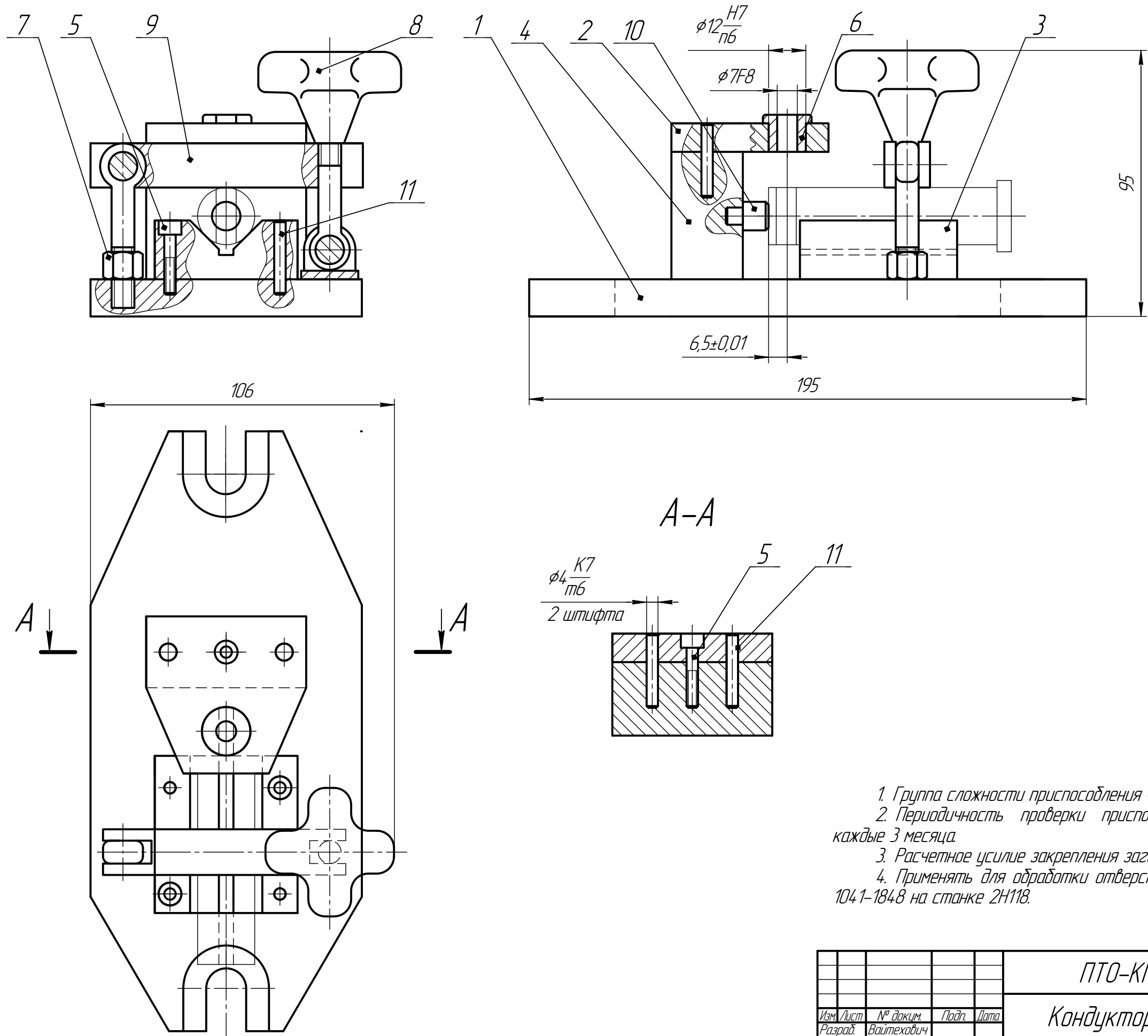


1. Группа сложности приспособления - II.
2. Периодичность проверки приспособления - 1 раз каждые 3 месяца.
3. Маркировать обозначение шрифтом h5 по ГОСТ 2.304-81.
4. Расчетное усилие закрепление заготовки $W = \dots$
5. Применять для обработки отверстия $\phi 10$ во втулке 360101.001 на станке 2Н118.

Инв. № подл. Подл. и дата Взам. инв. № Инв. № дубл. Подл. и дата Склад. № Перв. исполн.

				ПТО-КП.548.19.01СБ			
				Приспособление кондукторное			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
		Пантюхов			у	2,5	1:1
		Жданович			Лист	Листов	1
				Филиал БНТУ «МГМК»			
				Копировал Формат А2			



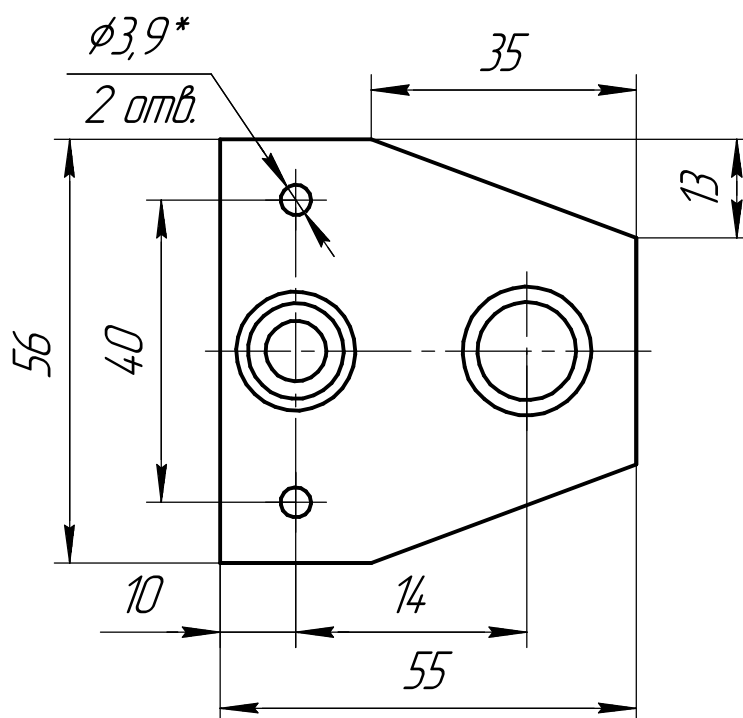
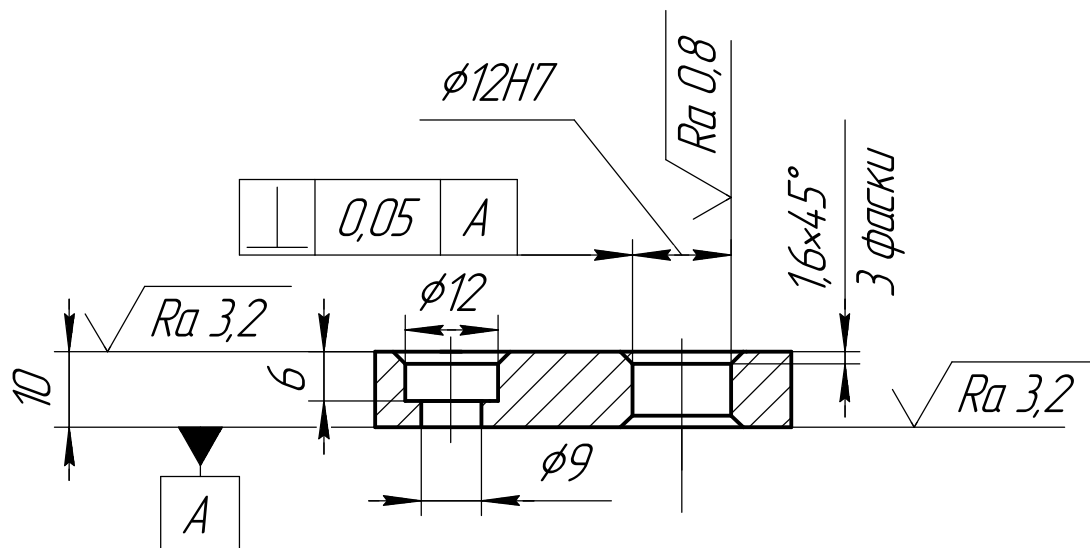
1. Группа сложности приспособления - II.
2. Периодичность проверки приспособления - один раз каждые 3 месяца.
3. Расчетное усилие закрепления заготовки $W=2262,4$ Н.
4. Применять для обработки отверстий $\phi 7$ мм в толкателе 104.1-184.8 на станке 2Н118.

				ПТО-КП.531.03.01СБ		
Кондуктор Сборочный чертеж				Лит.	Масса	Масштаб
				у	6.25	1:1
				Лист	Листов 1	
				Филиал БНТУ «МГМК»		
				Копировал Формат А2		

Инв. № подл. | Подл. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подл. и дата | Склад. № | Перв. примен.

ПТО-КП.531.03.01.002

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



1. 197...229 НВ

2. *Отверстия под штифт $\phi 4 \times 6 \times 25$ ГОСТ 3128-70 развернуть при сборке совместно с дет. поз. 7 с предельным отклонением К7

3. Общие допуски по ГОСТ 38093.1 - т

Перв. примен.

Стр. №

Подп. и дата

Инв. № д/д

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Вайтехович		
Пров.		Жданович		
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

