

ЗАЖИМ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПОВОРОТНЫЙ

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|--------|------|------|--------------------|----------------------------|------|------------|
| A2 | | | НГТУ.ИГО806.030 СБ | <u>Документация</u> | | |
| | | | | Сборочный чертеж | | |
| | | | | <u>Детали</u> | | |
| | | | | Корпус | 1 | |
| | | | | Цилиндр | 1 | |
| | | | | Поршень | 1 | |
| | | | | Крышка | 1 | |
| | | | | Палец | 1 | |
| | | | | Штырь | 1 | |
| | | | | Пружина | 1 | |
| | | | | Крышка | 1 | |
| | | | | <u>Стандартные изделия</u> | | |
| | | | | Гайка М42 (S65) | 1 | |
| A3 | 1 | 2 | НГТУ.ИГО806.001 | ГОСТ 5915-70 | 1 | |
| | | | | Кольцо 020 - 025 - 30 | 1 | |
| | | | | ГОСТ 9833-73 | 1 | |
| | | | | Кольцо СГ 28 -17 -3,5 | 1 | |
| | | | | ГОСТ 6418-81 | 3 | |
| | | | | Кольцо 035 - 040 - 30 | 1 | |
| | | | | ГОСТ 9833-73 | 1 | |
| A4 | 2 | 3 | НГТУ.ИГО806.002 | Шайба 42 | 1 | |
| | | | | ГОСТ 11371-78 | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

Гидравлический поворотный зажим предназначен для перемещения обрабатываемой на металлорежущих станках детали до упорной базы.

Зажим устанавливают на столе станка или переходной плите и закрепляют в пазу с помощью квадратной головки пальца поз. 5 и гайки поз. 9. Корпус поз. 1 соединен с гидроцилиндром поз. 2.

Гидроцилиндр может быть одностороннего и двустороннего действия. Под действием давления жидкости, поступающей поочередно через резьбовые отверстия крышек поз. 4 и поз. 8, поршень перемещается соответственно вправо или влево. При одностороннем действии верхнее резьбовое отверстие крышки поз. 4 закрывается пробкой. В этом случае под действием давления жидкости, поступающей через отверстие крышки поз. 8, поршень через упорный штырь поз. 6 перемещает обрабатываемую деталь до упорной базы. Обрато поршень возвращается пружиной поз. 7, при этом жидкость, находящаяся в правой полости гидроцилиндра, перетекает через резьбовое отверстие крышки поз. 8 в гидросистему.

Материал деталей поз. 1, 5 — Сталь 15
ГОСТ 1050-88, деталей поз. 2 ... 4, 6, 8 — Сталь 20
ГОСТ 1050-88, детали поз. 7 — Сталь 65Г
ГОСТ 1050-88, детали поз. 9 — Ст 5 ГОСТ 380-94,

ЗАДАНИЕ

1. Выполнить рабочие чертежи деталей, указанные преподавателем;
2. В разделе «Описание сборочного чертежа» привести ответы на следующие вопросы:
 - 1) Какие изображения приведены на сборочном чертеже и какое назначение каждого из них?
 - 2) Какие детали и элементы деталей на разрезах показывают нерассеченными?
 - 3) Как проводятся линии штриховки на разрезах смежных деталей?
 - 4) Какие условности и упрощения используют на сборочных чертежах? Какие из них использованы на данном чертеже?
 - 5) Какие размеры ставятся на сборочных чертежах?
 - 6) Какие правила установлены ГОСТом для нанесения номеров позиций деталей?
 - 7) Какие соединения деталей использованы в изделии?
 - 8) Какова последовательность сборки и разборки изделия?