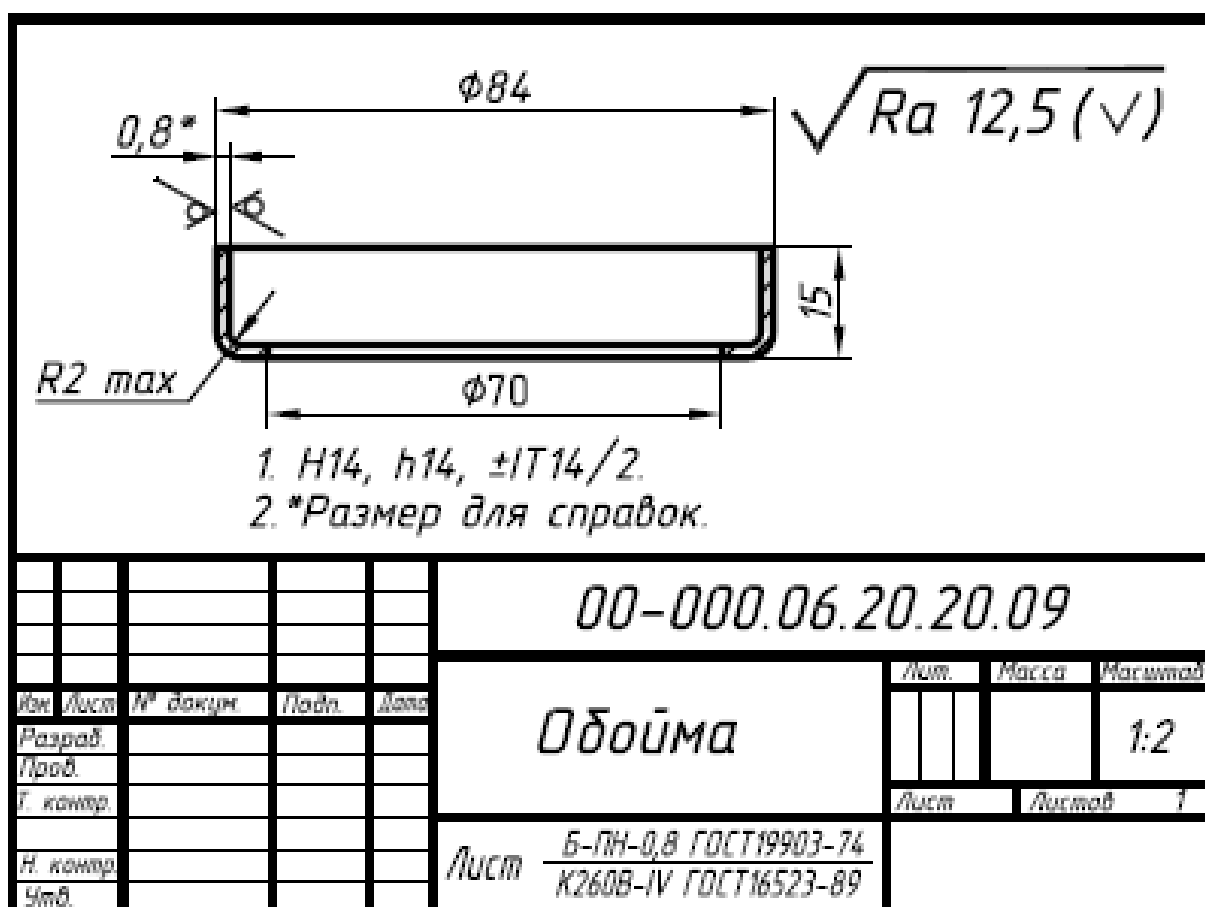
Копиробал

Формат А5



Копировал

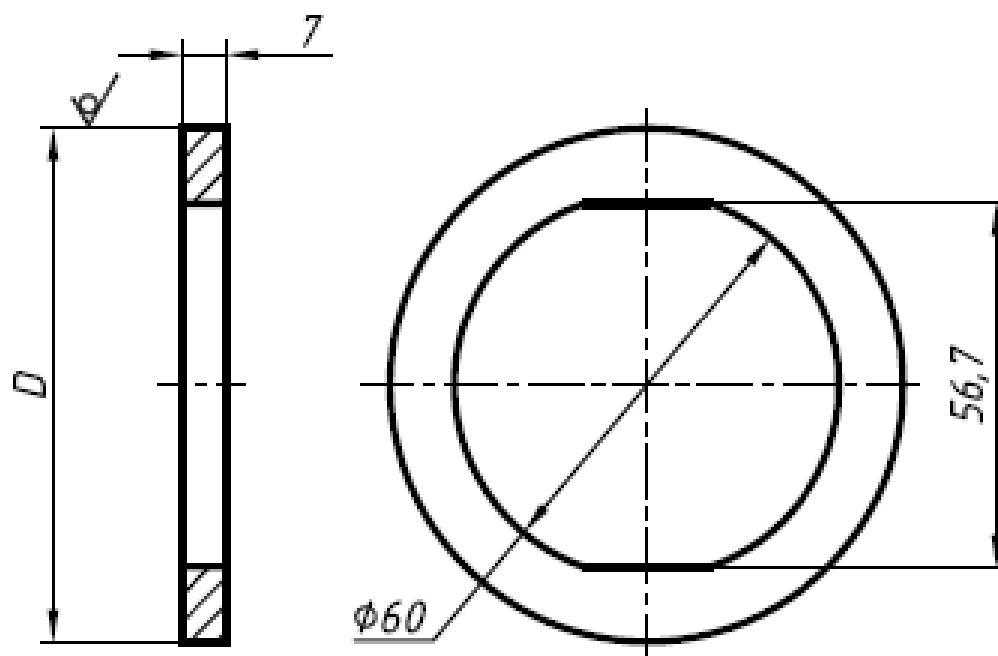
Формат А5



Копировал

Формат А5

