

Вариант 1

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 «Пята» 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 «Пята» 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 «Ось».

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.).*

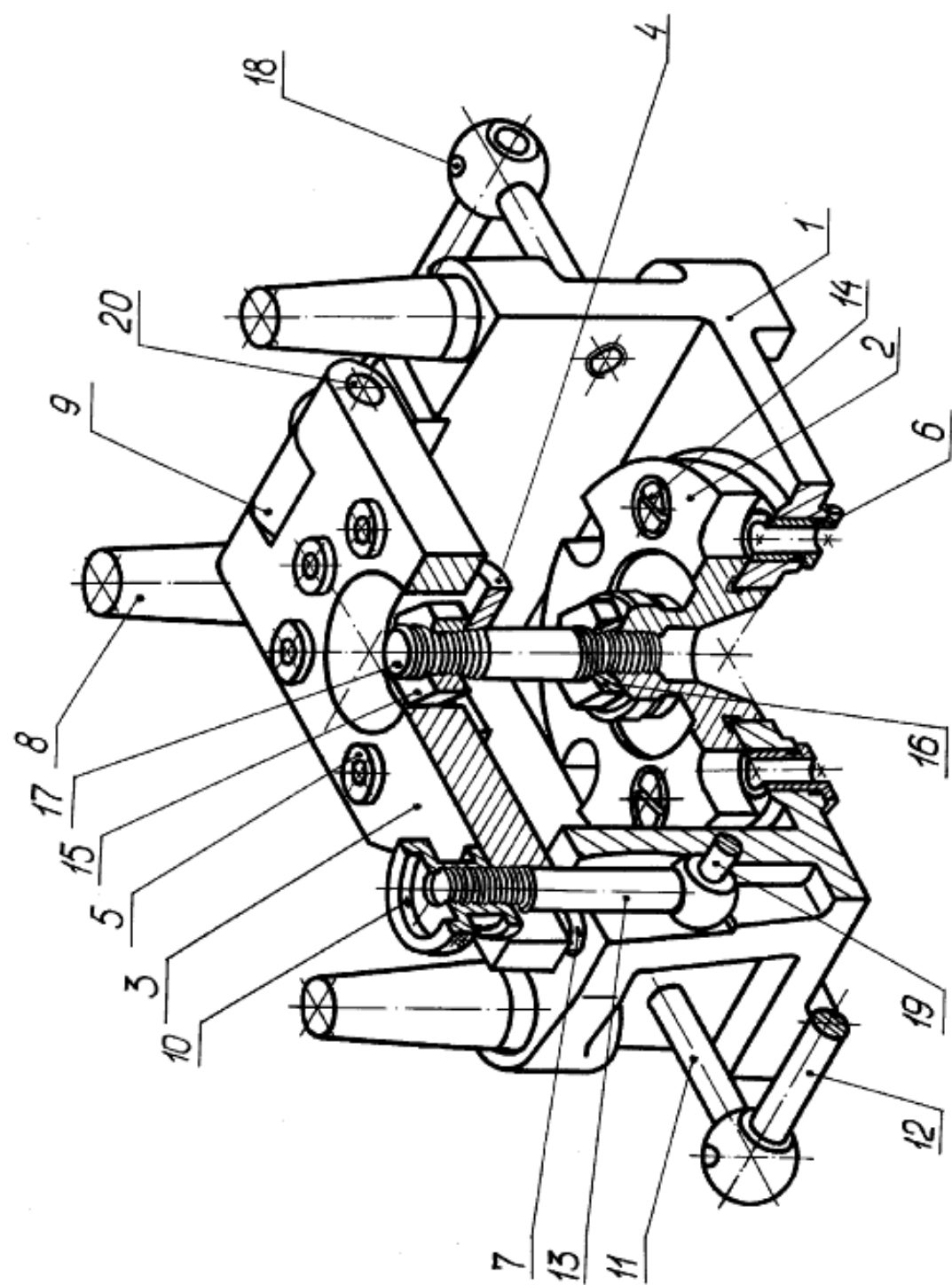
На корпусе 1 винтами 14 укреплена база 2, на фланец которой устанавливается и выступающей частью $\Phi 25$ центрируется обрабатываемая деталь. Плита 3 при этом откинута. В базу 2 ввернута шпилька 17 заstopоренная низкой гайкой 16. На другой конец шпильки наворачивается гайка 15. С помощью быстросъемной 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.