ПТО-КП.531.03.01.002

Плита
кондукторная

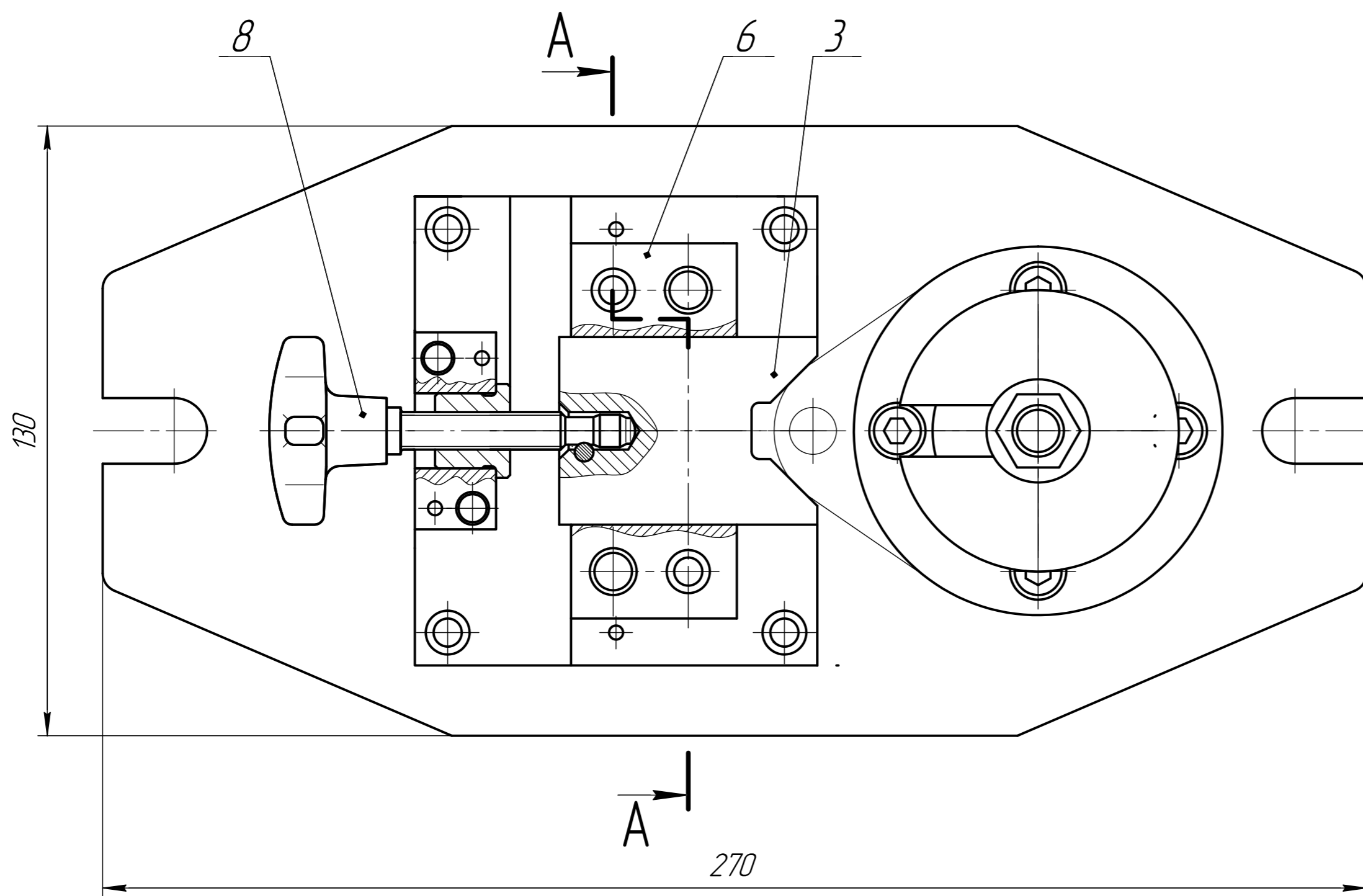
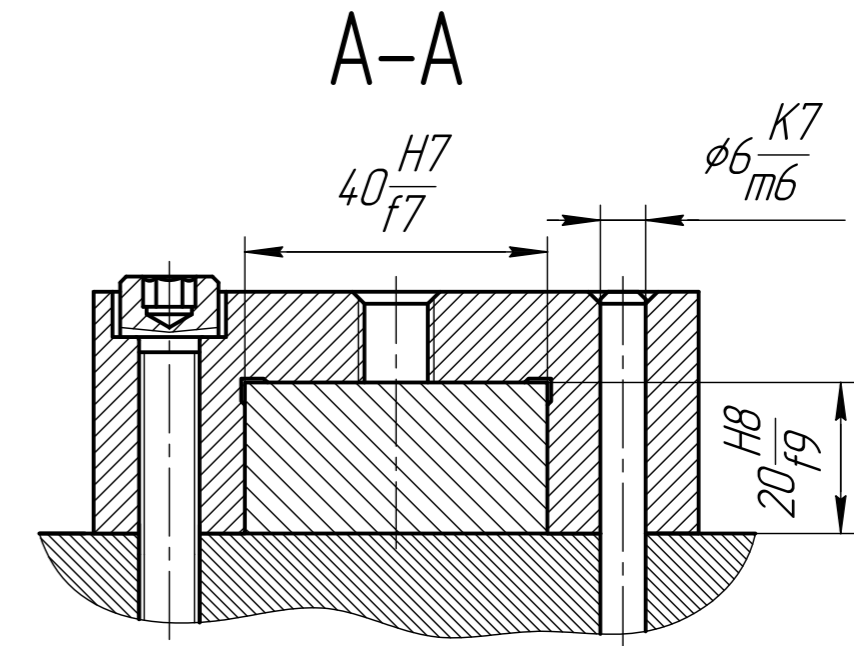
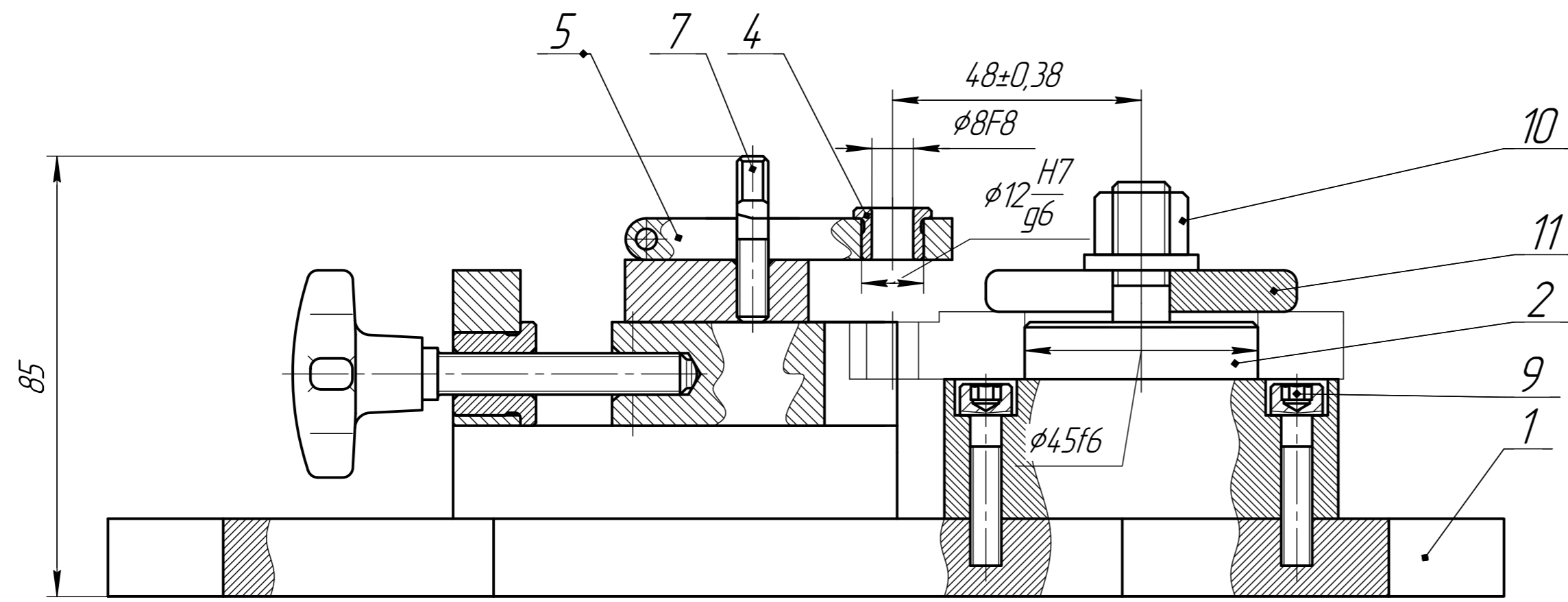
Сталь 40
ГОСТ 1050-2013

Лит.	Масса	Масштаб
	0,37	1:1
Лист	Листов	1

Филиал БНТУ
«МГМК»

Копировал

Формат А4



1. Группа сложности приспособления - II.
2. Периодичность проверки приспособления - 1 раз каждые 3 месяца.
3. Расчётное усилие закрепления заготовки $W = 2262,6 \text{ Н}$.
4. Применять для обработки отверстий $\phi 10 \text{ мм}$ в полумуфте 1И14.0П.18.31 на станке 2Н118.

Инв. № подл. Подл. и дата Взам. инв. № Инв. № дробл. Подл. и дата Справ. № Перв. примен.

				ПТО-КП.548.20.01СБ				
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Кондуктор	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Пятигорец					22	1:1	
Проб.	Жданович				Лист	Листов	1	
Т.контр.					Филиал БНТУ «МГМК»			
Н.контр.					Копировал			
Утв.					Формат А2			

ПТО-КП.531.04.01СБ

Перв. примен.

Справ. №

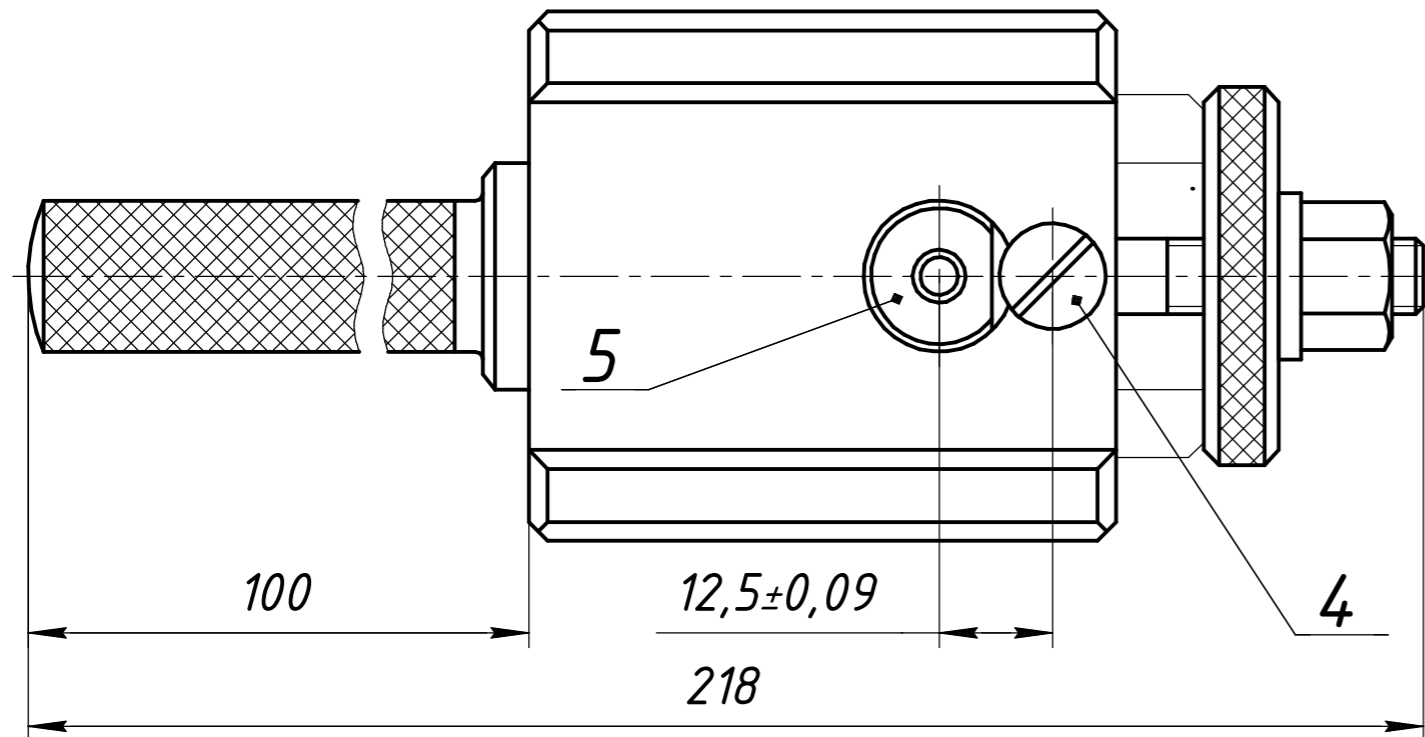
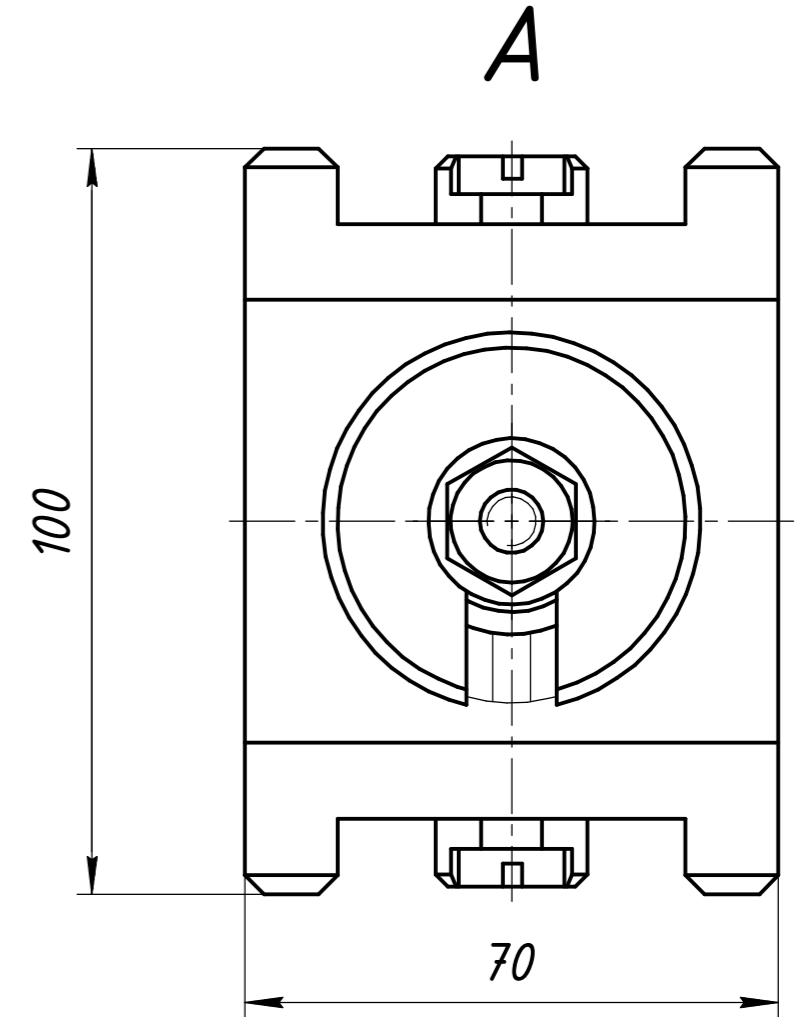
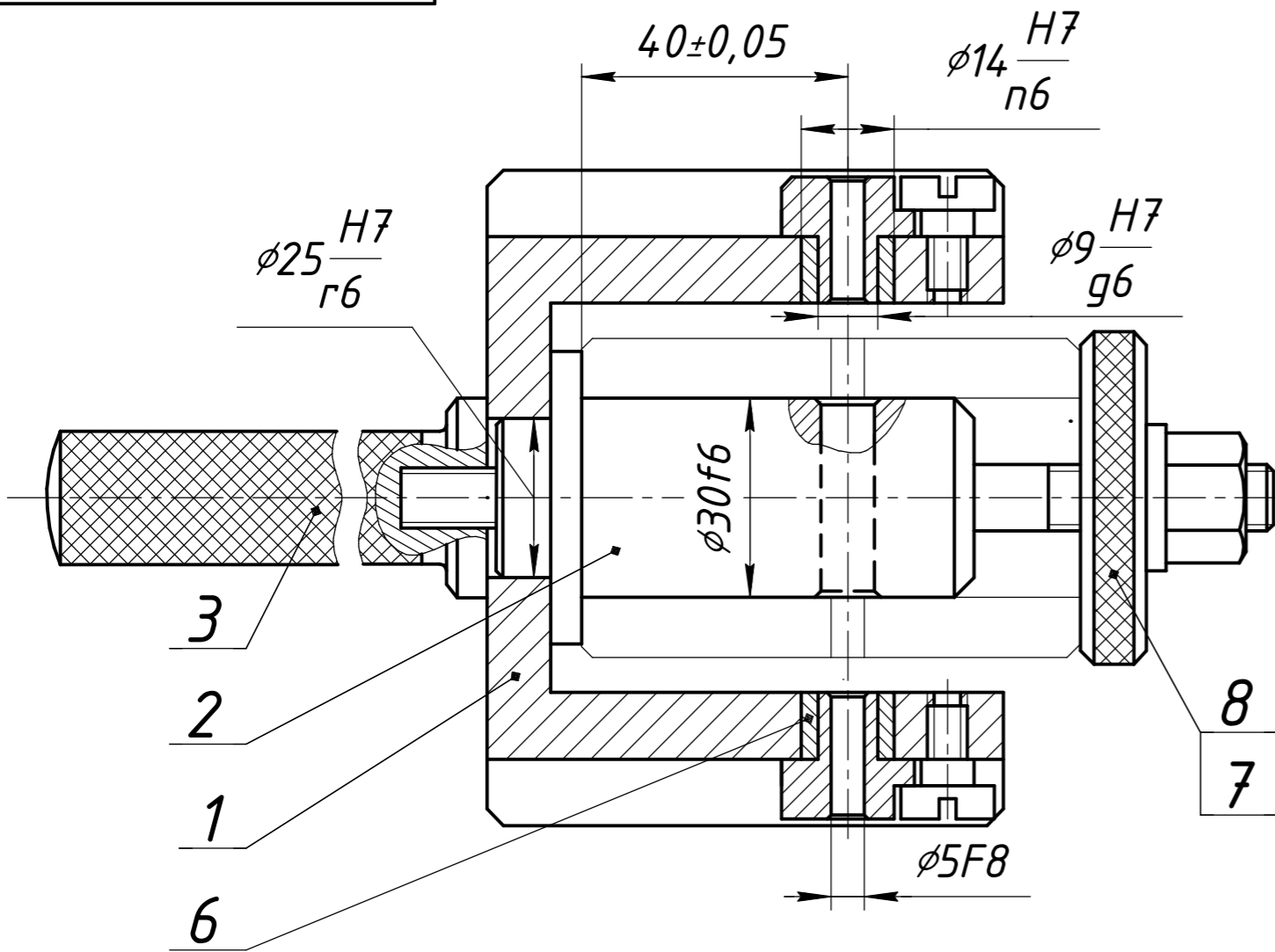
Подп. и дата

