



**Упаковочный лист
деталей и принадлежностей
поставляемых с двухшпиндельным
резьбонарезным приспособлением
модели 1А10П- XIX**

№ п/п	Наименование	Кол	№ чертежа или ГОСТ	Примечание
1	2	3	4	5
1	Приспособление в сборе	1	1А10П- XIX	
2	Приспособление в сборе	1	1А10П- XXI	
3	Шкив	1	1А10П-16166	с винтом М10х10 К22-4
4	Шкив (только для авт. 1А10П)	1	1А10П-16013 А	с винтом М10х10 К22-4
5	Шкив (для авт. 1Б10А; 1Б10В; 1Б10П)	1	1А10П-19013	с винтом М10х10 К22-4
6	Шкив (для авт. 1Б10А; 1Б10В; 1Б10П)	1	1А10П-19159	с винтом М10х12
7	Шкив (для авт. 1Б10А; 1Б10В; 1Б10П)	1	1А10П-19014	К22-9
8	Цанги $\phi 12$; $\phi 15$; $\phi 2$	3	12Н11-320; 15Н11-320 2Н11-320	
9	Цанги $\phi 2$; $\phi 3$	2	2Н11-41А 3Н11-41А	
10	Оправка для плашки	1	1А10П-16003	(в сборе)
11	Оправка для плашки	1	1А10П-16004	(в сборе)
12	Оправка для кулачков в сборе с дет.	1	1А10П-19103А	
	Шпонка Б 5x5x25	1	К31-1	
	Сухарь	2	1А10П-20177	
	Сухарь	3	1А10П-13145	
	Винт к сухарям	3	1А10П-16155	
	Винт к сухарям	2	1А10П-20176	
13	Оправка для метчика	1	1А10П-19002	(в сборе)
14	Ключ	1	1А10П-19147	
15	Ремень	2	2,5x18x2350	
16	Винт для крепления приспособления	2	1А10П-14148	
17	Руководство к приспособлению	1		папка
	Упаковщик: <i>Мещеряков</i> <i>Е. Д. 1007</i>			
			Модель 1А10П- XIX	№ докум.
			лист 1	листьев 1
			Упаковочный лист	

утвердил: *[подпись]*



**Упаковочный лист
деталей и принадлежностей
поставляемых с двухшпиндельным
резьбонарезным приспособлением
модели 1А10П- XIX**

№	Наименование	Кол	№ чертежа или ГОСТ	Примечание
1	2	3	4	5
1	Приспособление в сборе	1	1А10П- XII	
2	Приспособление в сборе	1	1А10П- XVI	
3	Шкив	1	1А10П-15166	с винтом М10х12
4	Шкив (только для авт. 1А10П)	1	1А10П-16013 А	с винтом М10х12
5	Шкив (для авт. 1Б10А; 1Б10В; 1Б10П)	1	1А10П-19013	с винтом М10х12
6	Шкив (для авт. 1Б10А; 1Б10В; 1Б10П)	1	1А10П-19159	с винтом М10х12
7	Шкив (для авт. 1Б10А; 1Б10В; 1Б10П)	1	1А10П-19014	К 22-Б
8	Цанги $\phi 12$; $\phi 15$; $\phi 2$	3	12У11-32А; 15У11-32А; 2У11-32А	
9	Цанги $\phi 2$; $\phi 3$	2	2У11-41А; 3У11-41А	
10	Оправка для плашки	1	1А10П-16003	в сборе
11	Оправка для плашки	1	1А10П-16004	в сборе
12	Оправка для кулачков в сборе с дет.	1	1А10П-19103	
13	Шайба Б 5х5х25	1	К 31-1	
14	Сухарь	2	1А10П-20177	
15	Сухарь	3	1А10П-13145	
16	Винт к сухарям	3	1А10П-16155	
17	Винт к сухарям	2	1А10П-20176	
18	Оправка для метчика	1	1А10П-19002	в сборе
19	Ключ	1	1А10П-19147	
20	Ремень	2	2,5х18х2350	
21	Винт для крепления приспособлен	2	1А10П-14148	
22	Руководство к приспособлению	1		по

составил: [подпись]
утвердил: [подпись]

Упаковщик: *Лещинский*
Едош

Модель
1А10П- XIX
лист
1

СССР



Акт приемки

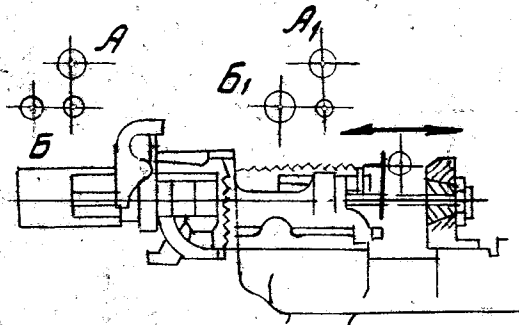
двухшпиндельного резьбонарезного
приспособления

модель 1А10П-ХХ

заводской № 222

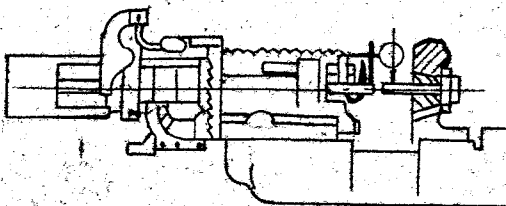
Нормы точности и методы проверки

Проверка №1



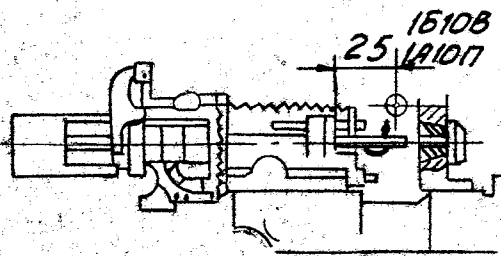
Что проверяется	Метод проверки	Допускаем отклонения	Фактич. отклонен.
1	2	3	4
<p>Непараллельность осей резьбонарезного и сверлильного шпинделей относительно оси люнета.</p> <p>А. В вертикальной плоскости</p> <p>Б. В горизонтальной плоскости.</p>	<p>Индикатор закрепляется поочередно на резьбонарезном и сверлильном шпинделе.</p> <p>В люнет устанавливается контрольная оправка, по которой проверяется параллельность.</p> <p>Отчет производится на длине 30 мм.</p> <p>Измерение производится:</p> <p>А. В вертикальной плоскости</p> <p>Б. В горизонтальной плоскости.</p> <p>Измерение производится в каждой плоскости по двум диаметрально-противоположным плоскостям.</p> <p>Погрешность определяется средней арифметической результатов обоих замеров в каждой из плоскостей.</p> <p>Примечание: Проверку допускается производить на макете.</p>	<p>Резьбонарезного</p> <p>А - 0,01</p> <p>Б - 0,01</p> <p>Сверлильного</p> <p>А - 0,01</p> <p>Б - 0,01</p> <p>авт. 1А10П</p> <p>Резьбонарезн.</p> <p>А - 0,007</p> <p>Б - 0,007</p> <p>Сверлильное</p> <p>А - 0,007</p> <p>Б - 0,007</p> <p>автомат 1Б10В</p>	<p>0,01</p> <p>0,006</p> <p>0,01</p> <p>0,01</p>
	<p>Двухшпиндельное резьбонарезное приспособление.</p> <p>Акт приёмки</p>	<p>1А10П-ХИ</p> <p>лист 2</p>	<p>листо в 4</p>

Проверка №2



1	2	3	4
<p>Совпадение оси вращения резьбо-нарезного и сверлильного шпинделя приспособления с осью отверстия суппортной стойки автомата.</p> <p>Примечания: 1. Проверка производится при поставке ПД с ние. автоматом. 2. Проверку допускают производить на макете.</p>	<p>В отверстие шпинделя вставляется специальная цилиндрическая оправка с индикатором так чтобы мерительный штифт касался специальной оправки вставленной в отверстие суппортной стойки автомата.</p> <p>Шпиндель приводится во вращение при поставке ПД с ние. автоматом.</p> <p>Погрешность определяется полой алгебраической разности показаний индикатора.</p>	<p>0,01 автомат 1Б10В</p>	
		<p>0,012 автомат 1А10П</p>	

Проверка №3



1	2	3	4
<p>Радиальное биение отверстия резьбо-нарезного и сверлильного шпинделя</p>	<p>На неподвижной части автомата устанавливается индикатор, так чтобы мерительный штифт касался оправки вставленной в отверстия шпинделей. Шпиндель приводится во вращение.</p> <p>Погрешность определяется как средняя арифметическая результатов не менее чем 3 замеров, при которых оправка вынимается и вставляется вновь в отверстие шпинделя.</p> <p>Допускается проверка на макете по отверстию и конусу.</p> <p>Допуск отклонен. не более:</p>	<p>0,01 автомат 1А10П</p>	<p>0,008 0,008</p>
		<p>0,008 автомат 1Б10В</p>	<p>0,008 1А10П 0,006 1Б10В</p>

Двухшпиндельное резьбо-нарезное приспособление

1А10П-ХХ

Акт приемки

Лист

Листов

3

4

II. Принадлежности к приспособлению

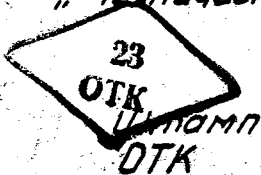
Приспособление укомплектовано согласно комплект-
вочной Ведомости.


III. Общее заключение по испытанию приспособлению

На основании осмотра приспособлению и проведенного
испытания приспособление признано годным к эксплуатации.

" 20 января 1963.

Начальник отдела
" Технического контроля




подпись

фамилия

Двухшпиндельное резьбонарезное
приспособление

1АЮП-Ж1Х

Акт приемки

лист: 4

листоу
4



*Двухшпиндельное резьбанарезное
приспособление
модель 1Я10П-ХІХ*

Руководство

Содержание

Оглавление	1
Назначение и область применения	2
Техническая характеристика	3
Описание	4-9
Схема расположения рычагов	10
Установочные размеры	11-13
Данные о кулачках	14
Комплект поставки	15
Спецификация деталей, подверженных повышенному износу	16
Чертежи деталей, подверженных повышенному износу	17-21

Назначение и область применения.