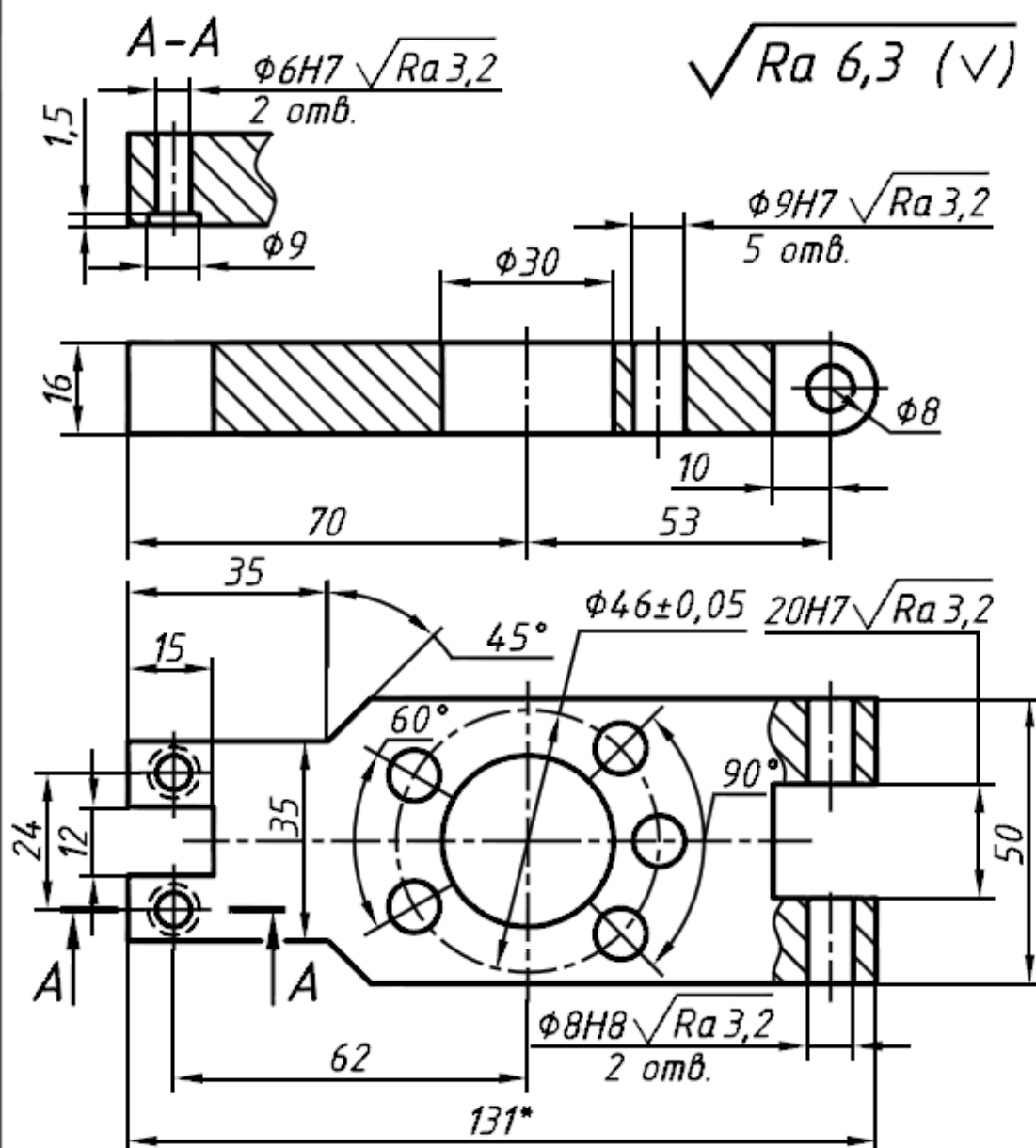
Через запрессованные в плиту втулки 5 производят сверление пяти отверстий $\Phi 4$ в верхнем фланце детали.

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° и поставить на пяты 8. Просверлив отверстия, кондуктор снова поворачивают на 180° 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



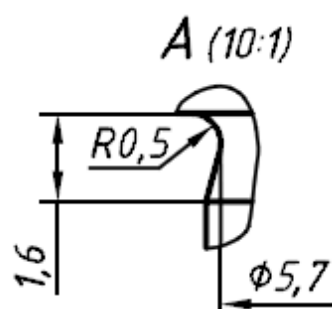
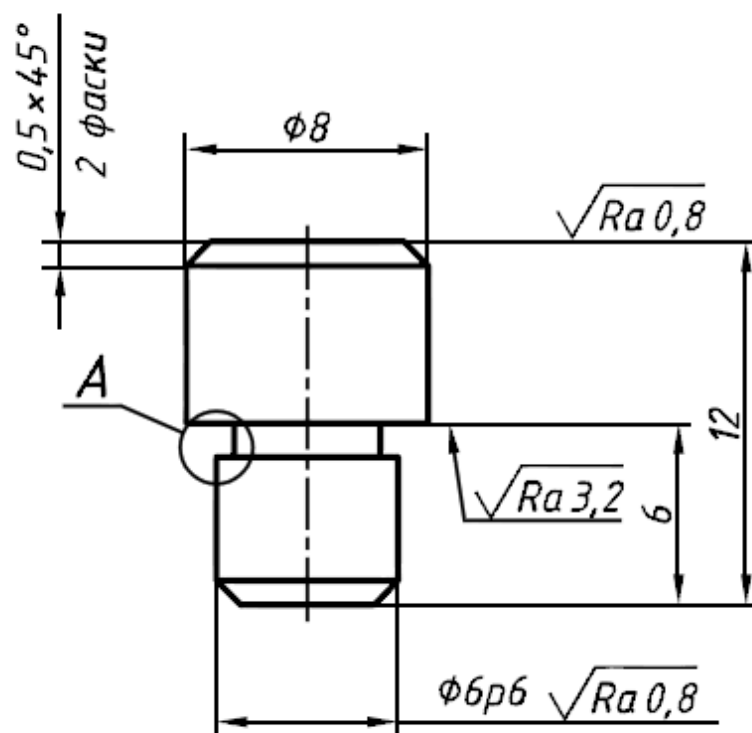
- *Размер для справок
- H14, h14, $\pm IT14/2$.