Изм. № докл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

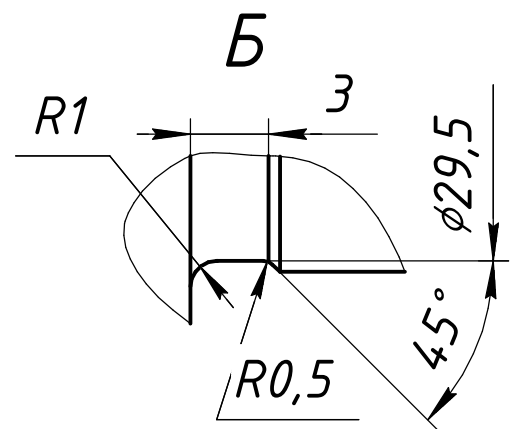
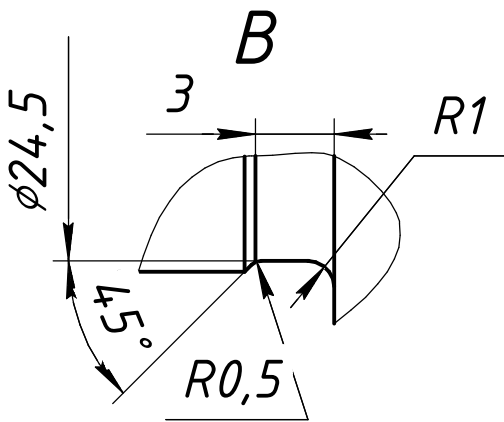
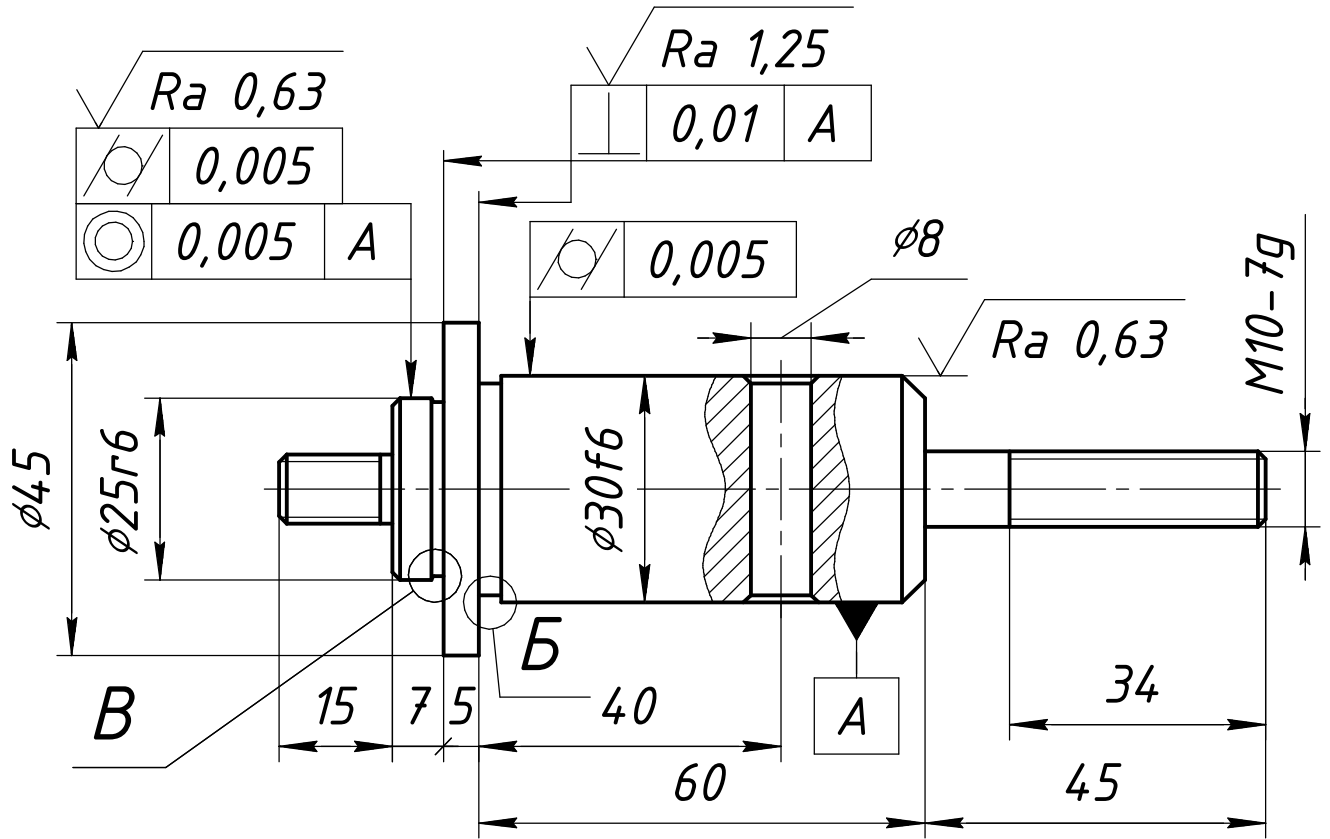


1. Группа сложности приспособления - II.
2. Периодичность проверки приспособления - один раз каждые три месяца.
3. Расчетное усилие закрепления заготовки $W = 350 \text{ Н}$.
4. Применять для обработки отверстий $\phi 5 \text{ мм}$ во втулке 8131-8018.001 на станке 2Р118.

				ПТО-КП.531.04.01СБ			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кондуктор кантующийся Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Гоманов		24.06.20			1,41	1:1
Проб.	Жданович				Лист	Листов 1	
Т.контр.				Филиал БНТУ «МГМК»			
Н.контр.				Копировал			
Утв.				Формат А3			

ПТО-КП.531.04.01.002

$\sqrt{Ra\ 6,3}$ (✓)



1. Цементировать $h = 0,7...0,9$ мм; 57...61 HRC.
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1 - т.

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Изм. № докл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гоманов		26.02.20
Пров.		Жданович		
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

ПТО-КП.531.04.01.002

Палец

Сталь 20Х
ГОСТ 4543-2016

Лит.	Масса	Масштаб
	0,45	1:1
Лист	Листов	1

Филиал БНТУ
«МГМК»

Копировал

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			<i>ПТО-КП.531.04.01СБ</i>	<i>Сборочный чертеж</i>		
				<u>Детали</u>		
		1	<i>ПТО-КП.531.04.01.001</i>	<i>Корпус</i>	1	
		2	<i>ПТО-КП.531.04.01.002</i>	<i>Палец</i>	1	
		3	<i>ПТО-КП.531.04.01.003</i>	<i>Рукоятка</i>	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
		4		<i>Винт 7006-1230</i>		
				<i>ГОСТ 9052-69</i>	2	
		5		<i>Втулка</i>		
				<i>7051-2038/05000 F8</i>		
				<i>ГОСТ 18431-73</i>	2	
		6		<i>Втулка 7051-4098</i>		
				<i>ГОСТ 18433-73</i>	2	
		7		<i>Гайка 7003-0303</i>		
				<i>ГОСТ 8918-69</i>	1	
		8		<i>Шайба 7019-0463</i>		
				<i>ГОСТ 4087-69</i>	1	

					<i>ПТО-КП.531.04.01</i>		
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.		<i>Гоманов</i>		<i>24.02.20</i>			
Рук.		<i>Жданович</i>			Лит.	Лист	Листов
							1
Н.контр.					<i>Филиал БНТУ «МГМК»</i>		
Утв.							

*Кондуктор
кантующийся*

ПТО-КП.548.24.01СБ

Перв. примен.