Двухшпиндельное резьборезное приспособление модели 1А10П-ХІХ предназначено для сверления отверстий и резания как правых, так и левых резьб.

Приспособление работает в паре с механизмом выключения распределительного вала (узел 1А10П-ХХІ)

Приспособление может работать в паре со шлицевым (узел 1А10П-ХХІІІ) и центровочным приспособлением (1А10П-ХІІ).

Двухшпиндельное резьборезное приспособление	1А10П-ХІХ	
Руководство	лист. 2	листов 21

II Техническая характеристика

Вид нарезаемых резьб - правая и левая

Наибольший диаметр нарезаемой резьбы

по стали 3 мм

по латуни 4 мм

Наименьший диаметр нарезаемой резьбы

по стали 0,4 мм

по латуни 0,4 мм

Наибольшая осевая подача шпинделей 35 мм

Наибольший диаметр сверления

по стали 3 мм

по латуни 4 мм

Наименьший диаметр сверления

по стали 0,4 мм

по латуни 0,4 мм

Обгон 26%

Отставание 56%

Отношение плеч подающего рычага 1:1

Отношение плеч рычага поворота 1:1,26

Число оборотов шпинделей приспособления 450-7600
об/мин.

Габариты приспособления:

длина 450 мм

ширина 275 мм

высота 170 мм

Вес приспособления

Двухшпиндельное резьбонарезное
приспособление

Руководство

19109-119

Лист: 3

Листов: 24

Описание приспособления:

Двухшпиндельное резьбонарезное приспособление основанием 011 устанавливается на горизонтальном платнике в левой части станины, фиксируются шпонками и крепятся винтами.

Нарезание резьбы производится методом обгона, свинчивание инструмента - методом отставания.

При работе методом обгона резьбонарезной шпиндель вращается в ту же сторону, что и деталь, но с большей скоростью.

Число оборотов резьбонарезного инструмента, в относительном движении, равно разности чисел оборотов резьбонарезного шпинделя и шпинделя автомата.

На приспособлении возможно нарезание левых резьб, но для этого необходимо применять левый инструмент. Причем, нарезание левых резьб производится методом отставания.

В корпусе 012 смонтированы шпиндель 101 со штоком 16102, имеющим отверстие для оправки с плашкой и шпиндель 106 с отверстием для цанги.

В рабочее положение шпиндели устанавливаются дисковым кулачком распределительного вала и рычагом 133А.

Вращение шпиндели приспособления получают от двух шкивов главного вала станка, через ременную передачу, на два шкива 16107А свободно сидящих на резьбонарезном шпинделе 101.

Здесь же имеется, так называемый, рабочий шкив 16110, связанный с ним шпонкой 16115.

В процессе работы приспособления (см. ниже), приводные ремни со свободно сидящих шкивов 16107А перебрасываются на рабочий шкив и резьбонарезной шпиндель 101 приводится во вращение, но т.к. он через поводковую систему связи со штоком 16102, то и этот шток тоже вращается.

Сверлильный шпиндель 106 приводится в движение через шестерни 102 и 111.

Таким образом, оба шпинделя вращаются одновременно в разные стороны.

Переброс ремней на рабочий шкив 16110 происходит следующим образом:

толкатель 16121 подает плашку на изделие и она, навинчиваясь на него, потянет за собой шток 16102 на конце которого установлен хомутик 16117.

Этот хомутик упрется в регулировочный винт 16126 рычага 16128 и повернет последний вокруг оси, освободив, "введенного" состояния ножевую систему.

Двухшпиндельное резьбонарезное приспособление	Модель 1А10П-118	лист 4	листо 21
Руководство			

Под действием пружины 16160 повернется коромысло 16142 и заставит рычаг 16148 перевести ремни в крайнее левое положение.

Ремни переброшены, произошло переключение скорости шпинделя, плашка свинчивается с изделия, шпиндель под действием пружины 16165 возвращается в исходное положение.

Для подготовки резбонарезного шпинделя к обработке следующей детали, ремни перебрасываются в крайнее правое положение. Этот переброс производит тот же самый рычаг 16148. Команду на это дает рычаг 21121 относящийся к механизму выключения распределительного вала (узел 21)

Регулировка

Совпадение осей шпинделей приспособления с осью шпинделя автомата достигается;

в горизонтальном положении

а) винтом 146 - сверлильный шпиндель

б) винтом 128 - резбонарезной шпиндель

в вертикальной плоскости - поворотом эксцентрикового валика 16120

Все вые настройка и величина осевой подачи шпинделей регулируются изменением длины толкателей 109, 16121 при повороте их вокруг своей оси.

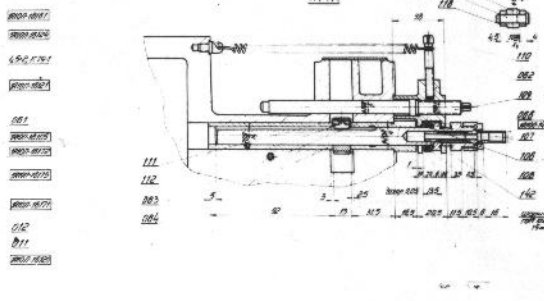
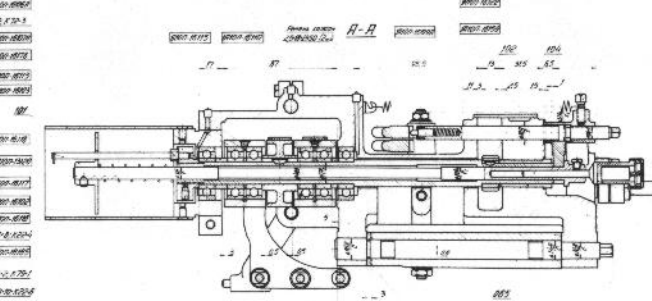
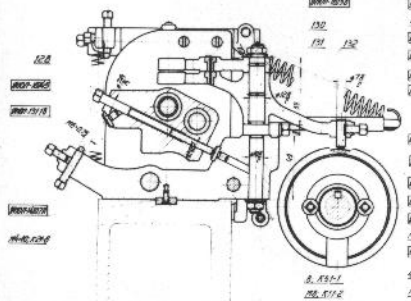
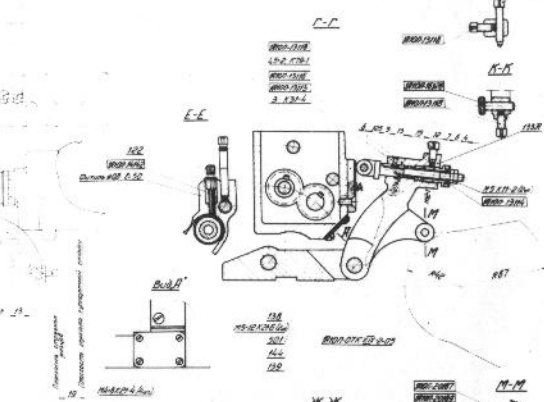
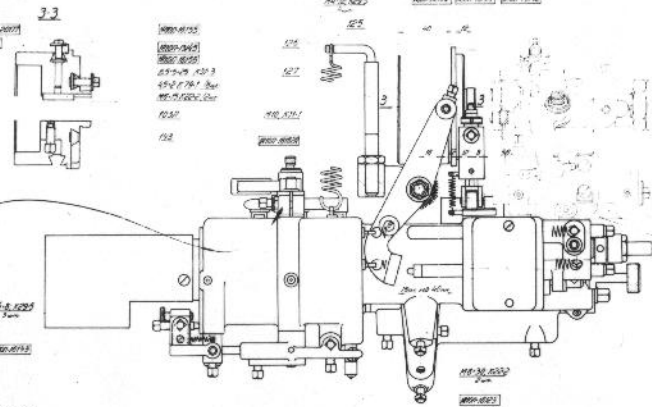
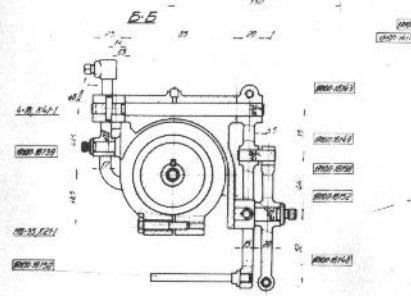
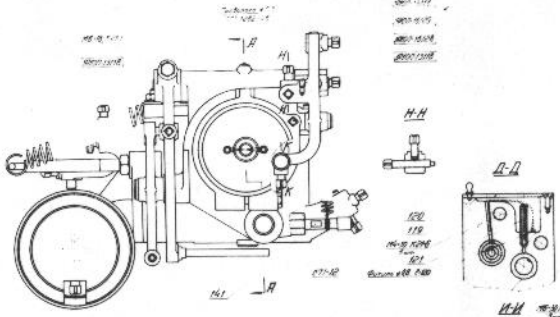
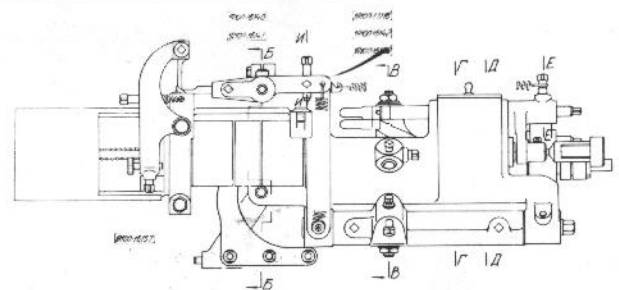
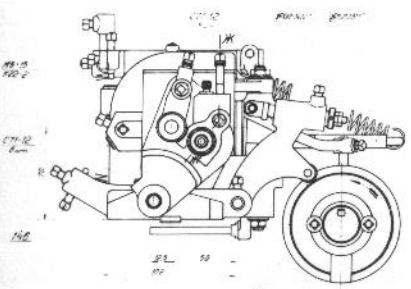
Момент окончания нарезания резьбы устанавливается перемещением хомутика 16117 по хвостовой части штока 16102.