00-000.06.01.01.03					Лит.			Масса	Масштаб
Плита					Лит.			Масса	Масштаб
Ст5 ГОСТ 380-2005					Лит.			Масса	Масштаб
					Лит.			Масса	Масштаб
					Лит.			Масса	Масштаб
					Лит.			Масса	Масштаб
					Лит.			Масса	Масштаб
					Лит.			Масса	Масштаб
					Лит.			Масса	Масштаб
					Лит.			Масса	Масштаб

Копировал

Формат А4

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

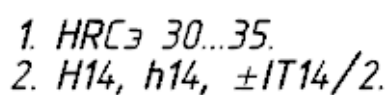


1. HRC3 55...60.
2. h14, $\pm IT14/2$.

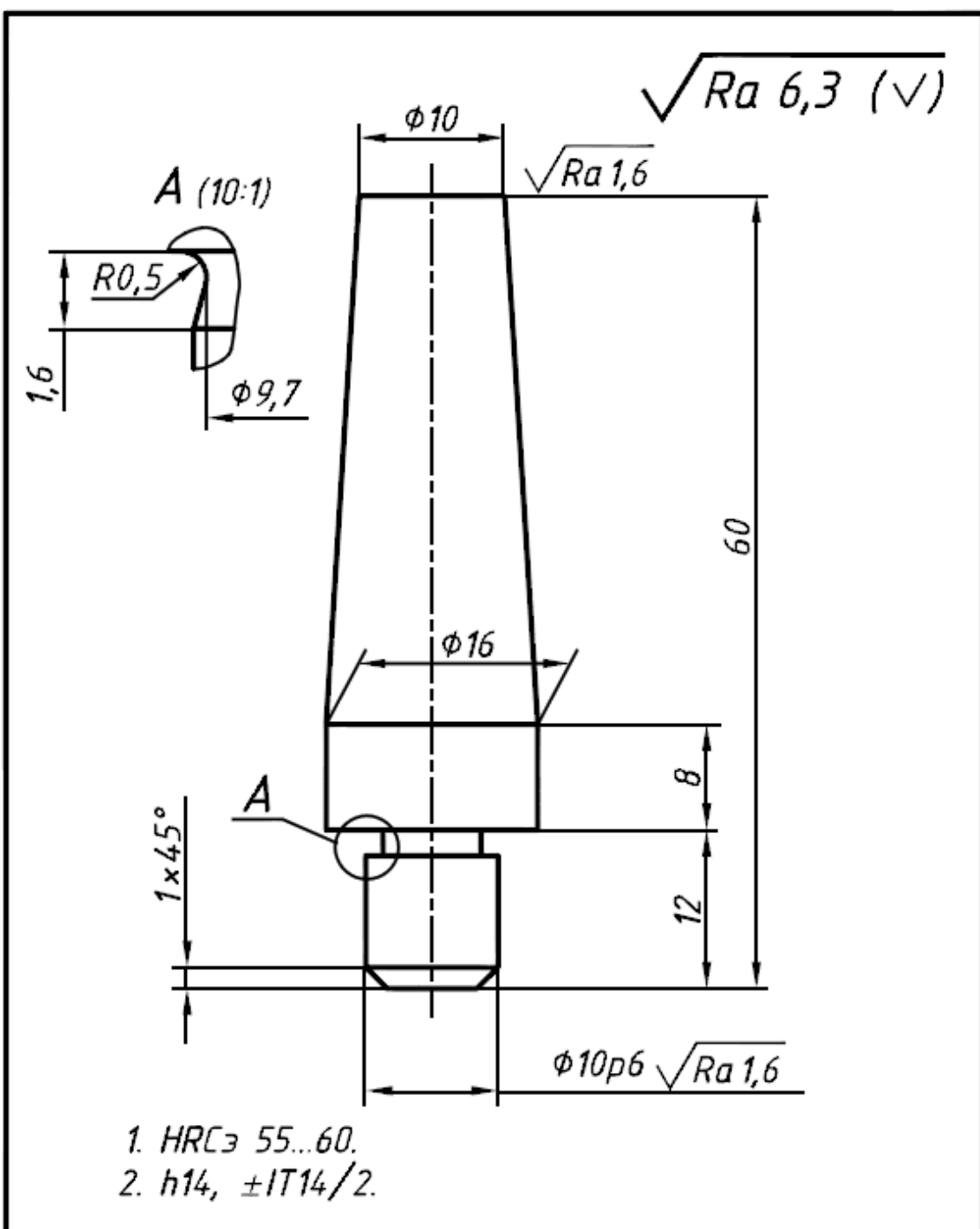
					00-000.06.01.01.07		
					Опора		
					Сталь У8А ГОСТ 1435-99		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							5:1
Проб.					Лист	Листов	1
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							