Справ. №

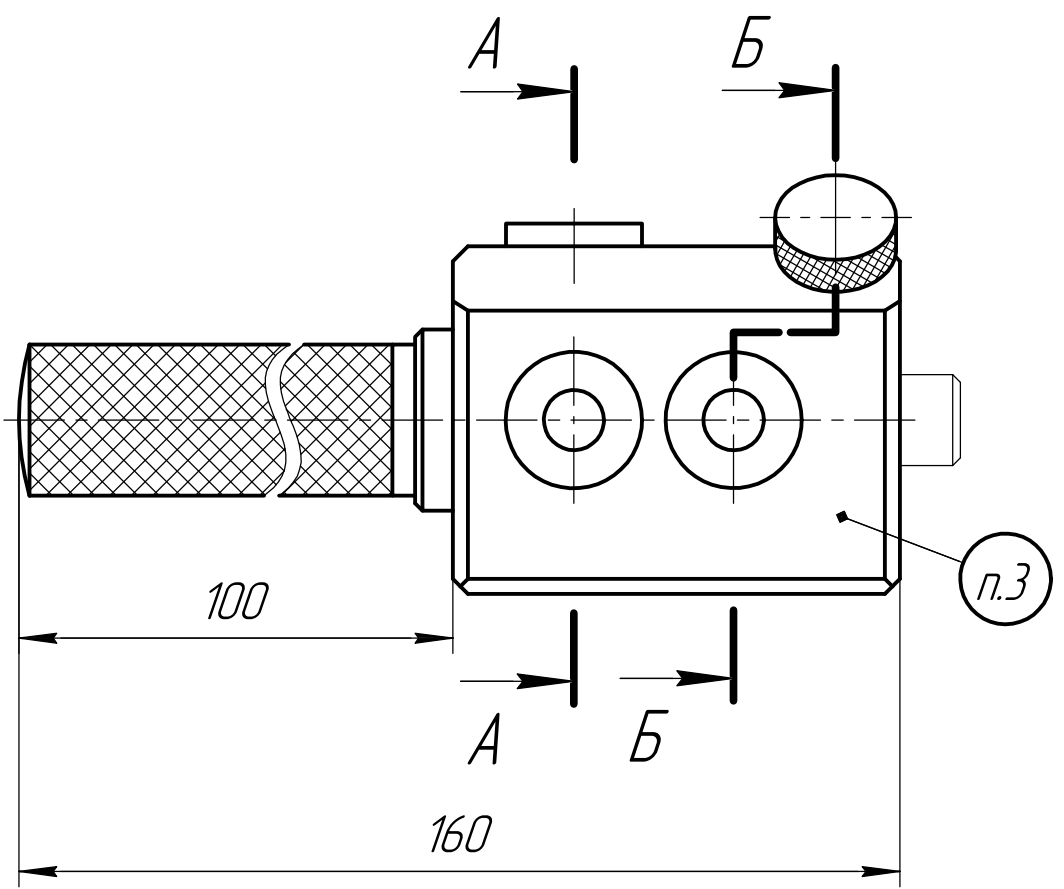
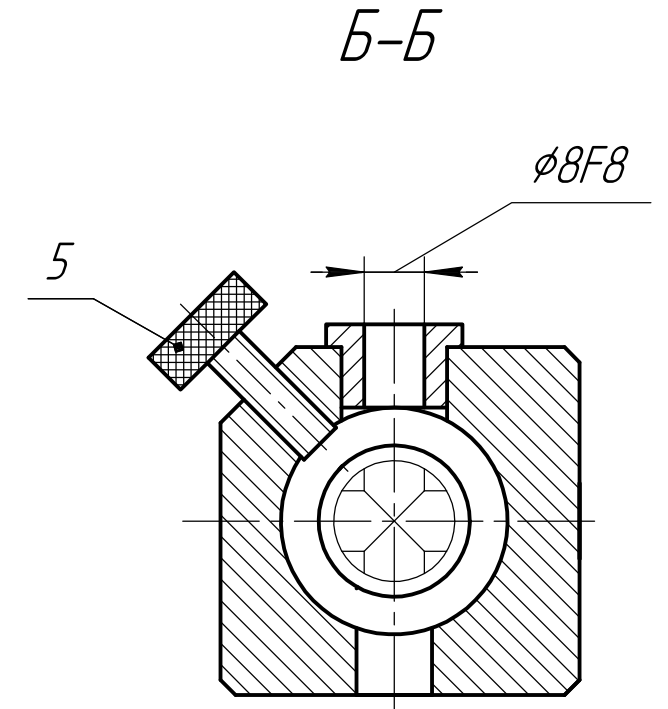
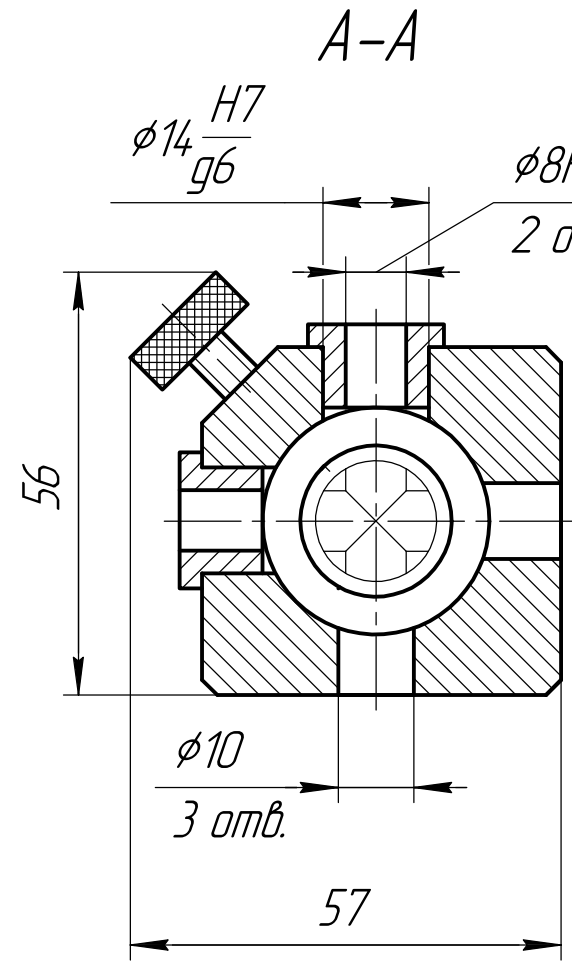
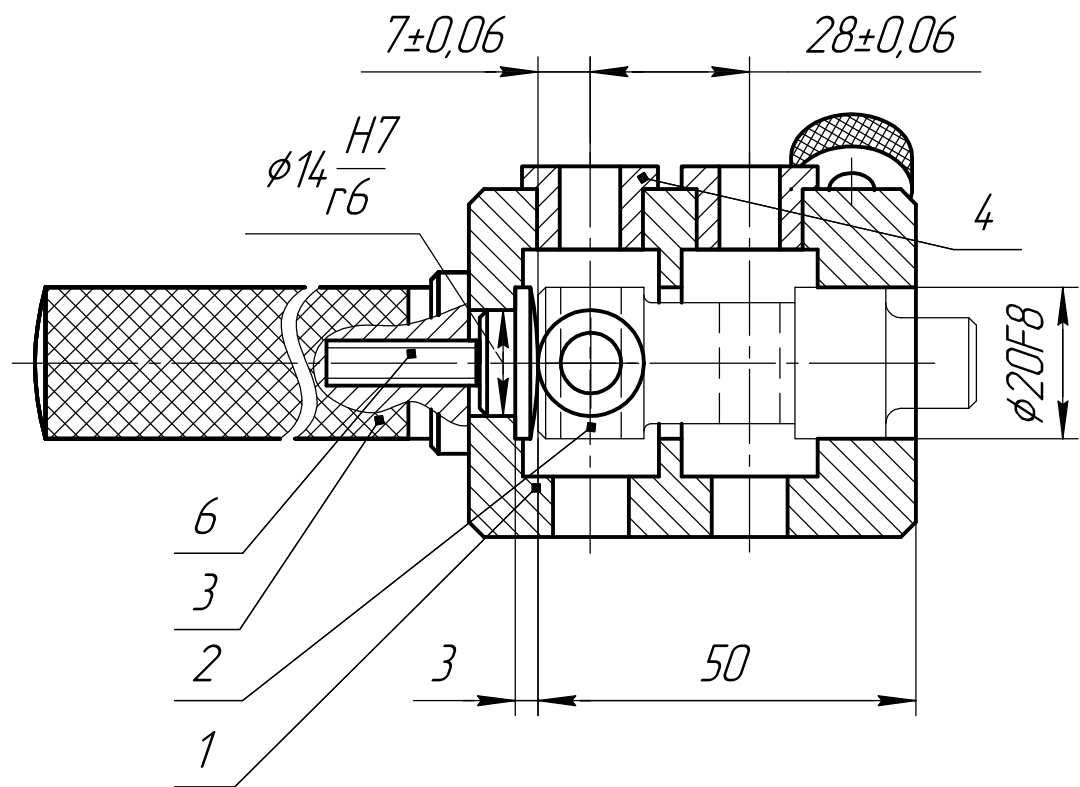
Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