Смазка

Все трущиеся детали приспособления необходимо периодически смазывать.

Для смазки особо ответственных мест предусмотрена фронтальная смазка.

Шестерни 102 и 111 помещены в маслянную ванну.



Действие механизма выключения распределительного вала.

Перед переброской ремней в крайнее левое положение штифт 6х40 рычага 16156 приспособления упирается в платик рычага 21116 механизма выкл. распределительного вала.

В момент переброса, рычаг 16148 поворачивается в крайнее левое положение, а рычаг 16156 уходит вправо и освобождает рычаг 21116.

Под действием пружин 21113 происходит поворот 21116 вокруг оси 21115 до упора 21114.

Поворот происходит на такую величину, чтобы палец 21123 рычага 21122, в своем движении, не задел палец рычага 21116.

Рычаг 21121, вращаясь вместе с распред. валом, своим пальцем 21124 воздействует на рычаг 21106. Он, в свою очередь, поворачивает рычаг 16156 приспособления в исходное положение.

Так как рычаг 16156 приспособления связан с рычагом 16148, то и он поворачивается в крайнее правое положение и перебрасывает ремни привода.

Если резьбонарезной инструмент не „закусит“ деталь или произойдет какая-либо поломка и резьбонарезной шпиндель приспособления не будет двигаться вперед, то рычаг 16156, оставаясь в крайнем левом положении, не даст рычагу 21116 м-ма выключения распред. вала поворачиваться на некоторый угол под действием пружины 21113.

При этом, палец 21123 рычага 21122, в своем движении, воздействует на рычаг 21126 (см черт. 21001) и поворачивает его вправо.

Далее, приходит в движение шток 21119 и через систему рычагов 21126, 21129 освобождает из „введенного“ состояния ножевые пальцы 21133, 21134.

Под действием пружин 21132 рычаг 21137 повернется и выведет из зацепления торцевую муфту червячной передачи распределительного вала; последний будет отключен.

Агрегат имеет конструкцию, позволяющую осуществлять регулирование с помощью винта (1), который устанавливается в одной из пяти фиксированных положений.

ИЗ ЧЕРТЕЖА А.

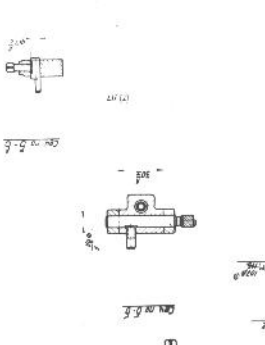
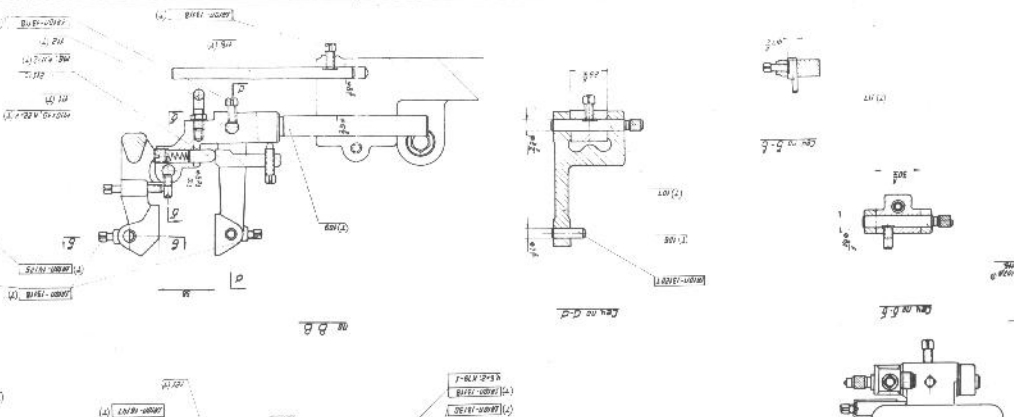
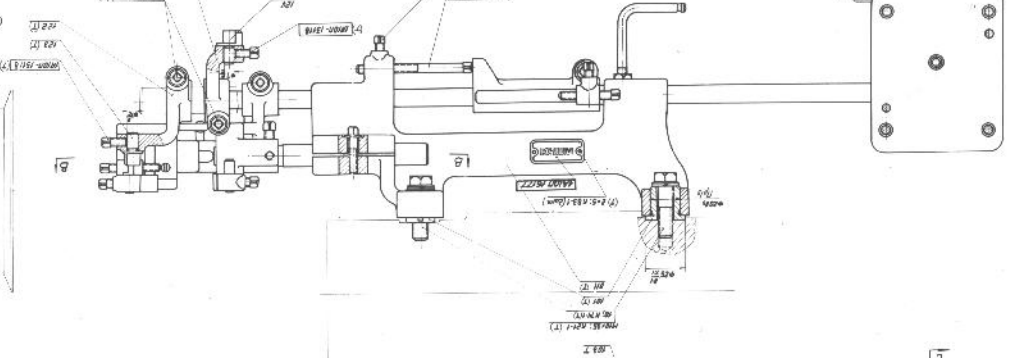
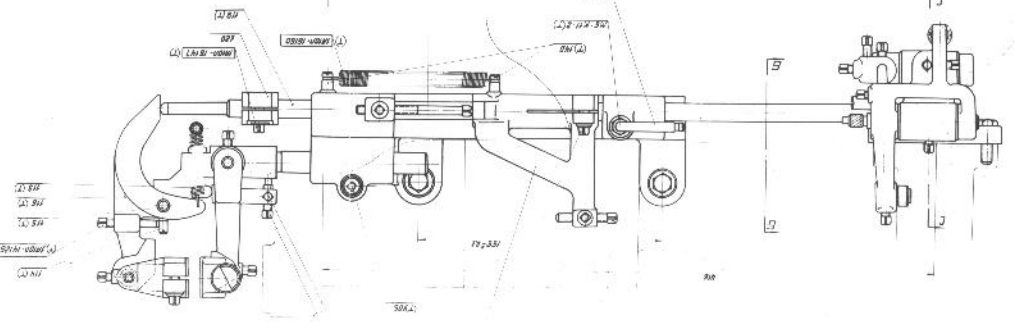
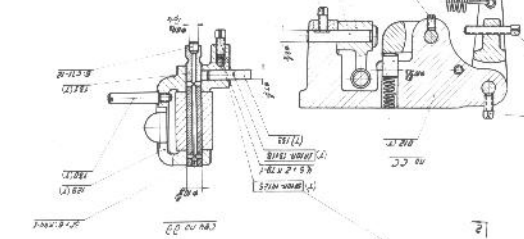
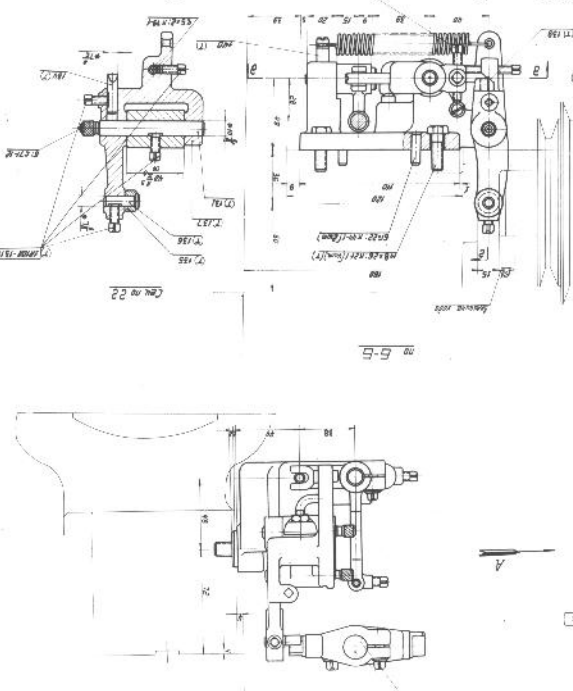


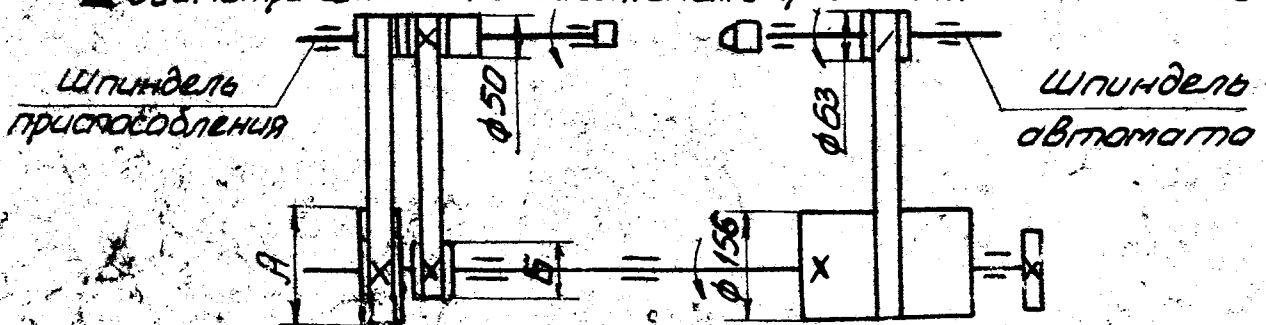
Таблица чисел оборотов резьбонарезного шпинделя приспособления при установке на автоматы 1Б10П; 1Б10В; 1Б10А.