Копировал

Формат А4



Формат А4

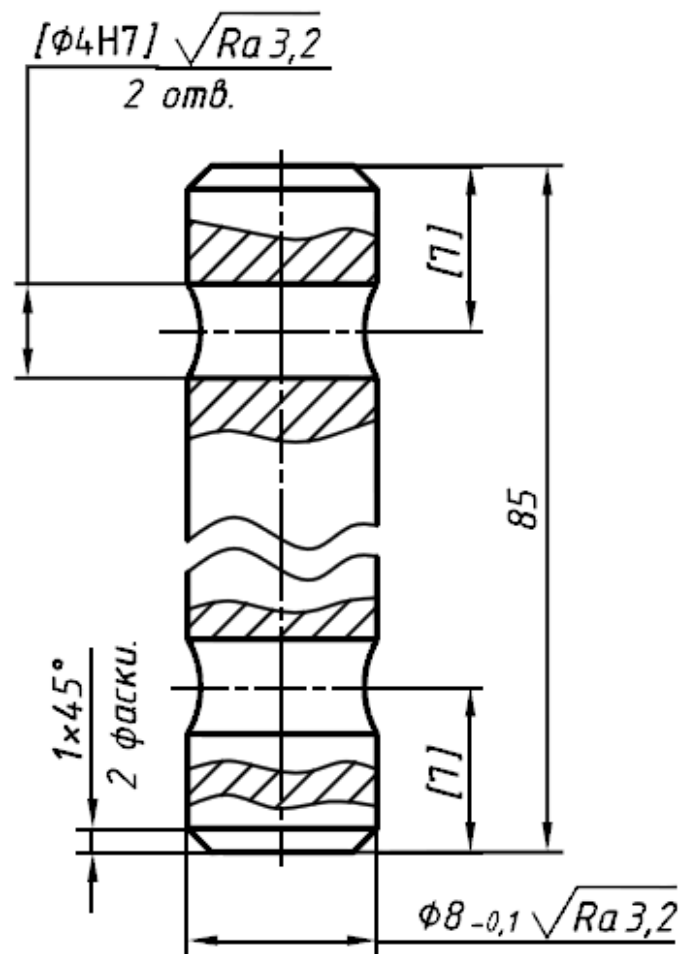


					00-000.06.01.01.08		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Пята		
Разраб.							
Проб.							
Т. контр.							
Н. контр.					Сталь У8А ГОСТ 1435-99		
Утв.							
					Лит.	Масса	Масштаб
							2,5:1
					Лист	Листов	1

Копировал

Формат А4

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



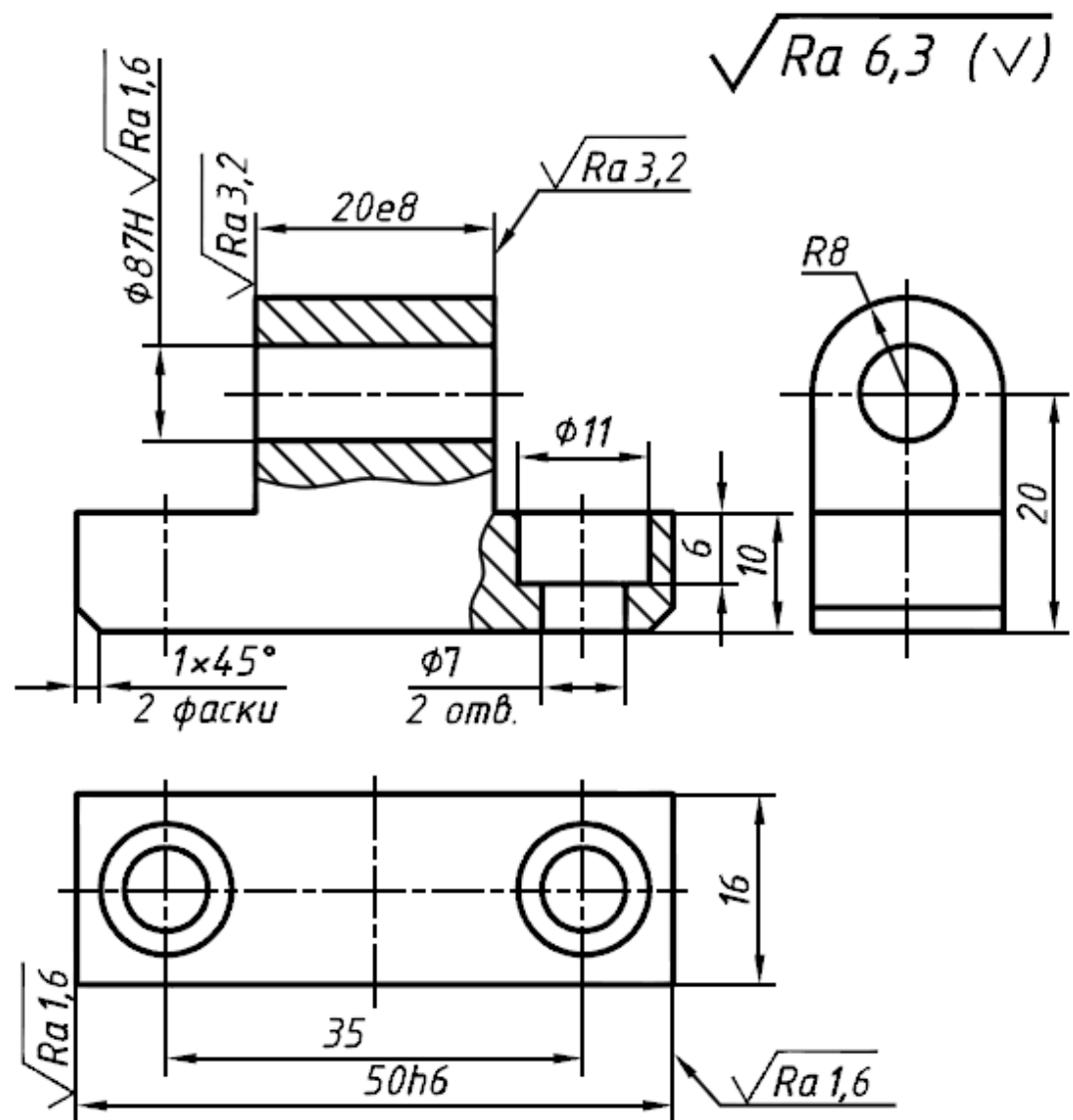
1. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет, 00-000.06.01.01.11.
2. Детали применять совместно.
3. $\pm IT14/2$.