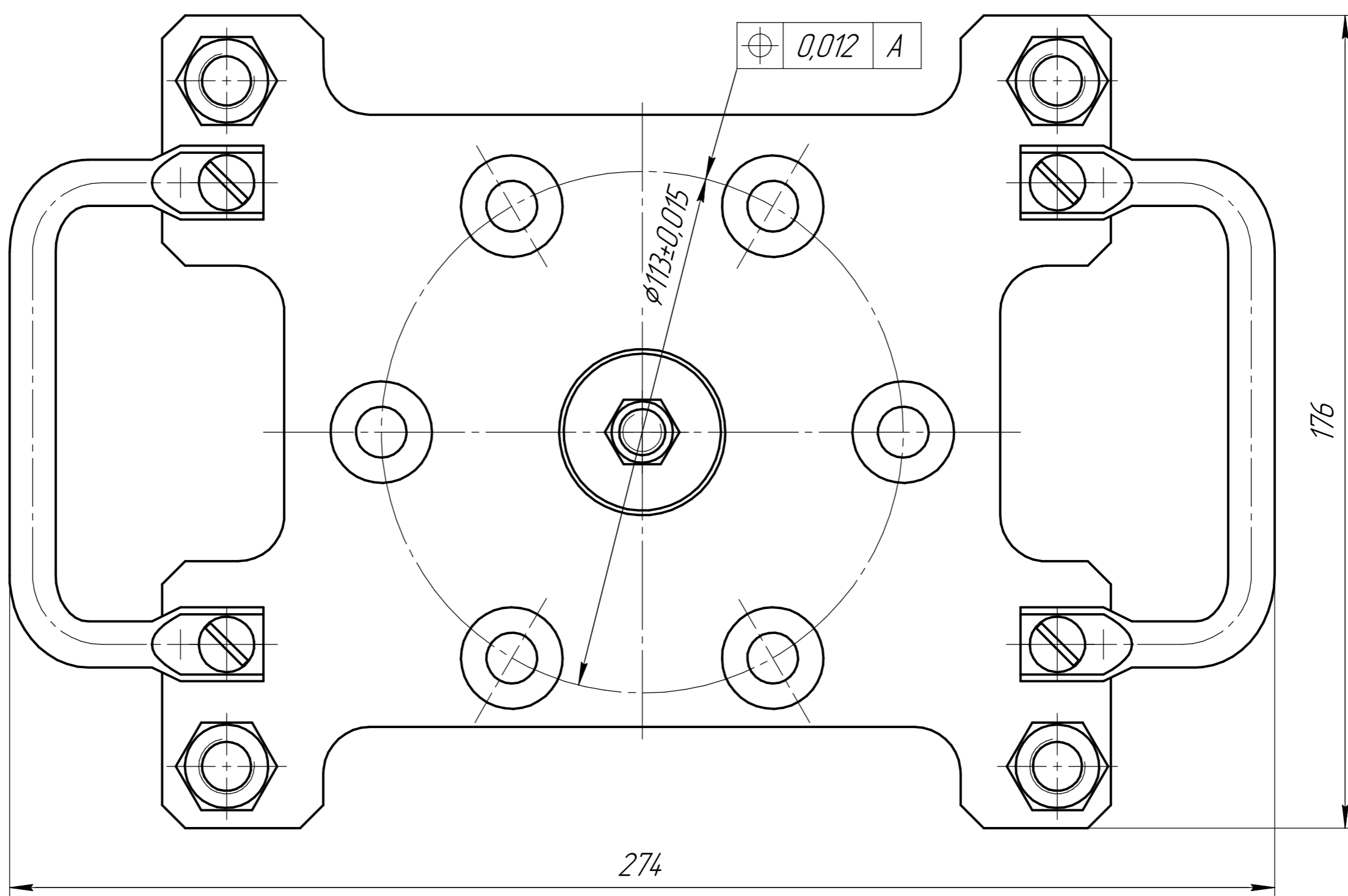
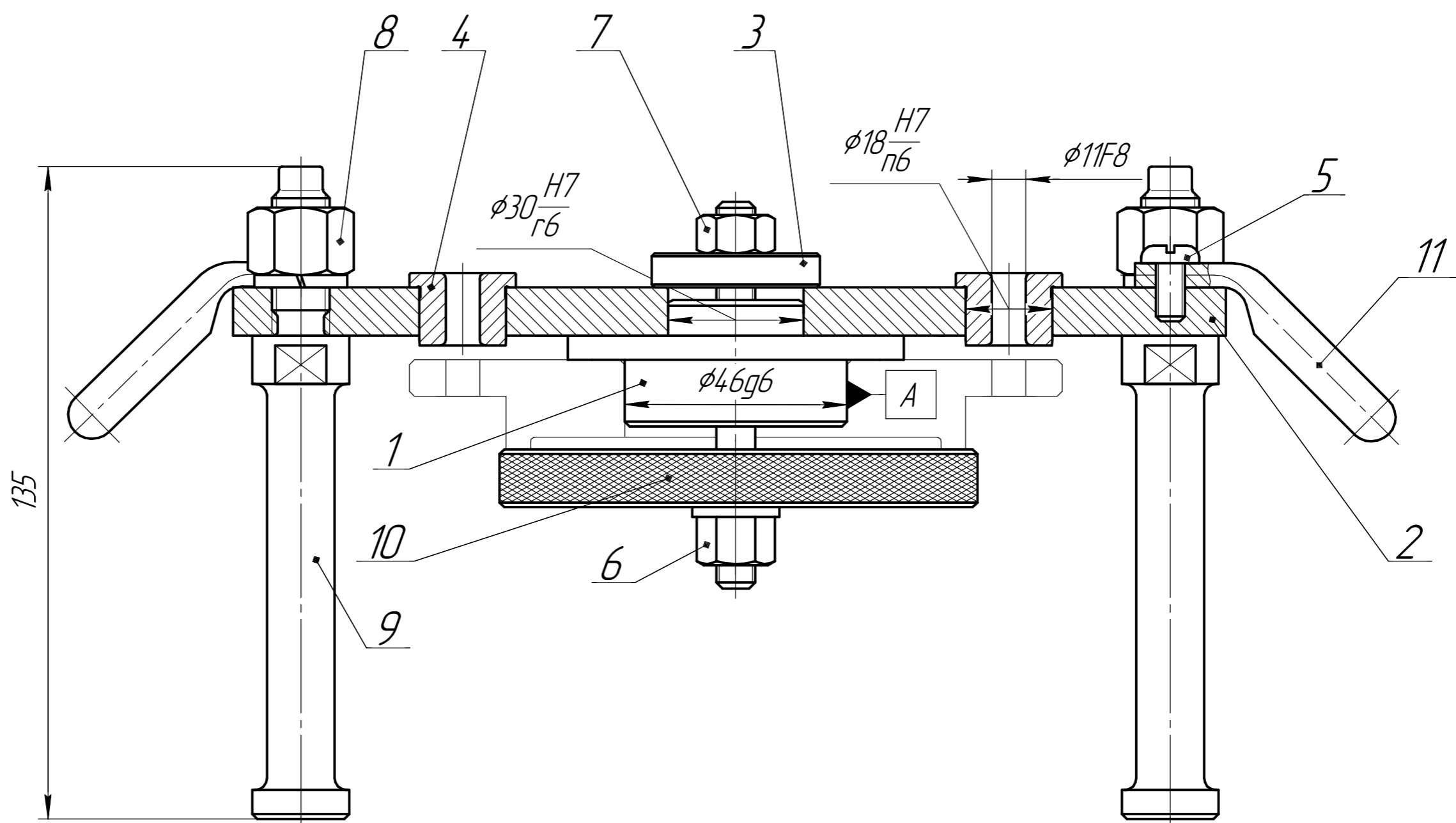
Подп. и дата

Инв. № подл.



1. Группа сложности приспособления - II.
2. Периодичность проверки приспособления - 1 раз каждые 3 месяца.
3. Расчетное усилие закрепления заготовки $W=1479$ Н.
4. Маркировать обозначение шрифтом h5 по ГОСТ 2.304-81.
5. Применять для обработки отверстий $\phi 8$ в винте И114.0П.18.62 на станке 2Н118.

				ПТО-КП.548.24.01СБ			
				Кондуктор кантующийся	Лит.	Масса	Масштаб
						1,45	1:1
Изм.	Лист	№ док.м.	Подп.	Дата	Лист	Листов 1	
Разраб.	Чечет						
Пров.	Жданович						
Т.контр.							
Н.контр.							
Утв.							
					Филиал БНТУ «МГМК»		

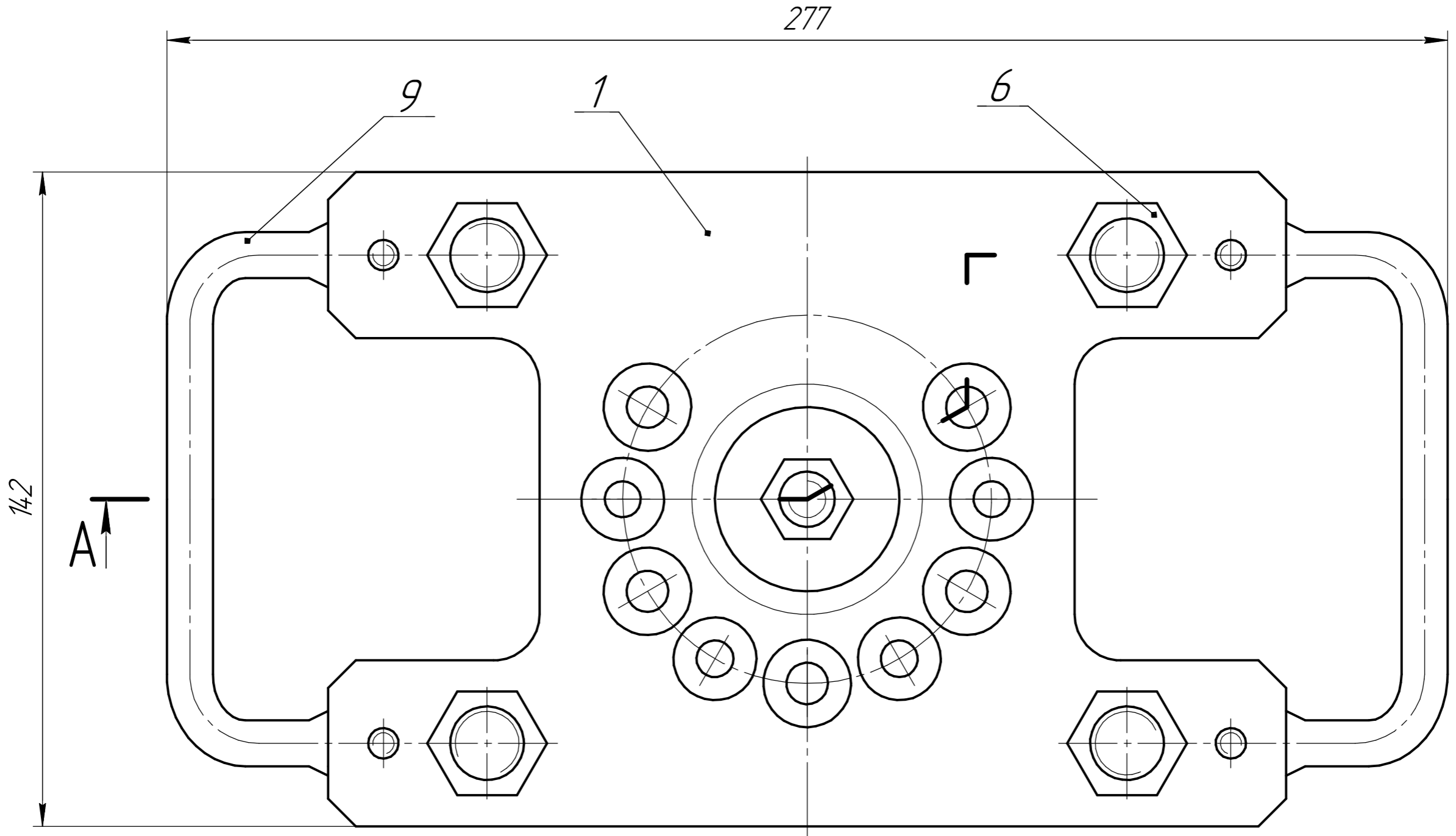
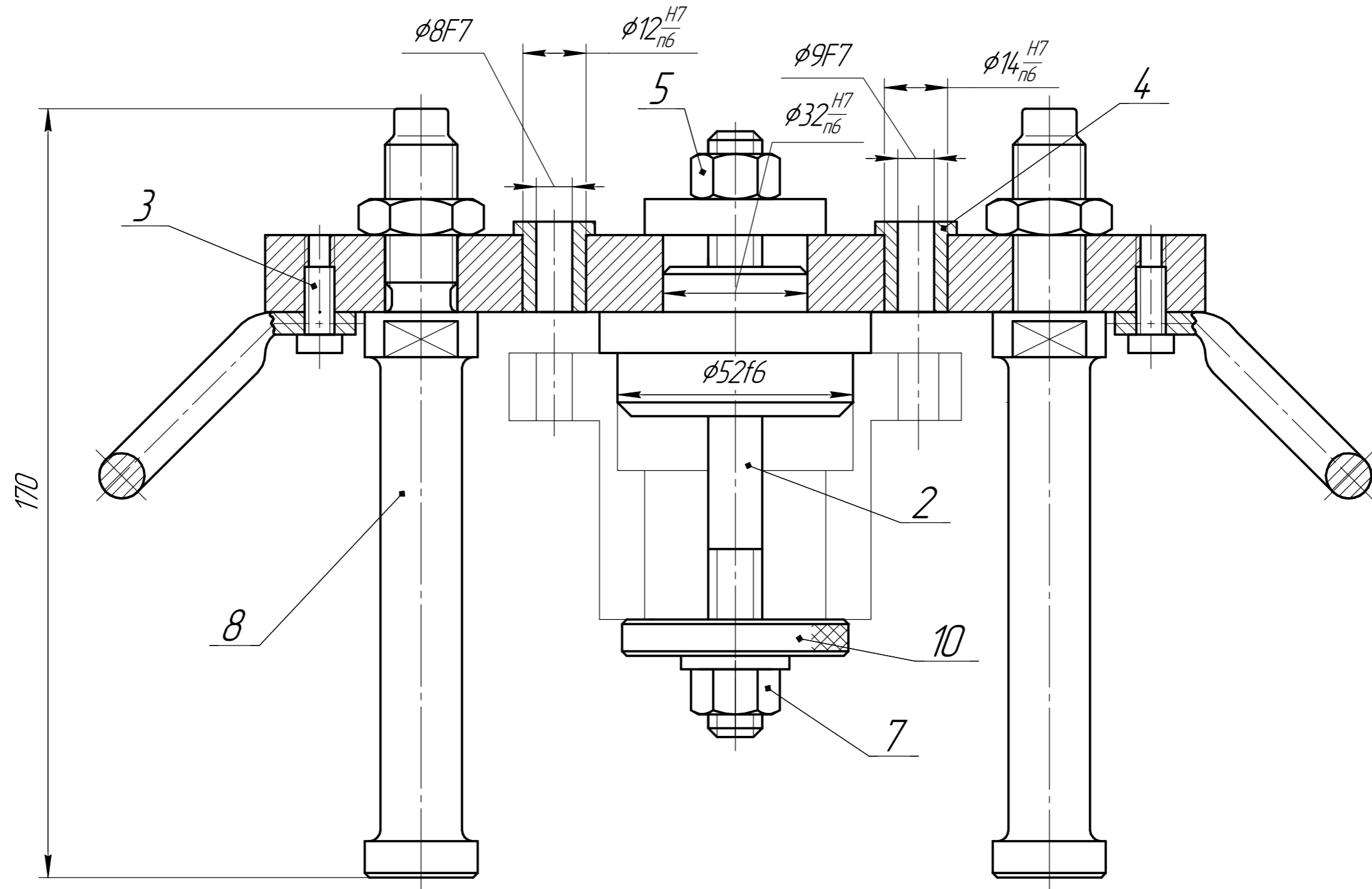


1. Группа сложности приспособления - III.
2. Периодичность проверки приспособления - один раз каждые три месяца.
3. Расчётное усилие закрепления заготовки $W - 1850$ Н.
4. Применять для обработки отверстия $\phi 11$ мм во втулке 70501-1187 на станке 2М55.