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



Обозначение	D, мм
00-000.06.20.20.11	Φ102
00-000.06.20.20.15	Φ80

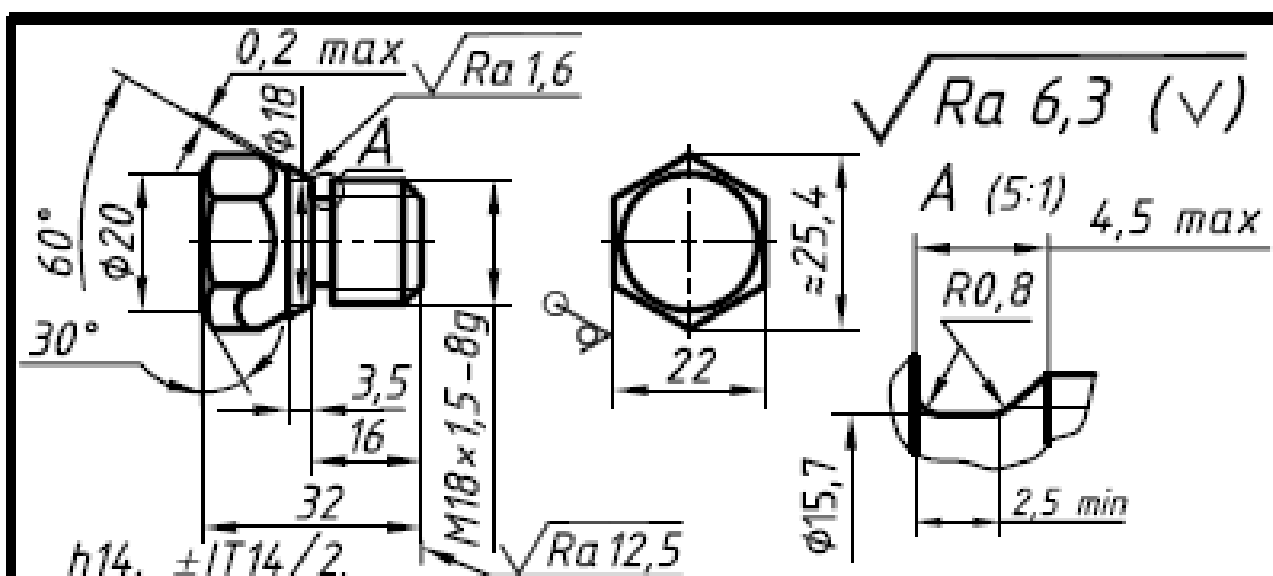
H14, h14, ±IT14/2.