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

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

Копиредал

Формат А4

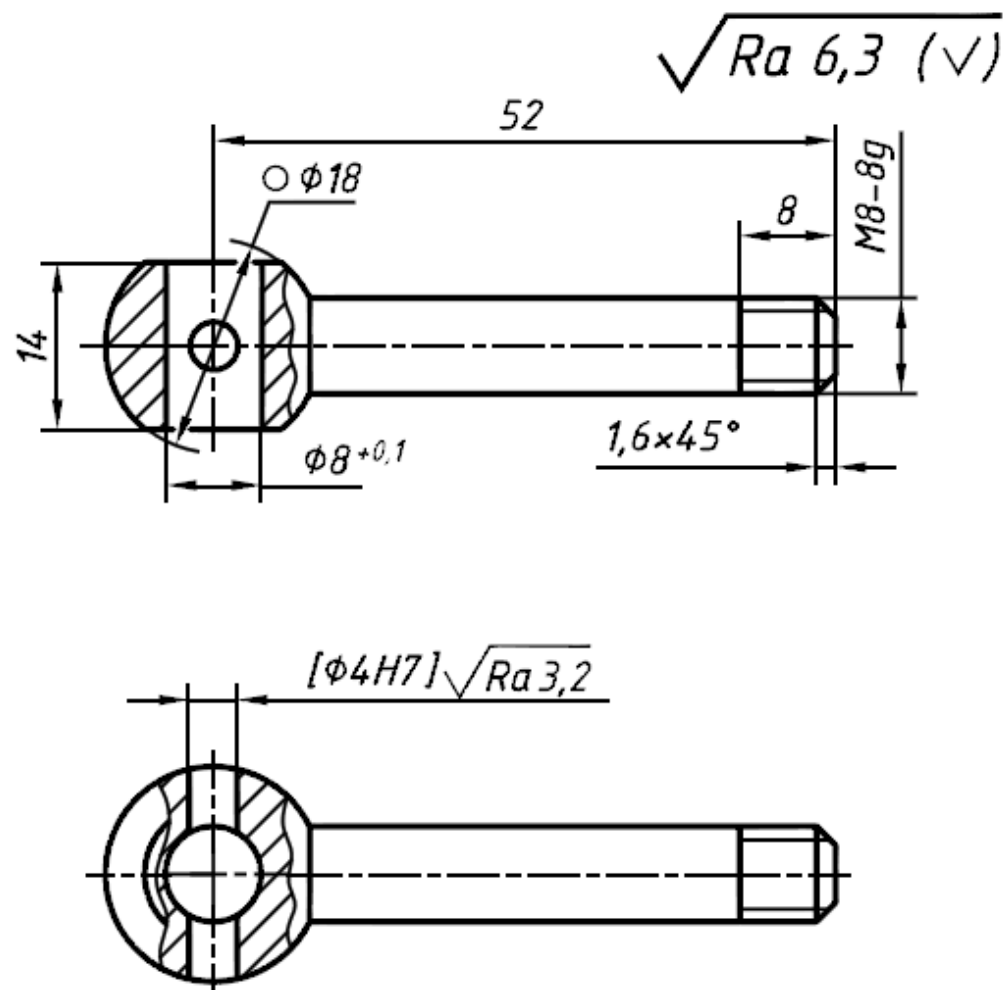


1. HRCэ 35...40.
2. H14, h14, ±IT14/2.