Изм. №	Подп. и дата
Справ. №	Перв. примен.

Изм. №	Подп. и дата
Взам. инв. №	Изм. №
Изм. №	Подп. и дата
Изм. №	Подп. и дата

				ПТО-КП.555.11.01СБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кондуктор кантующийся на ножках Сборочный чертёж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Кригьяков				у	9,45	1:1
Проб.		Жданович				Лист	Листов	1
Т.контр.						Филиал БНТУ «МГМК»		
Н.контр.						Копировал		
Утв.						Формат А2		

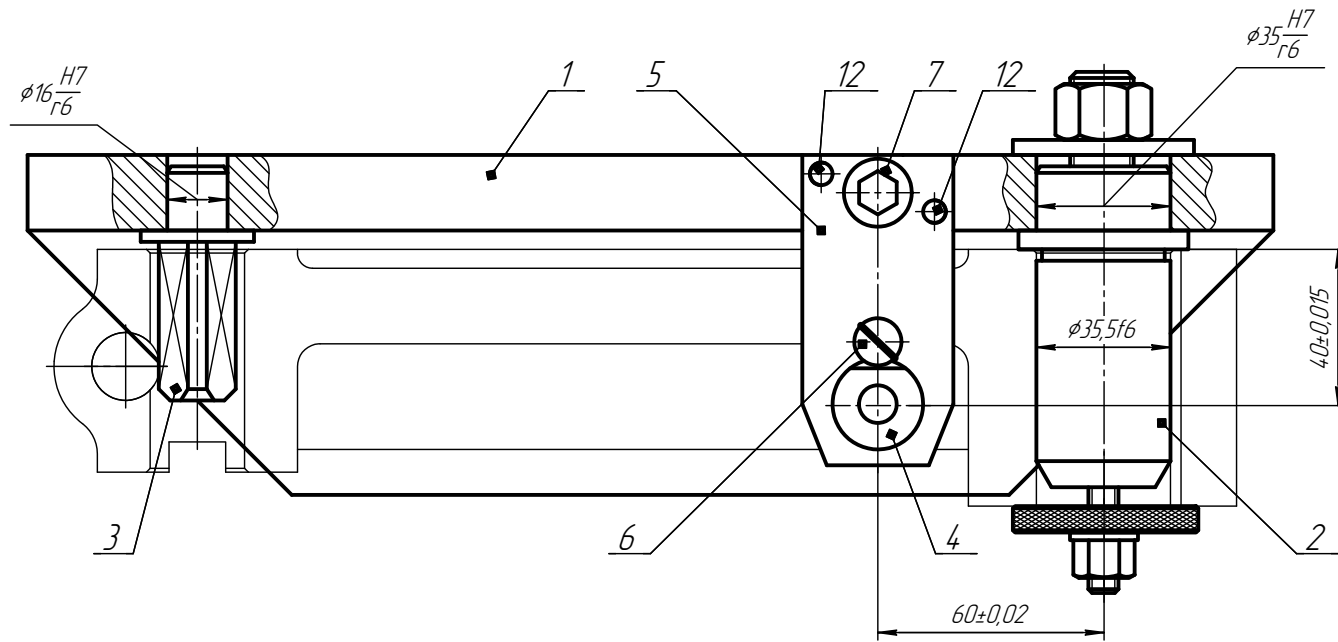
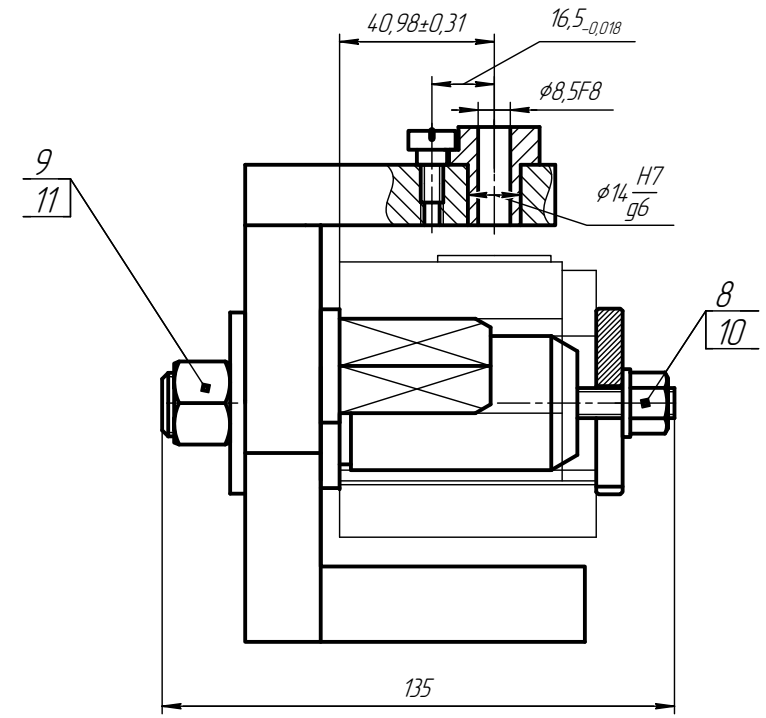
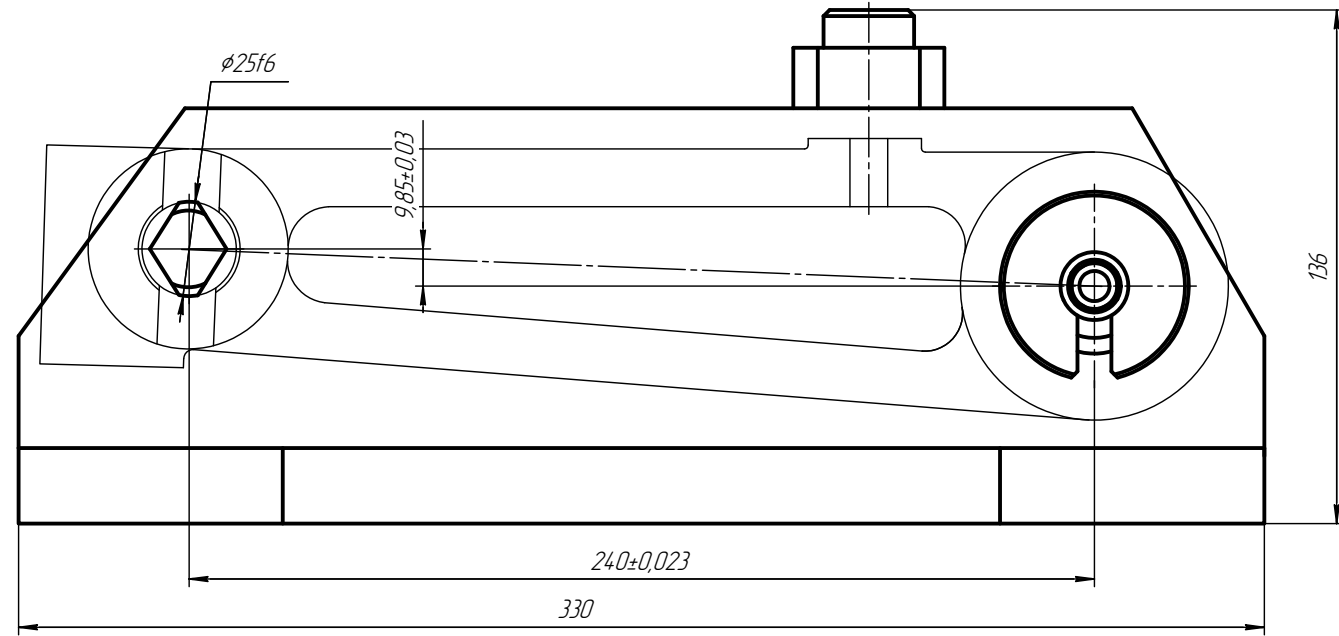


1. Группа сложности приспособления - II.
2. Периодичность проверки приспособления - один раз каждые 3 месяца.
3. Применять для обработки 4-х отв. $\phi 8$ мм и 5-ти отв. $\phi 9$ в полуцифре 1041-1860 на станке 2М55.

Справ. №	Перв. примен.
----------	---------------

Инд. № подл.	Инд. № дораб.	Взам. инд. №	Инд. № дораб.	Подп. и дата
--------------	---------------	--------------	---------------	--------------