Число оборотов шпинделя автомата														
1400	1600	1800	2000	2250	2500	2800	3150	3550	4000	4500	5000	5600	6300	7100
Числа оборотов резьбонарезного шпинделя при установке шкивов поставляемых с автоматом														
1765	2050	2270	2520	2840	3140	3520	3980	4480	5050	5670	6300	7050	7950	8950
1765	2050	2270	2520	2840	3140	3520	3980	4480	5050	5670	6300	7050	7950	8950
1875	2140	2410	2680	3020	3350	3750	4220	4760	5360	6040	6700	7500	8450	9500
1875	2140	2410	2680	3020	3350	3750	4220	4760	5360	6040	6700	7500	8450	9500
2140	2410	2680	3020	3350	3750	4220	4760	5360	6040	6700	7500	8450	9500	
2140	2410	2680	3020	3350	3750	4220	4760	5360	6040	6700	7500	8450	9500	
2410	2680	3020	3350	3750	4220	4760	5360	6040	6700	7500	8450	9500		
2410	2680	3020	3350	3750	4220	4760	5360	6040	6700	7500	8450	9500		
2680	3020	3350	3750	4220	4760	5360	6040	6700	7500	8450	9500			
2680	3020	3350	3750	4220	4760	5360	6040	6700	7500	8450	9500			
3020	3350	3750	4220	4760	5360	6040	6700	7500	8450	9500				
3020	3350	3750	4220	4760	5360	6040	6700	7500	8450	9500				
3350	3750	4220	4760	5360	6040	6700	7500	8450	9500					
3350	3750	4220	4760	5360	6040	6700	7500	8450	9500					
3750	4220	4760	5360	6040	6700	7500	8450	9500						
3750	4220	4760	5360	6040	6700	7500	8450	9500						
4220	4760	5360	6040	6700	7500	8450	9500							
4220	4760	5360	6040	6700	7500	8450	9500							
4760	5360	6040	6700	7500	8450	9500								
4760	5360	6040	6700	7500	8450	9500								
5360	6040	6700	7500	8450	9500									
5360	6040	6700	7500	8450	9500									
6040	6700	7500	8450	9500										
6040	6700	7500	8450	9500										
6700	7500	8450	9500											
6700	7500	8450	9500											
7500	8450	9500												
7500	8450	9500												
8450	9500													
8450	9500													
9500														
9500														

Таблица процентов обгона и отставания в зависимости от диаметров шкивов для резьбонарезных и сверлильных шпин.

Резьбонарезание										
% обгона	7	10	13	16,5	20	23	26	28	31	34
φ шкивов	134	138	142	146	150	154	158	160	164	168
Сверление										
% отставания	68	65	61	58	55	52	49	45		
φ шкивов	40	44	48	52	56	60	64	68		

▲ диаметры шкивов поставляемых с приспособлением 1А10П-19г.



Кинематическая схема

Двухшпиндельное резьбонарезное приспособление

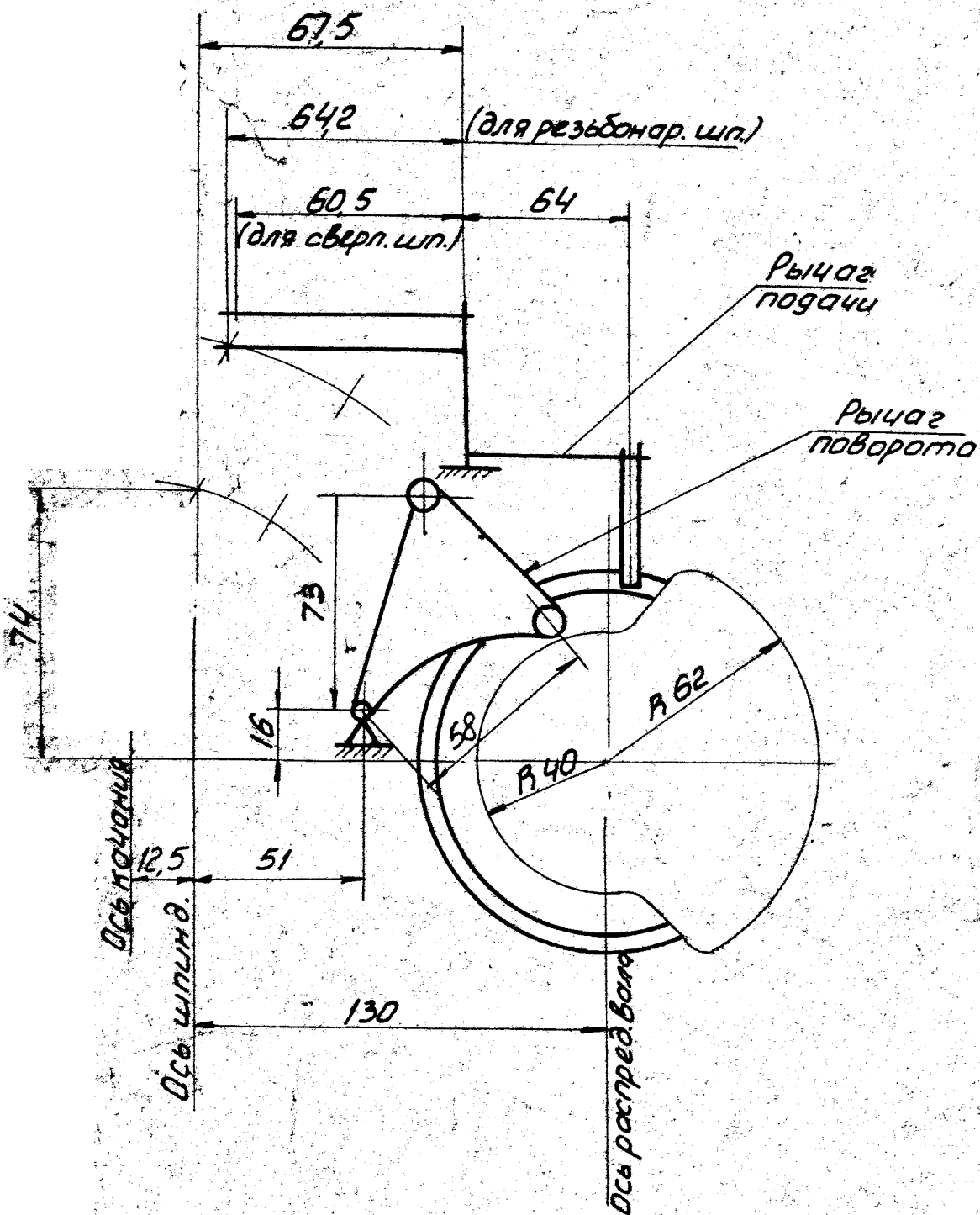
Диаметры шкивов

1А10П-19

лист: 1

листья: 2

Гр. 1А10П-19 лист 8а



Отношение плеч в рычаге:

рычаг поворота 1:126

рычаг подачи 1:1

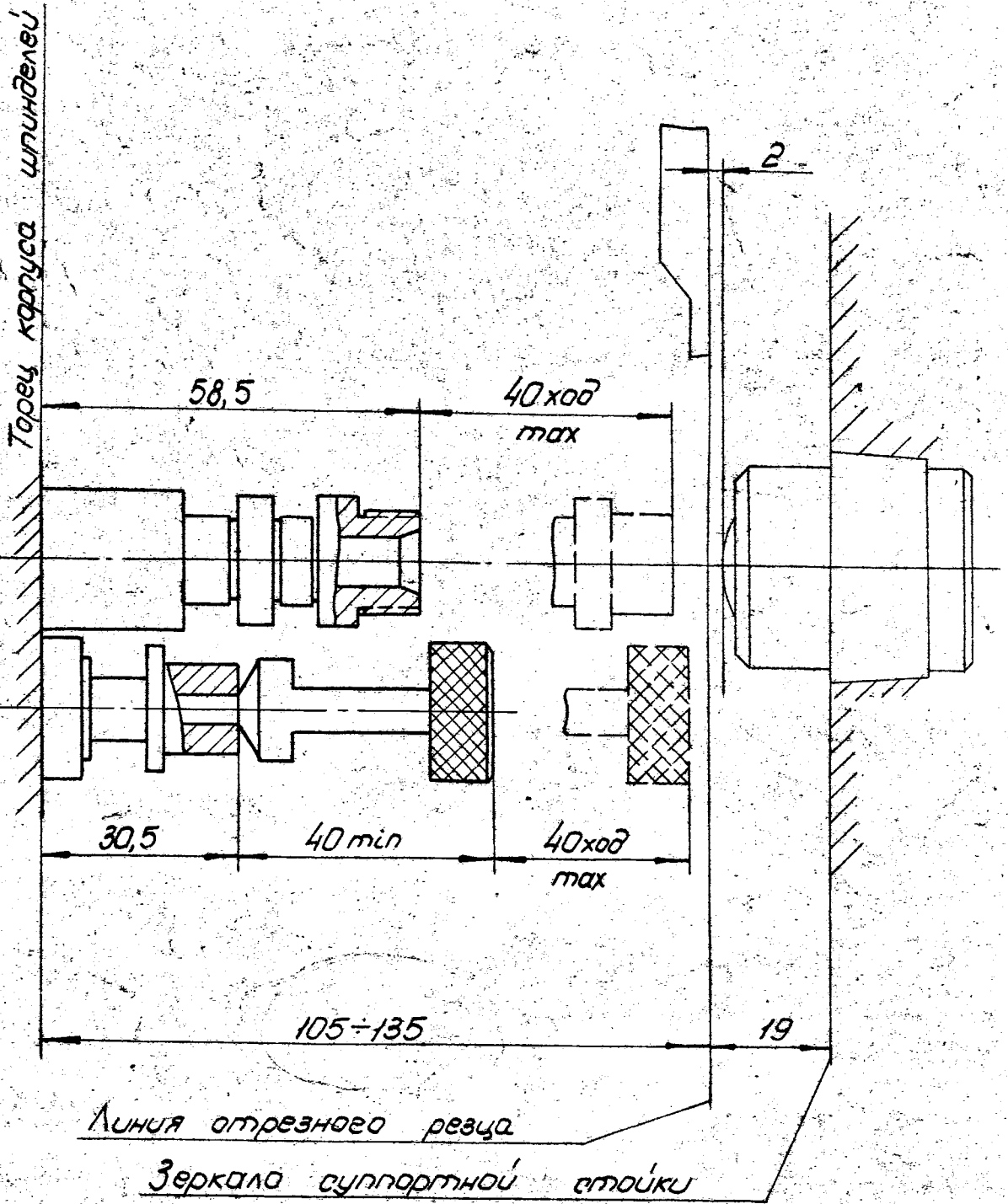
Двухшпиндельное резьбоварезное
приспособление
Руководство