					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

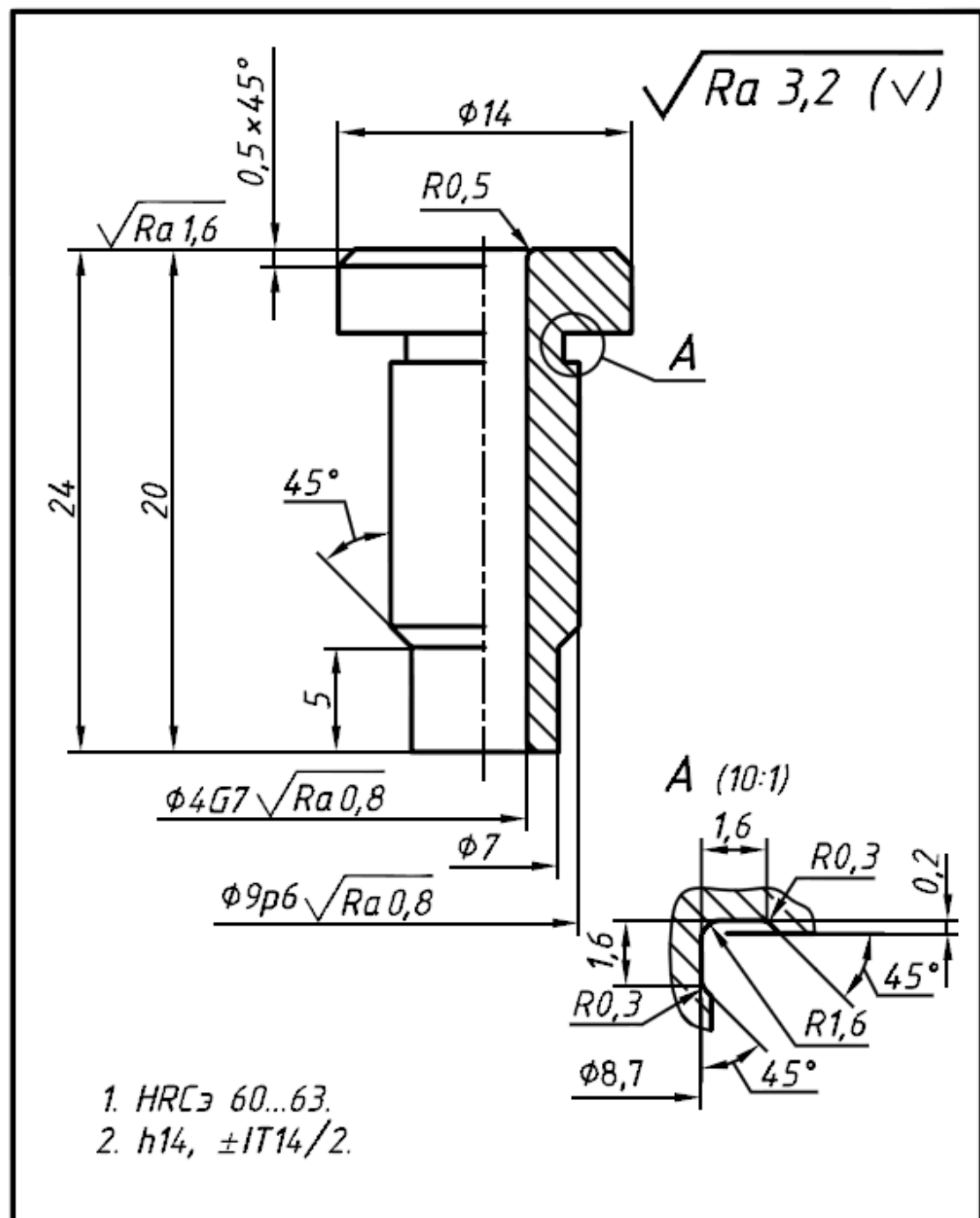


1. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет, 00-000.06.01.01.12.
2. Детали применять совместно.
3. h14, $\pm IT14/2$.