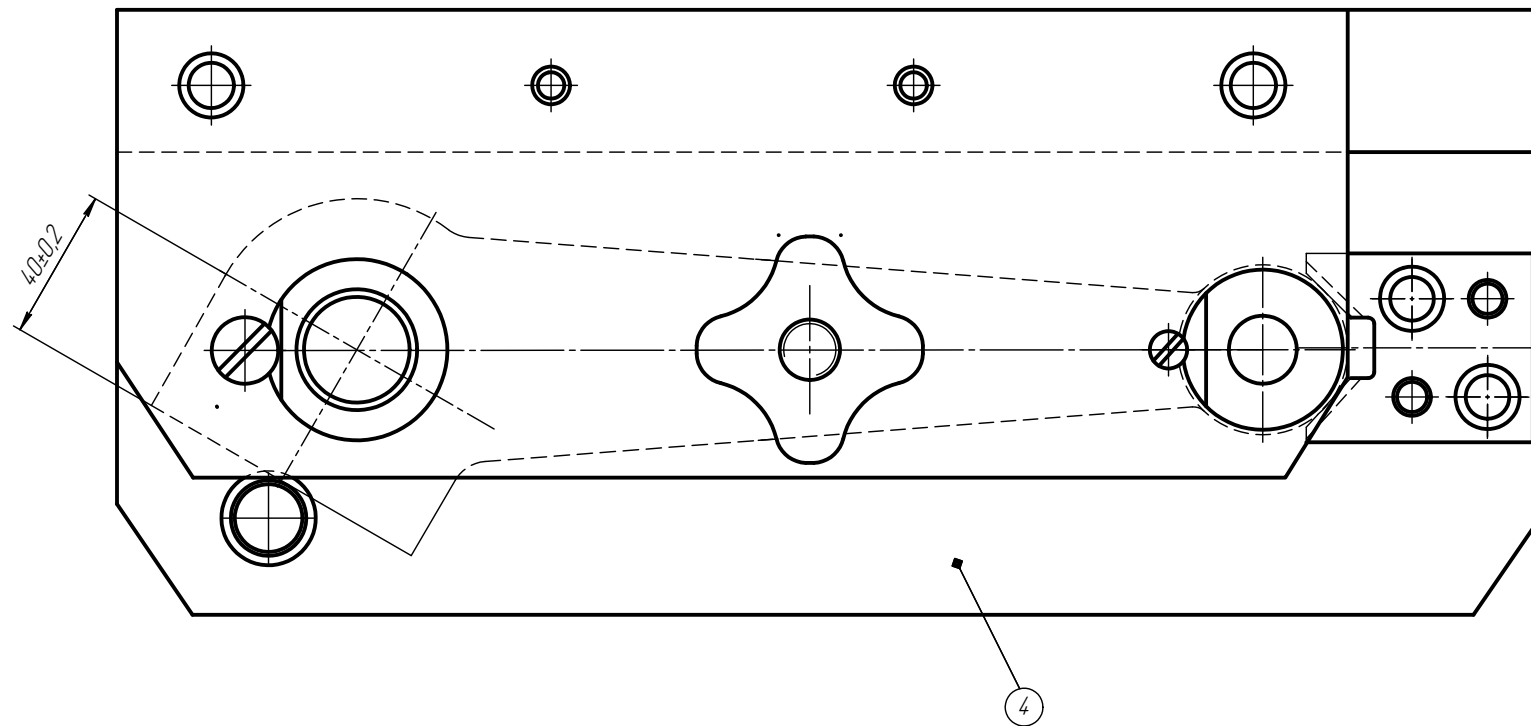
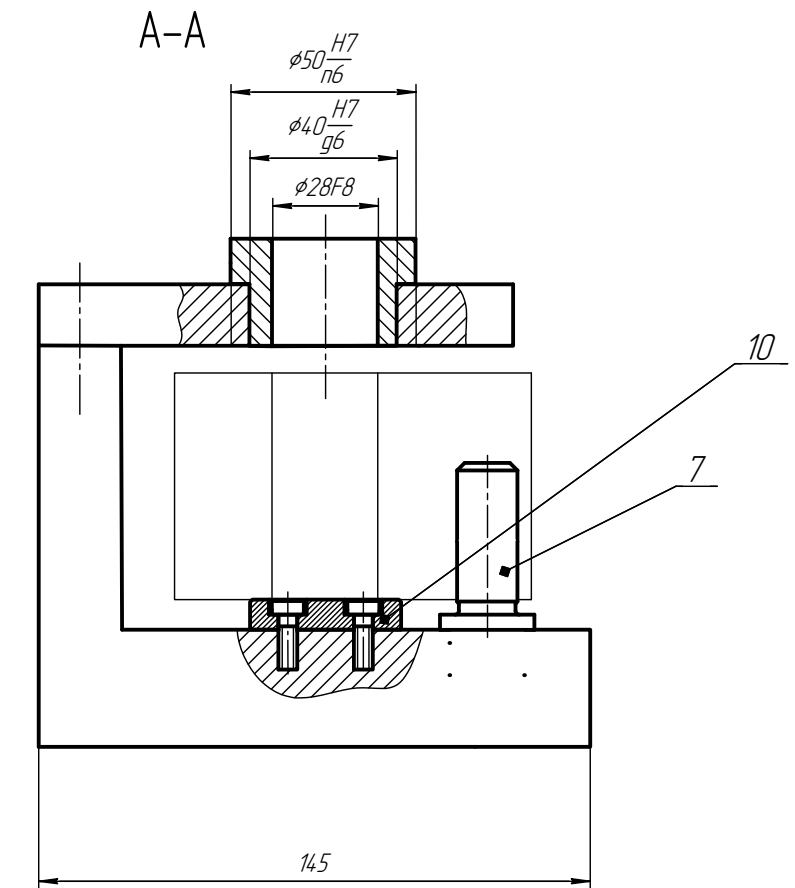
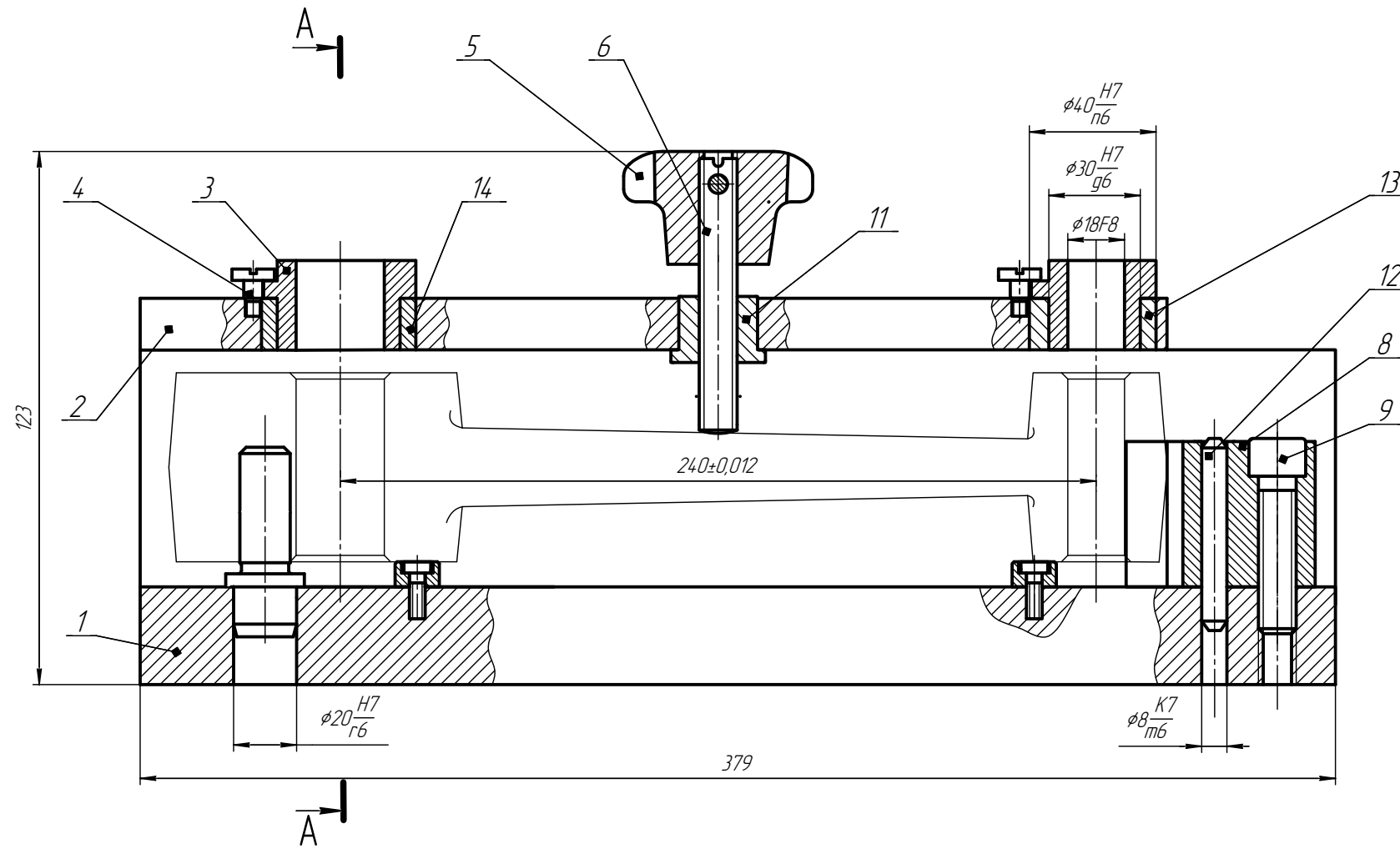
				ПТО-КП.53106.01СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кондуктор кантующийся на ножках Сборочный чертёж	
Разраб.	Ильющ	Ильющ				
Проб.	Жданович				Лит.	Масса
Т.контр.					у	8,5
Н.контр.					Лист	Листов
Чтб.						1
					Филиал БНТУ «МГМК»	
					Копировал	Формат А2



1. Группа сложности приспособления - II.
2. Периодичность проверки приспособления - 1 раз каждые 3 месяца.
3. Расчётное усилие закрепления заготовки $W=4674$ Н.
4. Маркировать обозначение шрифтом h5 по ГОСТ 2.304-81.
5. Применять для обработки отв. φ8 в рычаге РИС-10П.01 на станке 2Н118.

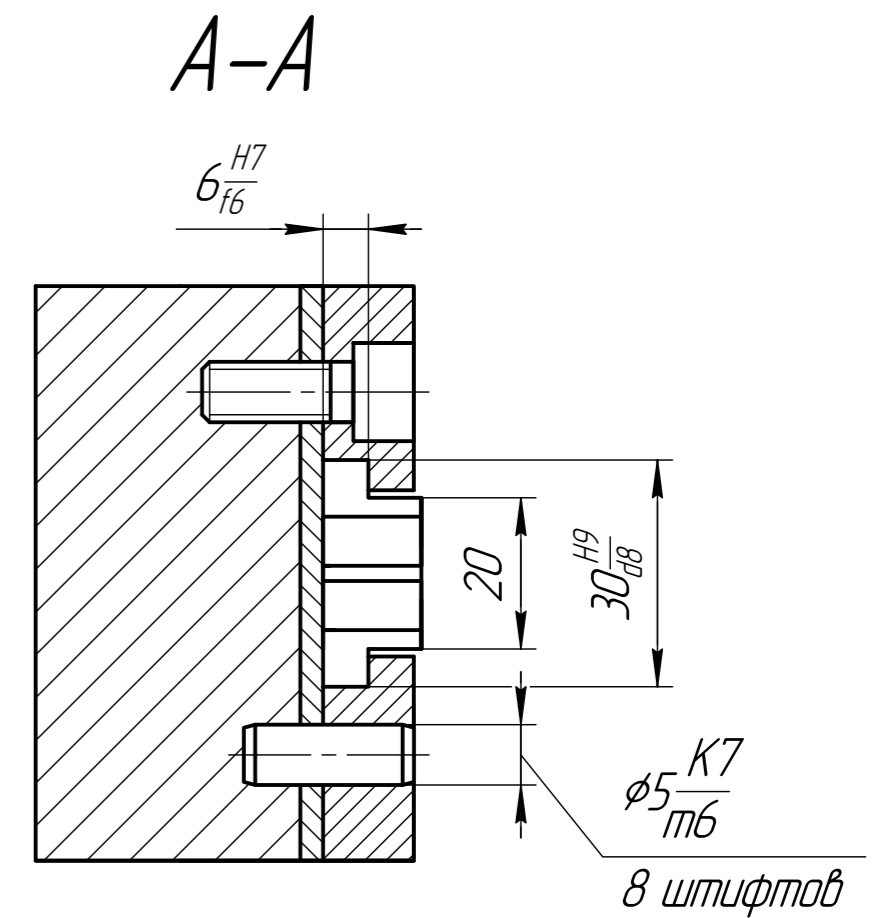
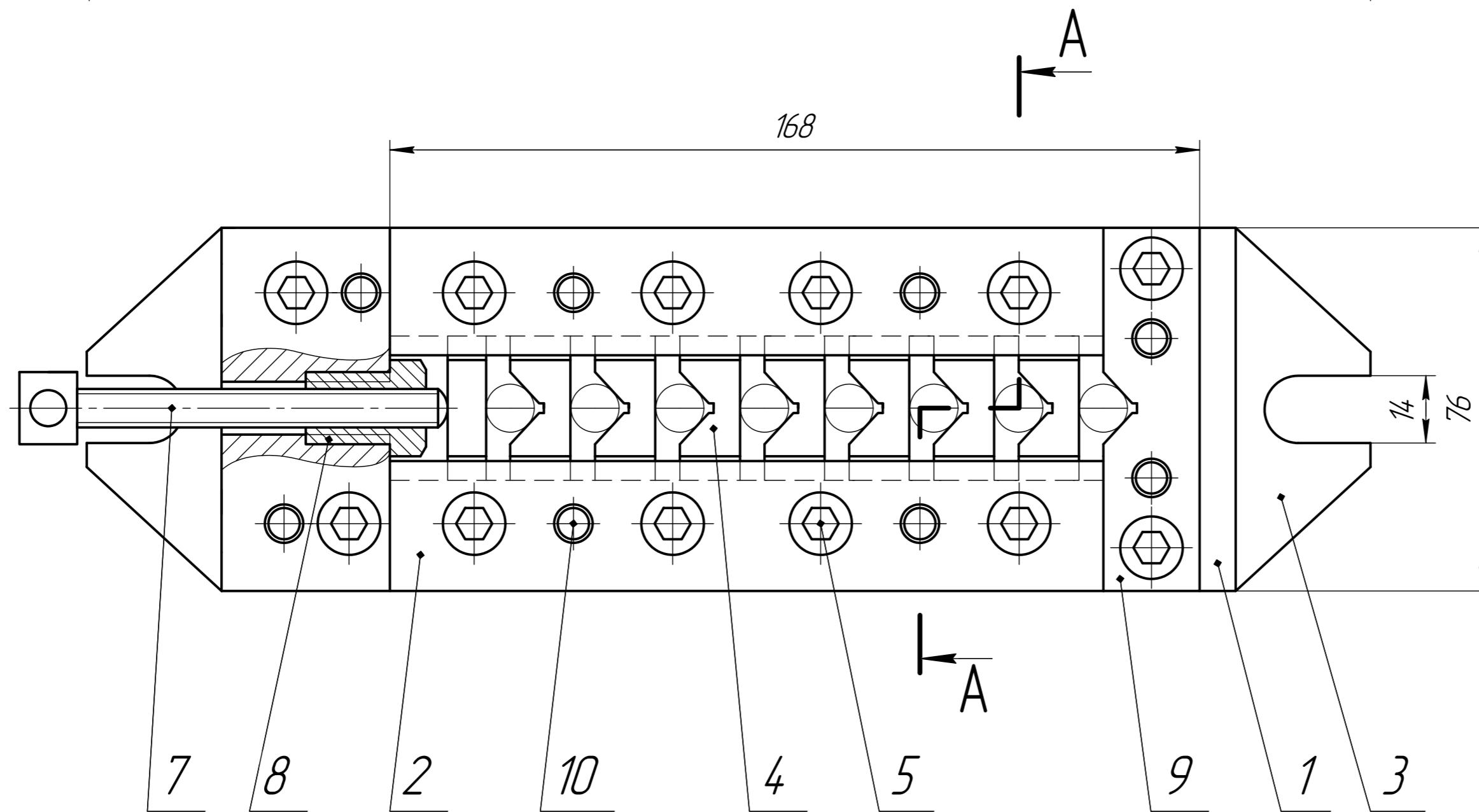
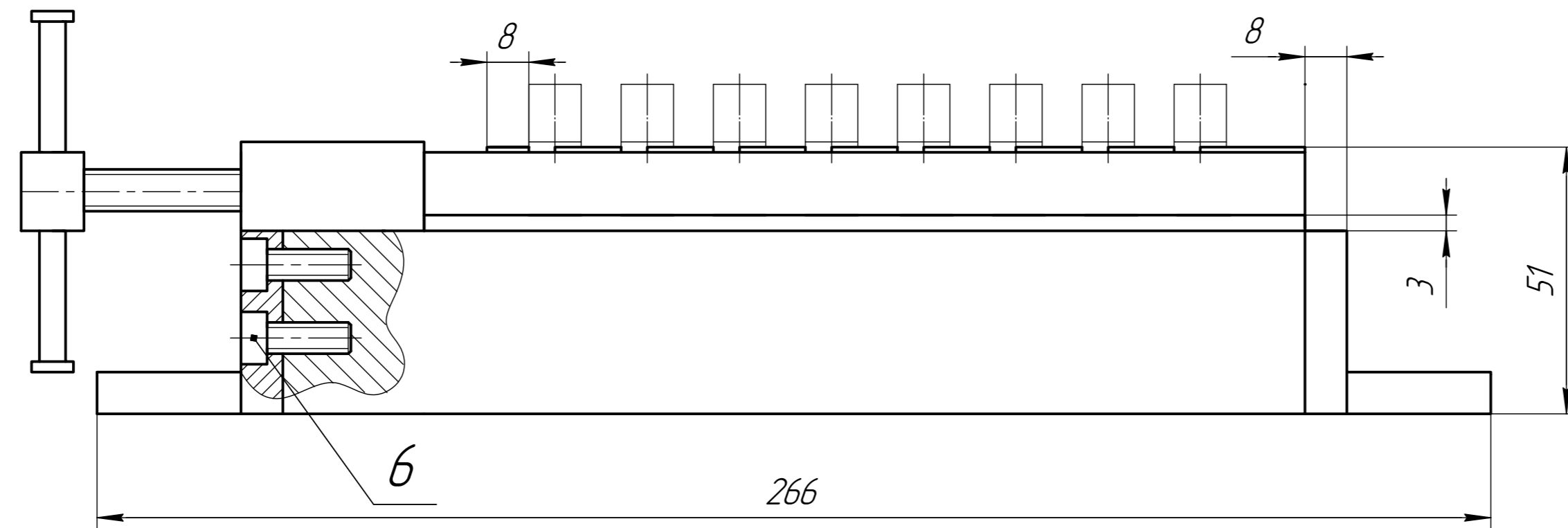
Станок 2Н118 Дет. РИС-10П.01