ЛАН-ХИ

лист:
10

листв
21

Установочные расстояния



Двухшпиндельное резьбонарезное приспособление

Модель
1А10П-ХІХ

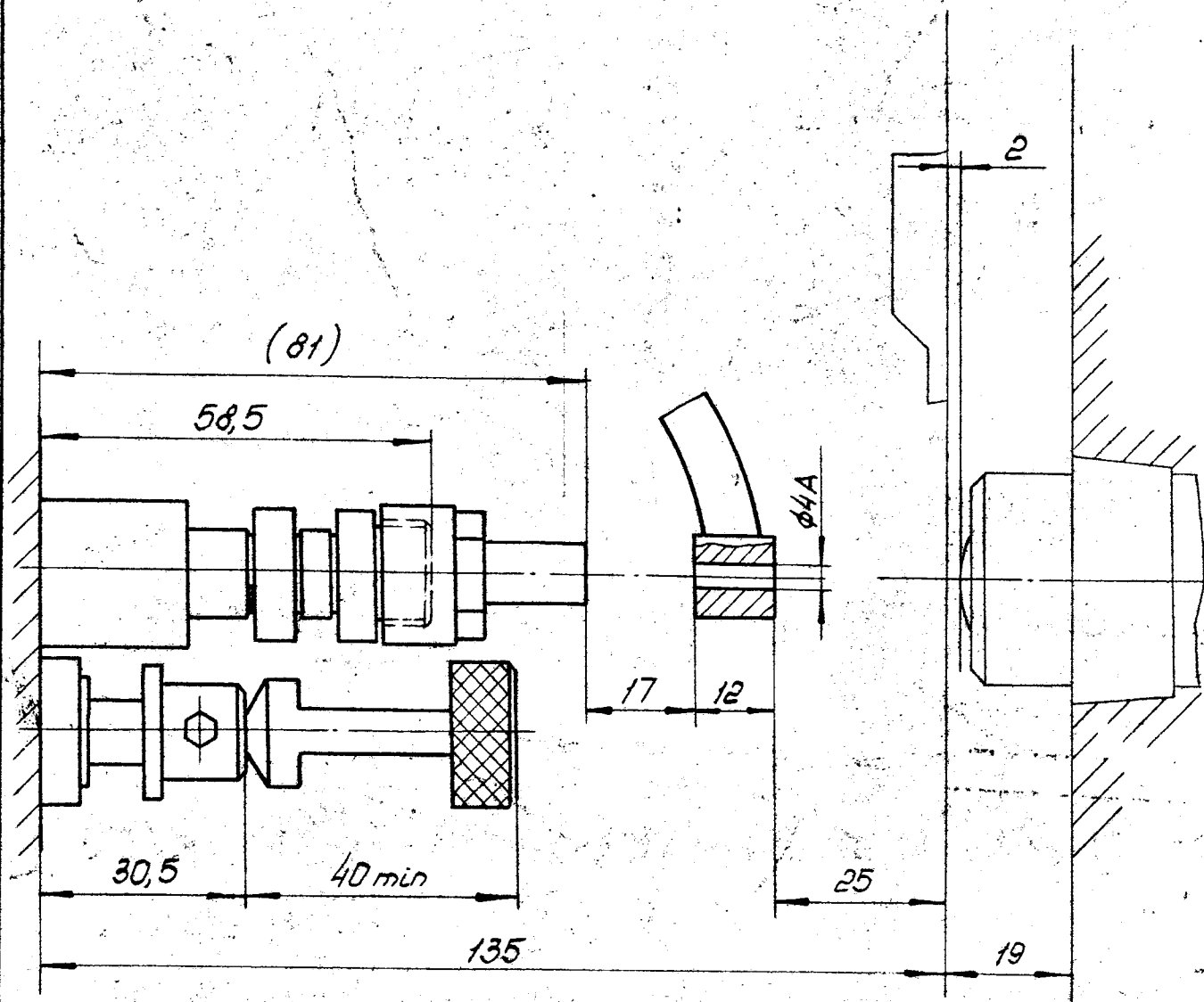
№ докум.

Руководство

Лист 11

Листов 24

Установочные расстояния 1А10П-19ар; 1А10П-12ар.



Двухшпindelное резьбонарезное приспособление

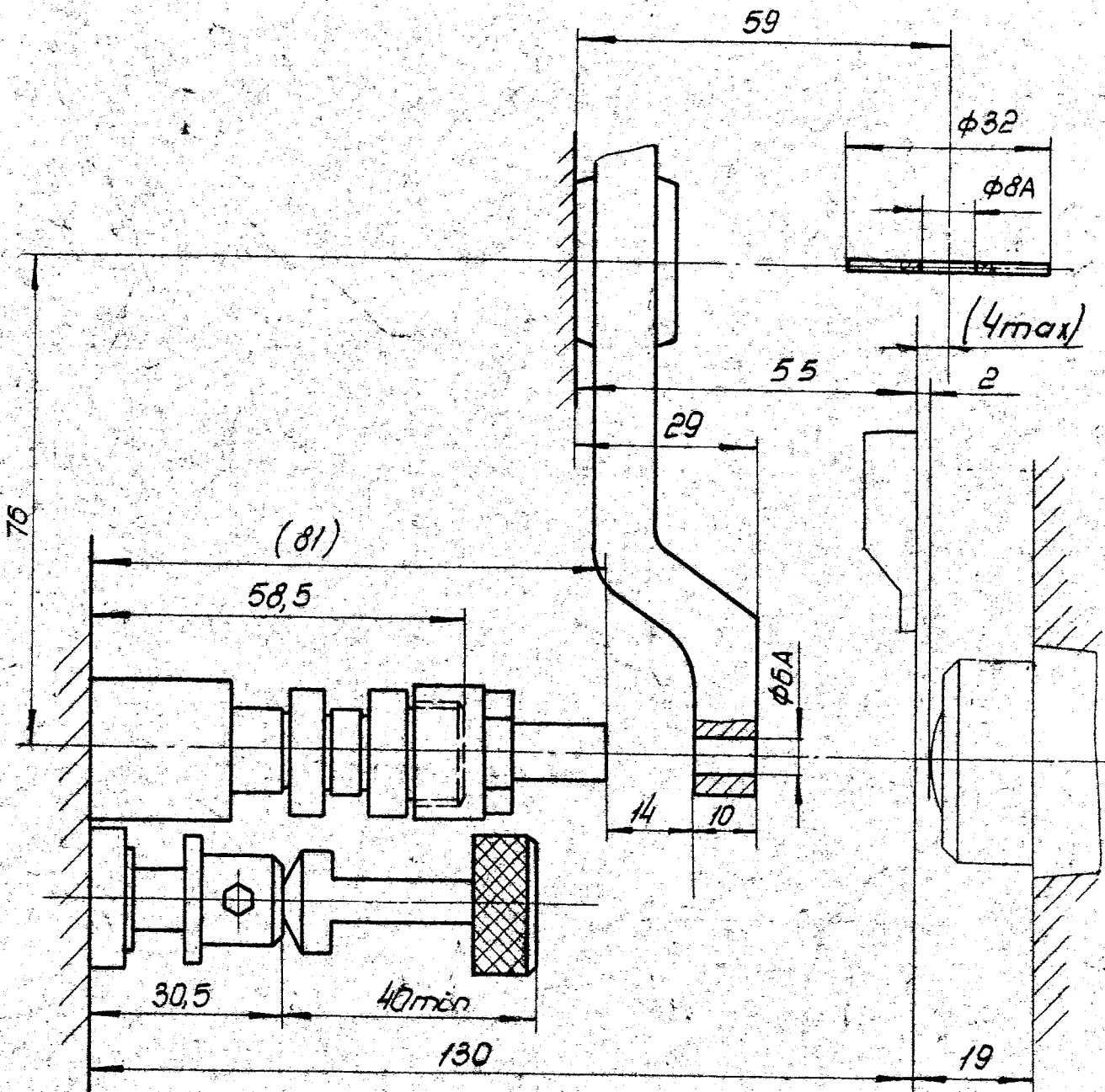
Модель
1А10П-ХИХ

№ докум

Руководство

Лист:
12

Листов
21



Линия отрезного резца

Пл-ть зеркала суппортной стойки

Установочные расстояния 1А10П-19эр.; 1А10П-23эр.

Двухцилиндровое резьбонарезное приспособление

Модель № докум.
1А10П-ХХ

Руководства

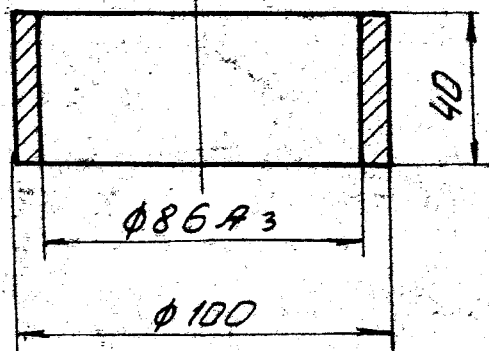
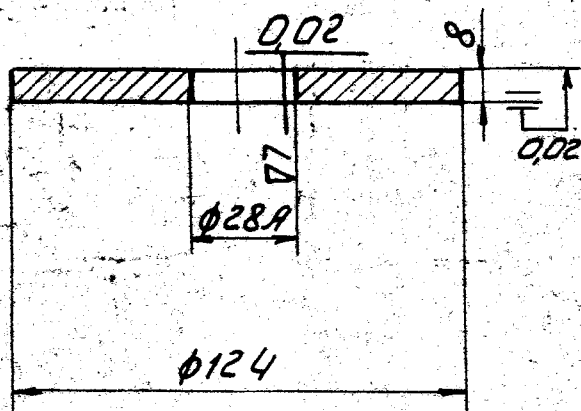
Лист 13 Листов 2.18

Данные о кулачках

Наименование	Наибольший диаметр мм	Наименьш. диаметр мм	Диаметр отверстия мм	Толщина мм	к-во
Заготовка диско-вого кулачка	124	80	28А	8	1
Заготовка колоколь-ного кулачка	100		86	40	1

