

ПРИЖИМ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
A2			НГТУ.ИГО805.030 СБ	<u>Документация</u> Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
A3		1	НГТУ.ИГО805.001	Корпус	1	
A3		2	НГТУ.ИГО805.002	Цилиндр	1	
A3		3	НГТУ.ИГО805.003	Стакан	1	
A4		4	НГТУ.ИГО805.004	Поршень	1	
A4		5	НГТУ.ИГО805.005	Крышка	1	
A4		6	НГТУ.ИГО805.006	Полукольцо	1	
A4		7	НГТУ.ИГО805.007	Кулачок	1	
		8	НГТУ.ИГО805.008	Прокладка	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
		9		Винт М6 х 16 ГОСТ 1491 – 80	6	
		10		Винт М8 х 20 ГОСТ 1491 – 80	6	
		11		Винт М 14 х 60 ГОСТ 1491 – 80	1	
		12		Кольцо 032 – 037 – 30 ГОСТ 9833 – 73	1	
		13		Кольцо 055 – 060 – 30 ГОСТ 9833 – 73	2	
		14		Шайба 14 65Г ГОСТ 6402 – 70	1	

Гидравлический прижим предназначен для закрепления обрабатываемых деталей на станках.

Прижим работает от гидроцилиндра, который крепится к корпусу прихвата поз. 1 двумя полукольцами поз. 6, входящими в наружные канавки детали поз. 3, полукольца крепятся винтами поз. 9. Прихват фиксируется двумя шпонками, входящими в нижний паз корпуса поз. 1 и паз станка, и крепится четырьмя пазовыми болтами.

Гидроцилиндр прижима — двустороннего действия. Поршень под давлением жидкости, поступающей через резьбовое отверстие детали поз. 5, перемещается совместно с кулачком поз. 7 вправо, вытесняя через нижнее отверстие детали поз. 3 жидкость из правой полости гидроцилиндра. При этом обеспечивается зажим детали. Под давлением жидкости, поступающей через верхнее отверстие детали поз. 3, поршень перемещается влево, вытесняя жидкость из левой полости цилиндра через верхнее отверстие детали поз. 2. Кулачок поз. 7 перемещается, и обрабатываемая деталь освобождается.

Материал деталей поз. 1, 5, 7 — Отливка 20Л-1 ГОСТ 977—88, деталей поз. 2 ... 4 — Сталь 45 ГОСТ 1050—88, детали поз. 8 — картон А 2 ГОСТ 9347—74.

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?