					00-000.06.20.20.11/15				
					Шаўда	Лист	Масса	Магштаб	
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				1:1	
Разраб.									
Проб.									
Г. контр.						Лист	Листов	1	
Н. контр.					Сталь ШХ15 ГОСТ 2590-88				
Утв.									

Копировал

Формат А4

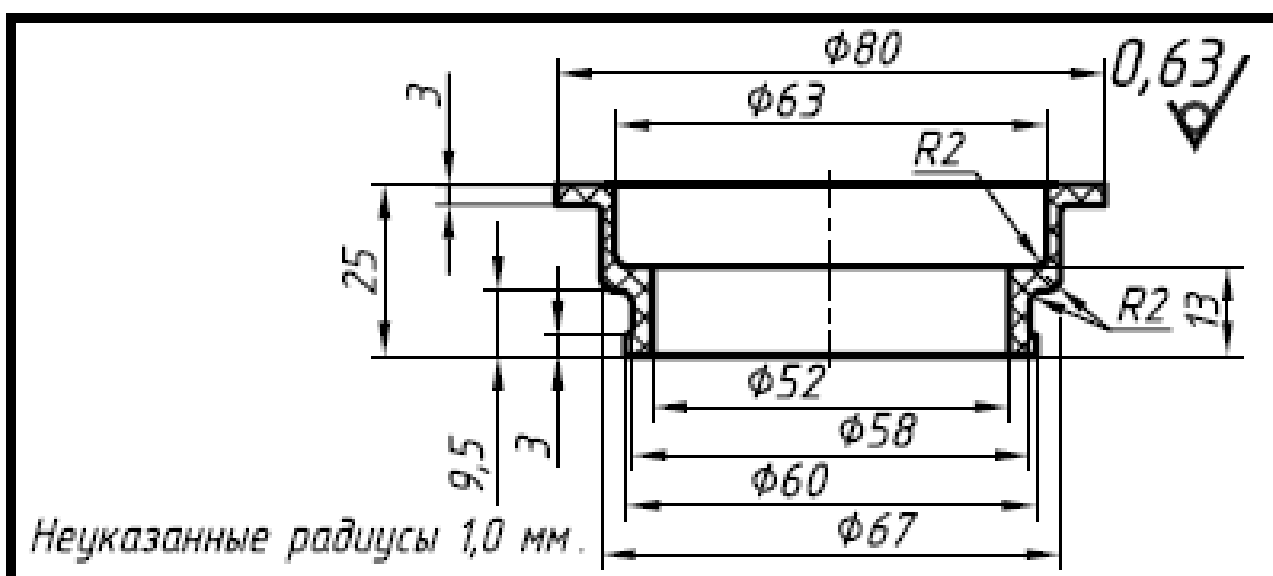
					00-000.06.20.20.06						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Шайба стопорная			Лит.	Масса	Масштаб	
Разраб.											1:1
Проб.											
Т. контр.								Лист		Листов 1	
Н. контр.											
Утв.					Лист $\frac{Б-ПН-1 \text{ ГОСТ } 19903-74}{K260B-IV \text{ ГОСТ } 16523-97}$						



					00-000.06.20.20.12				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Пробка	Лит.	Масса	Масштаб	
Разраб.								1:2	
Проб.									
Т. контр.						Лист	Листов		
Н. контр.									
Утв.					Шестигранник 22-5 ГОСТ 8560-78 А12 ГОСТ 1414-75				

Копировал

Формат А5



					00-000.06.20.20.17				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Манжета	Лит.	Масса	Масштаб	
Разраб.								1:1	
Проб.									
Т. контр.						Лист	Листов	1	
Н. контр.									
Утв.					Резина гр. II ГОСТ 8752-79				

Копировал

Формат А5