▽ востальное

▽ в кругом



Материал Сталь 45 ГОСТ 1050-60
Термообработка 45-ТВ445-50
или Чугун С432-52 ГОСТ1412-54

Материал Сталь 45 ГОСТ 1050-60
Термообработка 45-ТВ445-50
или Чугун С432-52 ГОСТ1412-54

Двухшпиндельное резьбонарезное приспособление	Модель	и докум
	ИР107-19г	Лист
Диаметр	14	РЛ

Комплект поставки

Входящей в стоимость двухшпиндельного, резьбо-
нарезного приспособления модели 1А10П-ХХ

№ п/п	Наименование	кол.	№ чертежа	Примечание
1	Приспособление в сборе	1	1А10П-ХХ	
2	Приспособление в сборе	1	1А10П-ХХ1	Частично устано- новлено на станке
3	Шкив	1	16166	С винтом М10х10; К22-4
4	Шкив (только для авт. 1А10П)	1	16013А	С винтом М10х10; К22-4
5	Цанги $\phi 1,2$; $\phi 1,5$; $\phi 2$	3	12411-32А 1,5411-32А, 2111-32А	
6	Оправка для плашки	1	16003	В сборе
7	Оправка для плашки	1	16004	В сборе
8	Оправка для кулачков	1	19103А	С винтом и прокладкой
9	Винт крепления приспособ.	2	14148	
10	Ремень	2	2,5х18х2350	
11	Ключ	1	19147	
12	Цанги $\phi 2$; $\phi 3$	2	20236; 20239	
13	Оправка для метчика	1	19002	В сборе
14	Паспорт			
15	Шкив (для авт. 1Б10А; 1Б10В; 1Б10П)	1	19013	С винтом М10х10; К22-4
16	Шкив — " — " — "	1	19014	" — " — "
17	Шкив — " — " — "	1	19159	" — " — "

Двухшпиндельное резьбо-нарезное приспособление

1А10П-ХХ

Руководство

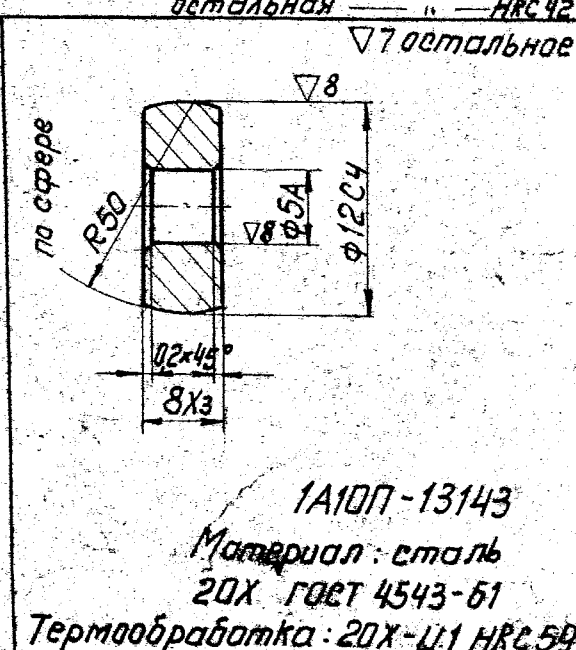
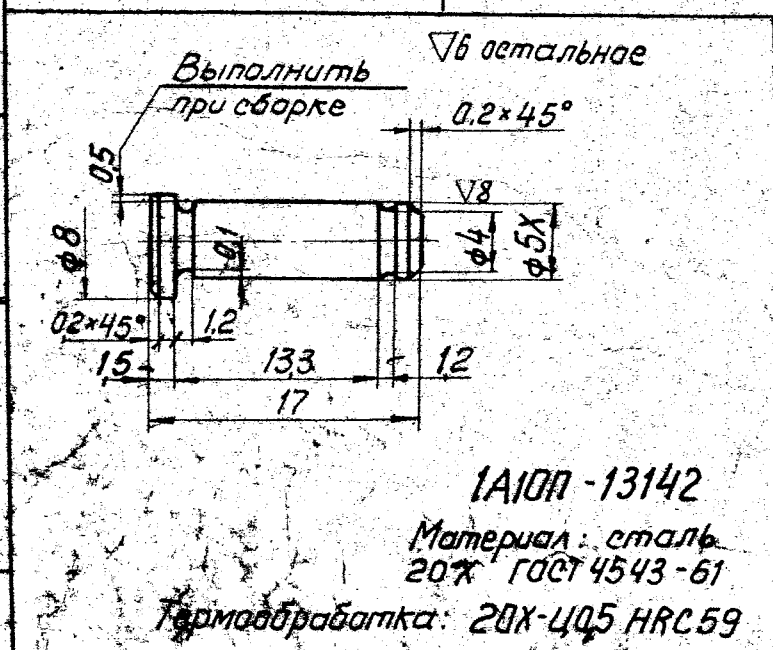
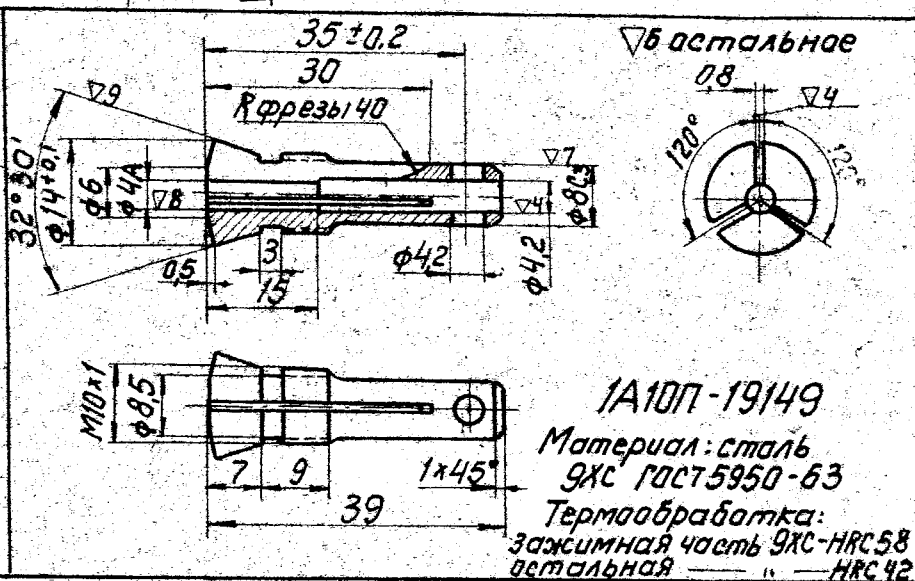
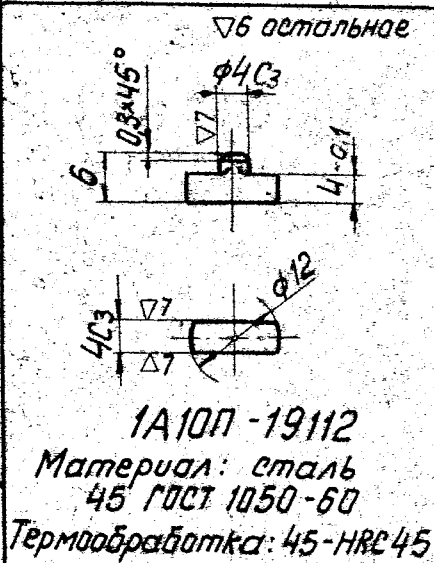
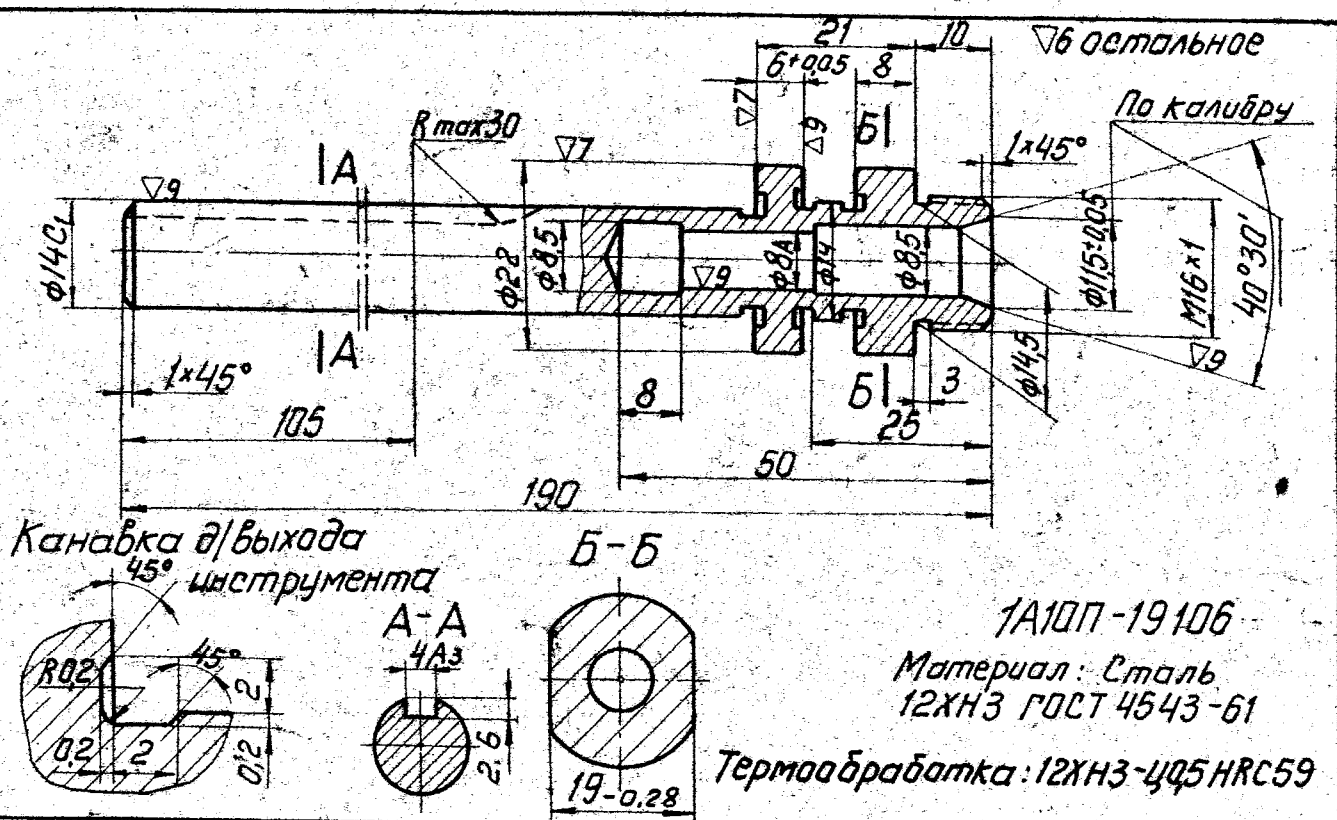
Лист: 19 Листов: 21

Спецификация деталей подверженных повышенному износу.