					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

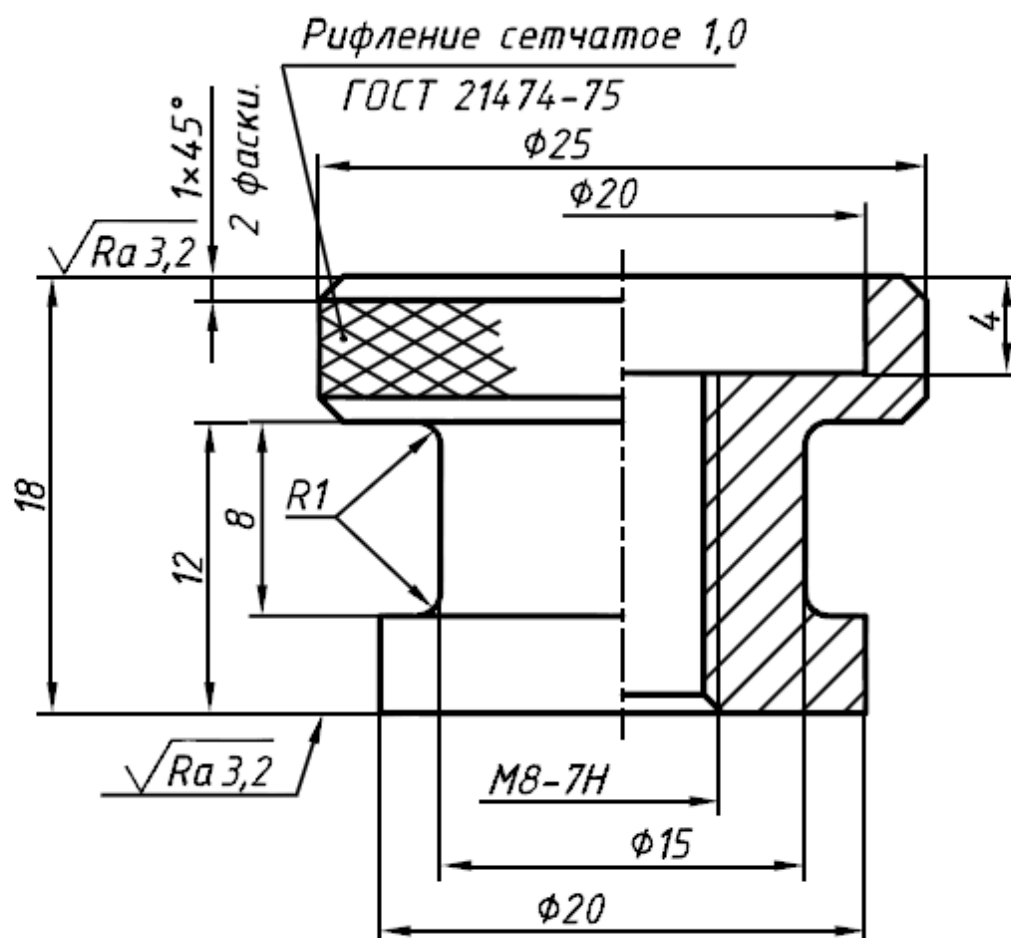


					00-000.06.01.01.05		
					Втулка		
					Сталь 9XC ГОСТ 4543-71		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							4:1
Проб.							
Т. контр.					Лист	Листов	1
Н. контр.							
Утв.							

Копировал

Формат А4

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

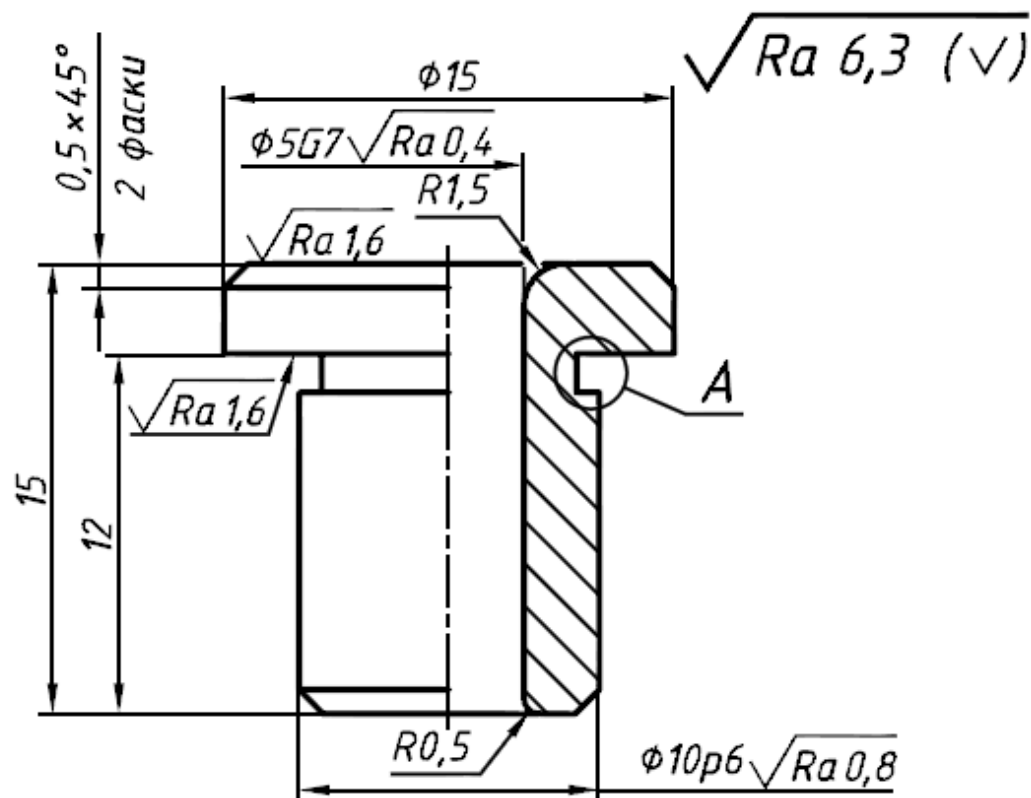


H14, h14, ±IT14/2.