				ПТО-КП.539.18.01СБ		
				Кондуктор		
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лист	Масса
					у	2,3
Разраб.	Селевжицкий				Лист	Листов 1
Проб.	Жданович				Филиал БНТУ «МГМК»	
Т.контр.					Формат А1	
Н.контр.					Копировал	
Чтб.					Формат А1	



1. Группа сложности приспособления - II.
2. Периодичность проверки приспособления - 1 раз каждые 3 месяца.
3. Расчётное усилие закрепления заготовки $W=4448,9$ Н.
4. Маркировать обозначение шрифтом h5 по ГОСТ 2.304-81.
5. Обработка отверстий $\phi 18$ и $\phi 28$ мм в рычаге 360101.003 на станке 2Н135.

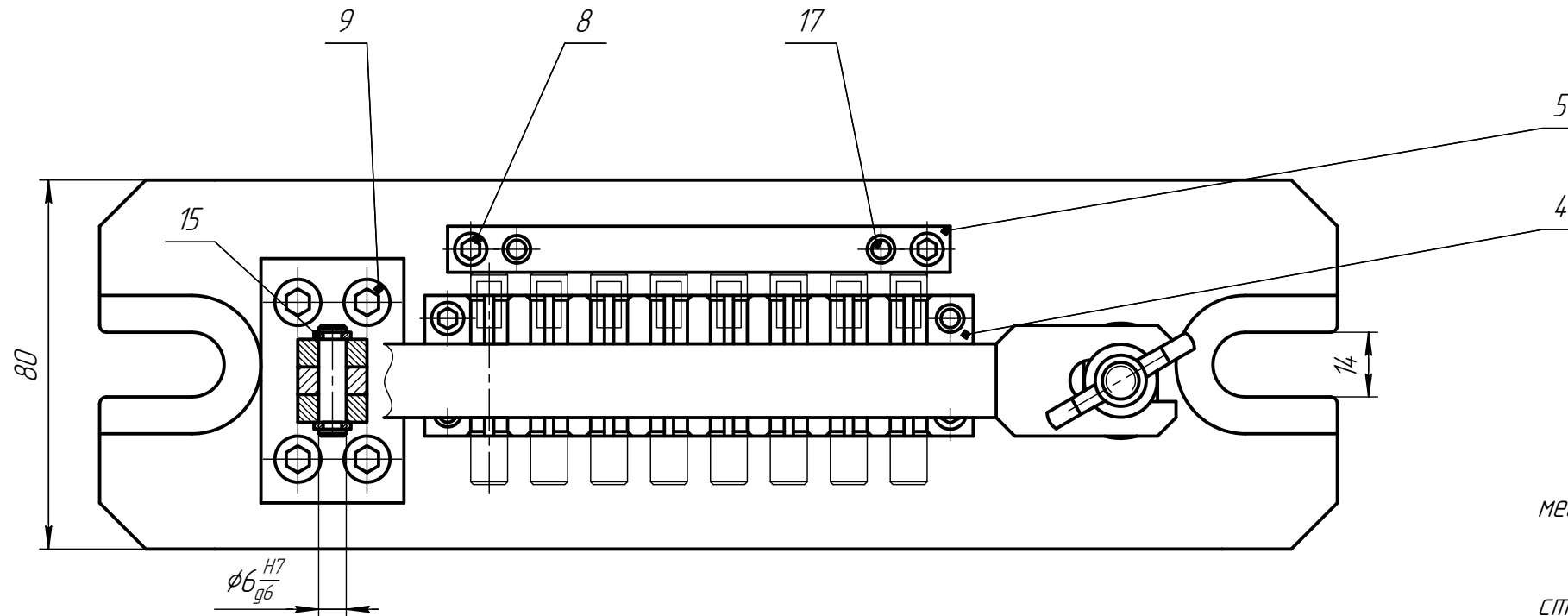
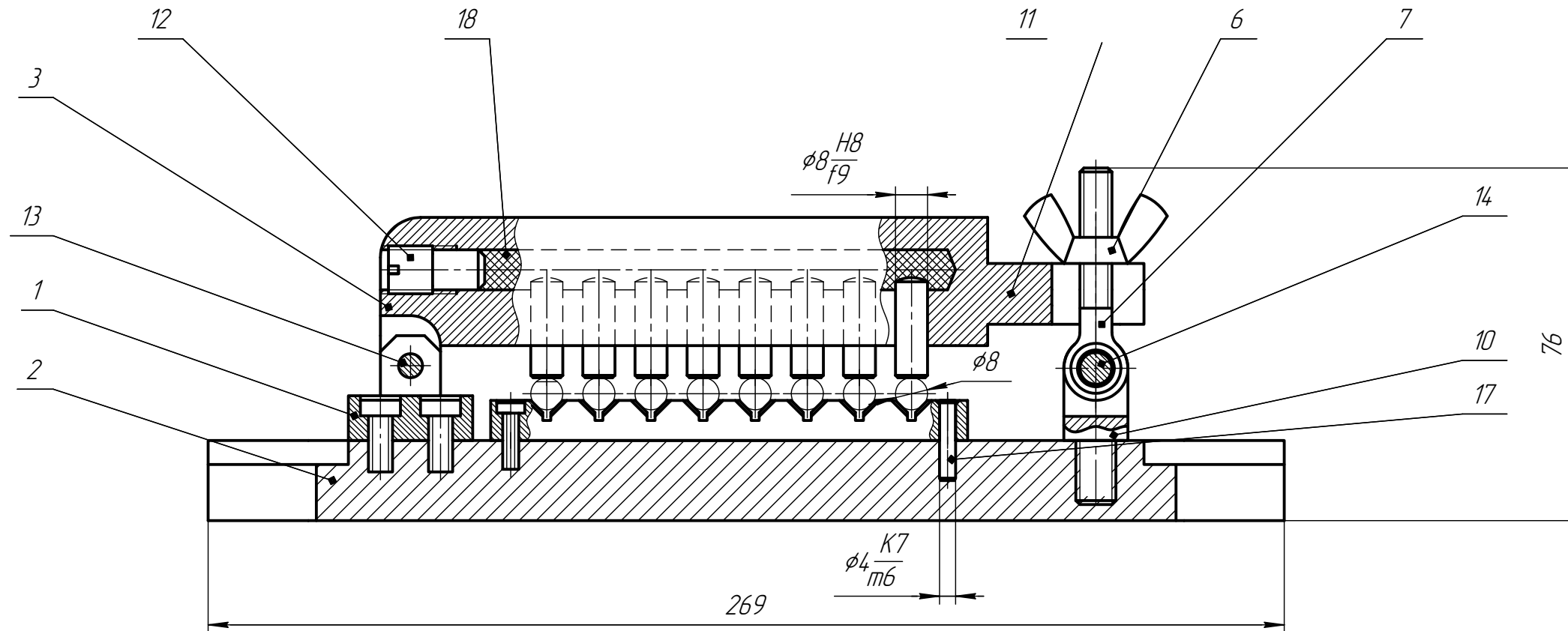
				ПТО-КП.548.03.01СБ		
				Кондуктор специальный		
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лист	Масса
Разраб.	Версичик				11,9	11
Проб.	Жданович				Лист	Листов 1
Т.контр.					Филиал БНТУ «МГМК»	
Н.контр.					Копировал	
Чтб.					Формат А1	



1. Все резьбовые соединения должны быть затянуты моментом по ОСТ 37.001.050-73.
2. При сборке обеспечить свободное, без заедания, перемещение.
3. Периодичность проверки приспособления 1 раз в 3 месяца.

ПТО-КП.531.05.01СБ				Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	9,7	1:1
Разраб.	Ефимчик					
Проб.	Жданович				Лист	Листов 1
Т.контр.					Филиал БНТУ «МГМК»	
Н.контр.					Копировал	
Утв.					Формат А2	

Справ. №
Перв. примен.
Подп. и дата
Инд. № дробл.
Инд. № дробл.
Взам. инв. №
Инд. № дробл.
Инд. № дробл.



1. Группа сложности приспособления - III
2. Периодичность проверки приспособления - 1 раз каждые 2 месяца
3. Расчётное усилие закрепления заготовки $W = 7215,14 \text{ Н}$
4. Применять для обработки лысок в оси 1И14.0П.18.32 на станке 6Р81

Инв. № подл. / Подл. и дата / Взам. инв. № / Инв. № дубл. / Подл. и дата / Стр. № / Перв. исполн.

				ПТО-КП.548.14.01СБ				
Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Приспособление многоместное фрезерное	Лит.	Масса	Масштаб
					Сборочный чертёж		11,6	1:1
Разраб.	Макар					Лист	Листов	1
Проб.	Жданович					Филиал БНТУ «МГМК»		
Т.контр.						Формат А2		
Н.контр.						Копировал		
Утв.						Формат А2		