№ п/п	№ детали	Наименование	Материал	кол	Примечание
1	1А10П-19061	Вилка	Бронза бр. АЖС9-4	1	
2	1А10П-19062	Вилка	Бронза бр. АЖС9-4	1	
3	1А10П-19063	Втулка	Бронза бр. 0Ф10-0,5	1	
4	1А10П-19064	Втулка	Бронза бр. 0Ф10-0,5	1	
5	1А10П-19065	Втулка	Бронза бр. 0Ф10-0,5	1	
6	1А10П-19101	Шпиндель	Сталь 12ХНЗА	1	
7	1А10П-19106	Шпиндель	Сталь 12ХНЗ	1	
8	1А10П-19112	Шпонка	Сталь 45	1	
9	1А10П-19149	Цанга	Сталь 9ХС	1	
10	1А10П-13142	Ось	Сталь 20Х	1	
11	1А10П-13143	Ролик	Сталь 20Х	1	
12	1А10П-13120	Палец	Серебрянка У8А	1	
13	1А10П-16105А	Винт	Сталь 35	1	
14	1А10П-16118	Палец	Сталь 45	2	
15	1А10П-16164	Ось	Сталь 45	1	
16	1А10П-20187	Ролик	Сталь ШХ15	1	
17	1А10П-20189	Ось	Сталь ШХ15	1	
18	1.2И11-32А	Цанга	Сталь 9ХС	1	φ1.2
19	1.5И11-32А	Цанга	Сталь У8А	1	φ1.5
	2И11-32А	Цанга	Сталь У8А	1	φ2.5
	1А10П-20236	Цанга	Сталь У8А	1	φ2

№ п/п: подлинник Подпись и дата
 взамен № в М. Инв. №: дубл. Подпись и дата

Двухшпиндельное резьбонарезное приспособление
 Модель 1А10П-ХІХ
 Лист 16 Вс. лист. 21
 Руководство



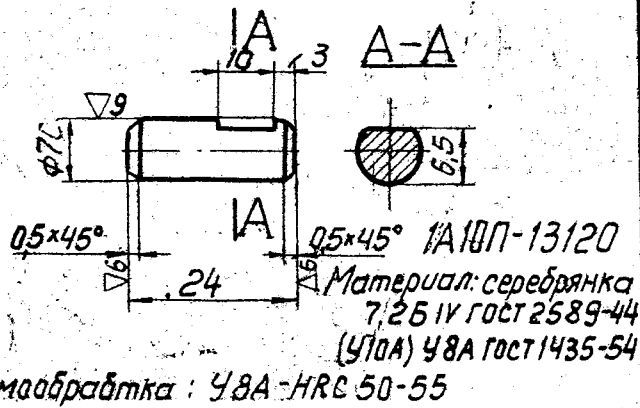
Двухшпindelное резьбанарезное приспособление

Детали, подверженные воздействию коррозии

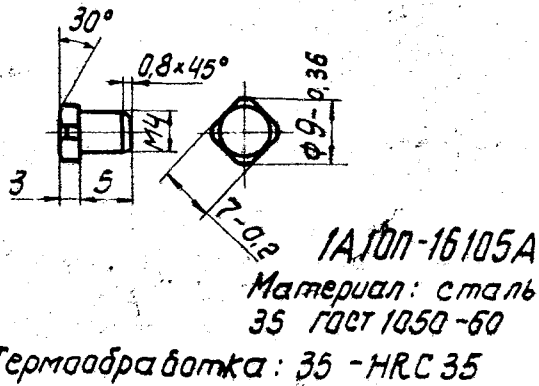
Модель 1A10П-10X

Лист 66 из 17

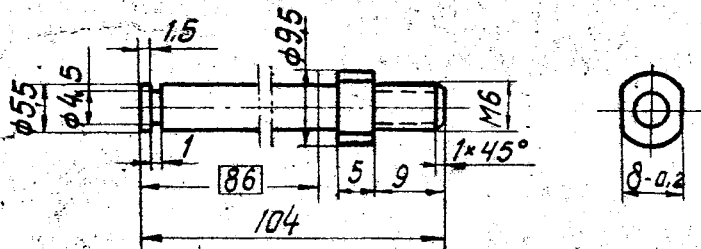
▽4 остальное



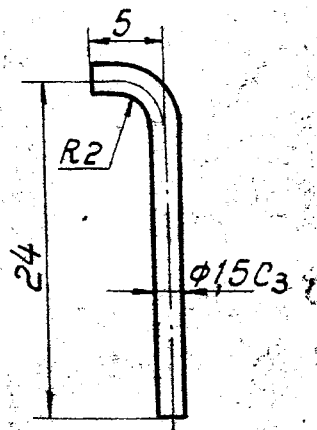
▽6 кругом



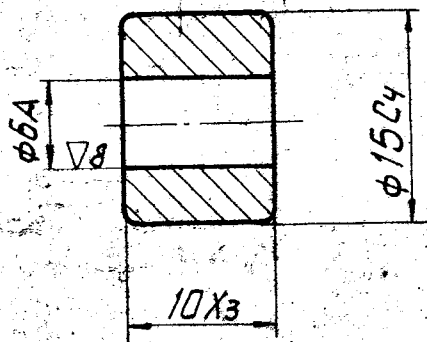
▽7 кругом



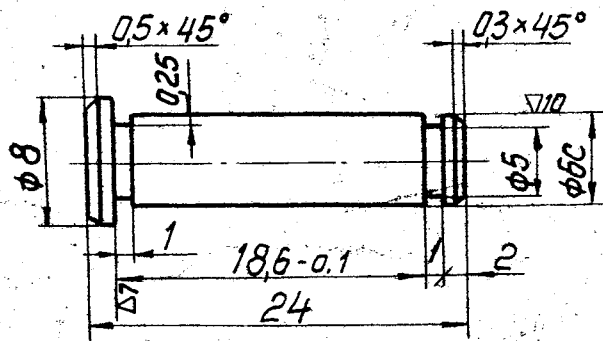
▽7 кругом
Развернутая длина 28 см.



▽7 остальное



▽6 остальное



Инв. №: подлинника Подпись и дата Взам. инв. №: дубл. Подпись и дата

Двухшпindleльное резьбанарезное приспособление

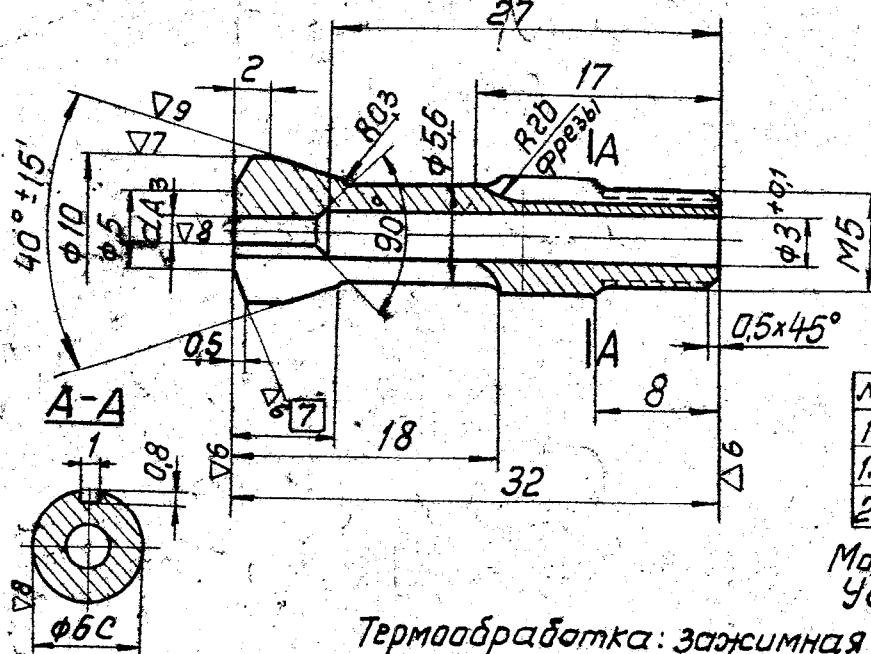
Детали, подверженные

Модель 1A10П-ХІХ

Лист 12

Вс. л. 21

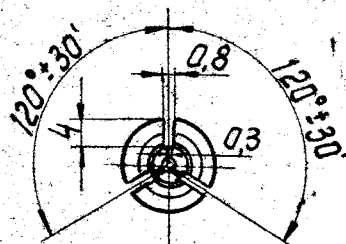
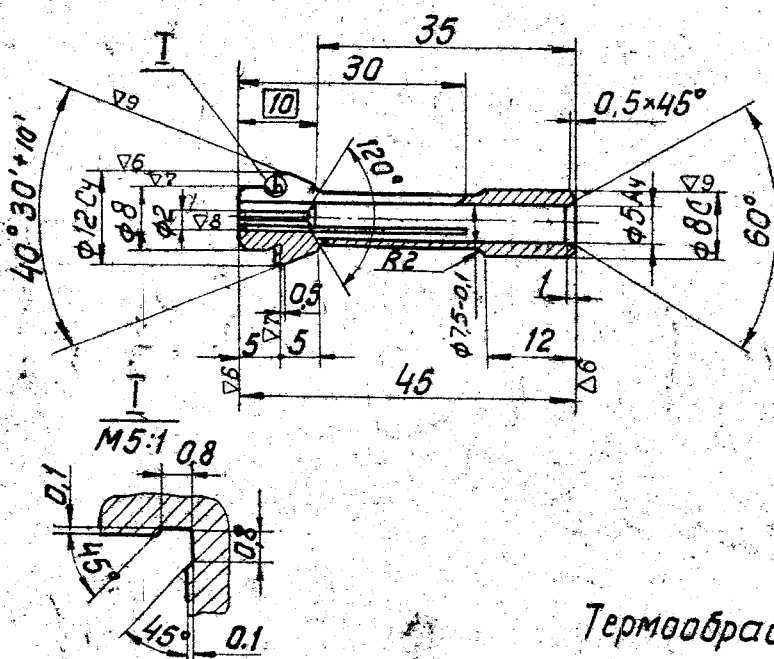
▽4 остальное