					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

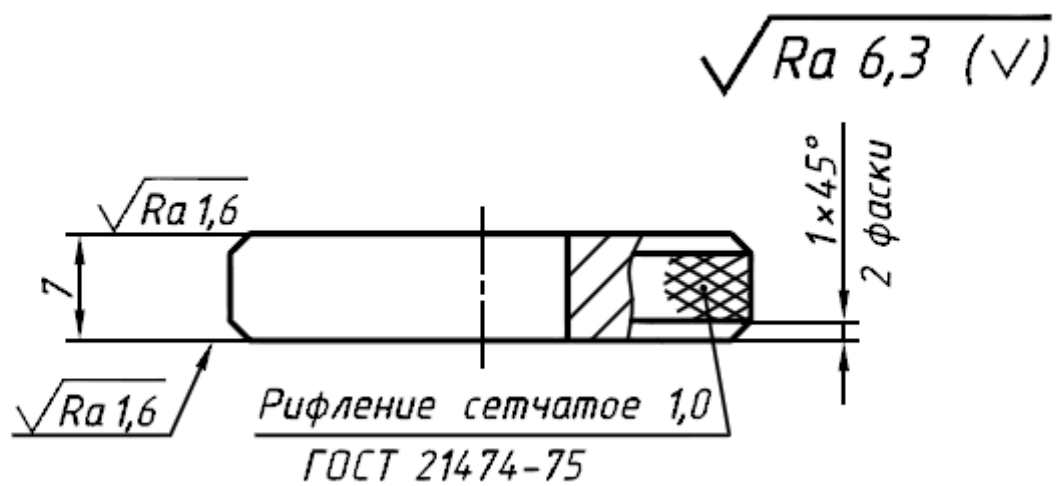


1. HRC3 60...63.
2. h14, $\pm IT14/2$.

					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

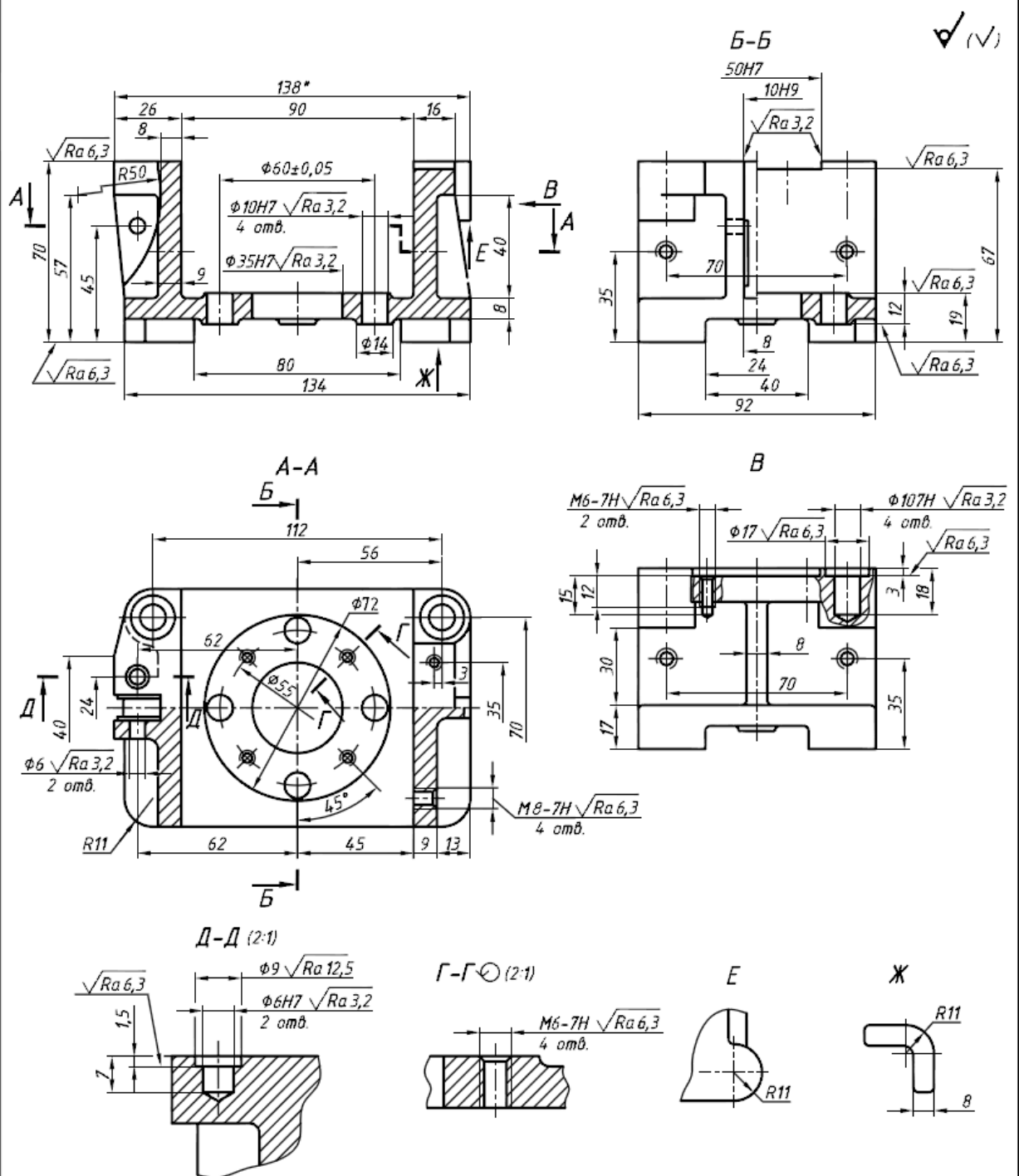


1. HRC3 35...40.
2. H14, h14, ±IT14/2.

					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



1. Неуказанные литейные радиусы 2...4 мм.
2. Формовочные уклоны до 7°.
3. H14, h14, $\pm IT14/2$.
4. *Размер для справок.

				00-000.06.01.01.01		
Изм.	Лист	№ докум.	Лист	Корпус	Лист	Масса
Разработ.						1:1
Провер.						
Н. констр.						
Чел.						
				СЧ15 ГОСТ 1412-85		

Копировать

Формат А2