Материал: сталь
У8А ГОСТ1435-54

Термообработка: зажимная часть 7 У8А-НRC60
остальное НRC42

▽4 остальное



1А10П-20236

Материал: сталь
9ХС ГОСТ5950-63

Термообработка: 10 9ХС-НRC58
остальное 9ХС-НRC45

Изм. и подлинника Подпись и дата
Взамен ив. и. Анд. Рубин. Подпись и дата

Двухшпindelное резьбанарезное приспособление

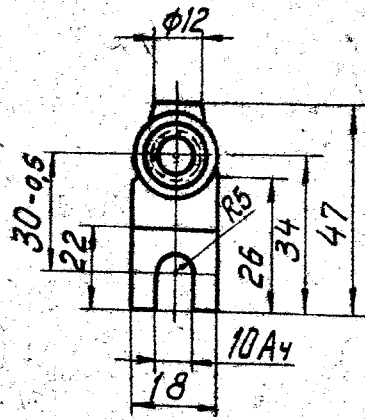
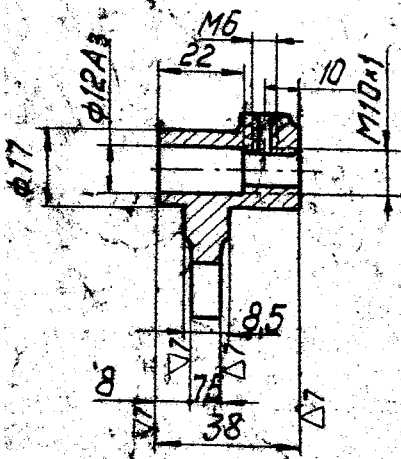
Модель
1А10П-ХК

Детали подверберженные повышенными цзнпч

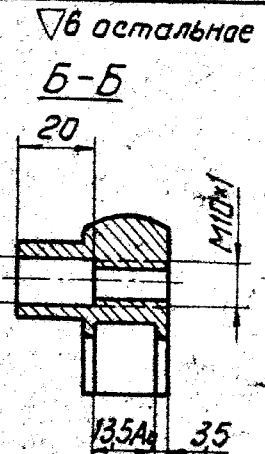
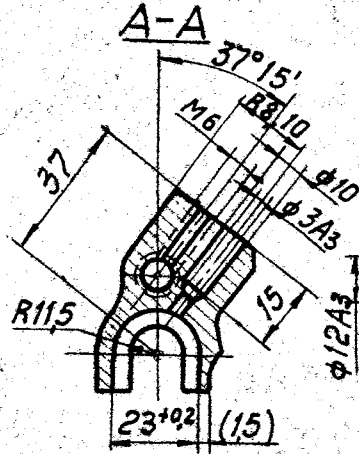
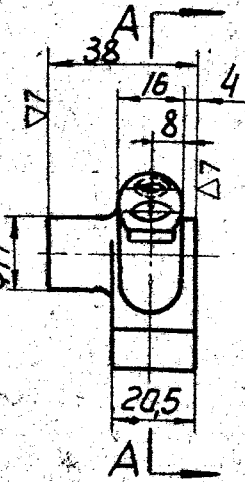
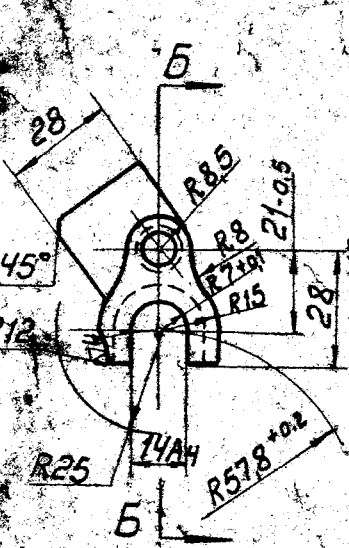
Лист
19

Зс. л.
21

▽6 остальное



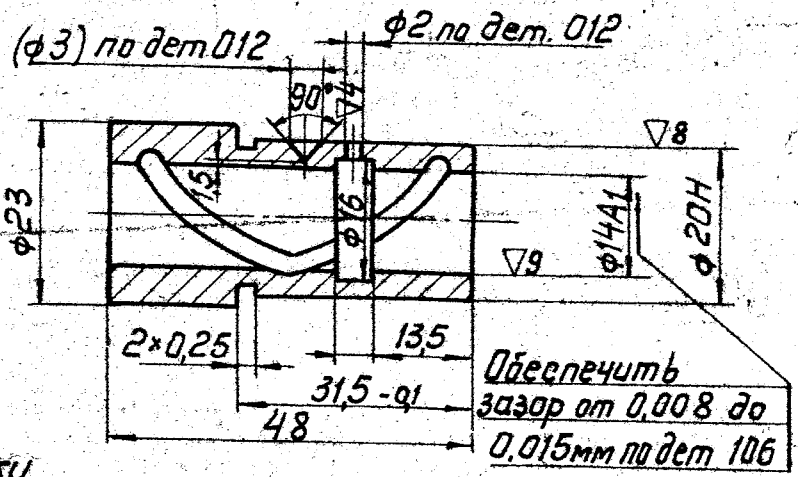
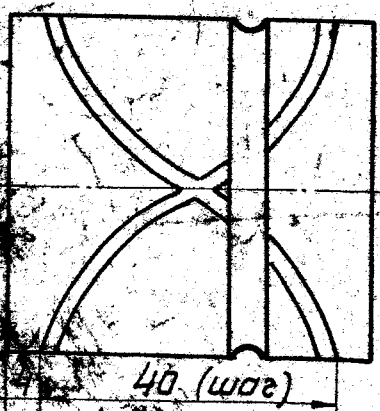
1A10П-19061
 Материал: Бронза
 Бр. АЖ 9-4 ГОСТ 493-54



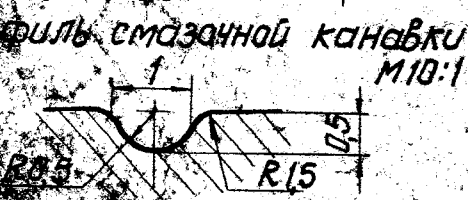
1A10П-19062
 Материал: Бронза
 Бр. АЖ 9-4 ГОСТ 493-54

Развертка по φ14A1

▽6 остальное

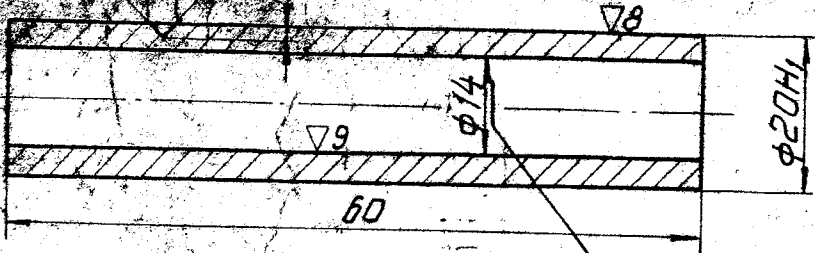


Обеспечить зазор от 0,008 до 0,015 мм под дет. 106



1A10П-19063
 Материал: Бронза
 Бр. 0Ф 10-0.5

Двухпindleльное резьбанарезное приспособление	Модель	1A10П-11X
Детали, подверженные повышенным нагрузкам	Лист	20
	Вс. л.	21



Обеспечить зазор от 0,008 до 0,015 мм
по дет 106

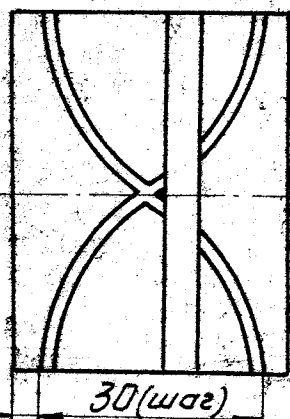
1A10П-19064

Материал: Бронза
Бр. ДФ 10-0,5

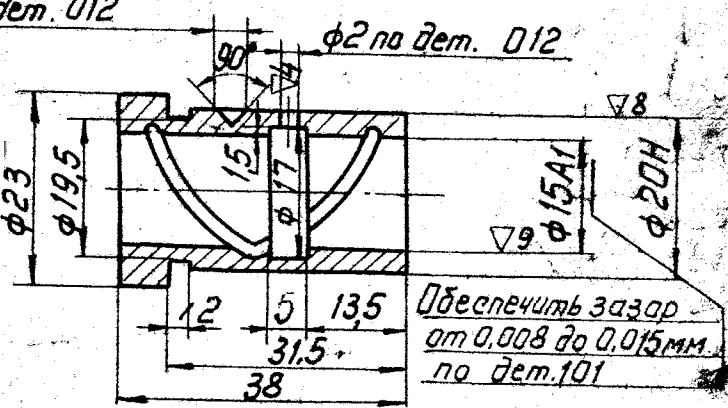
Развертка по $\phi 15A_1$

($\phi 3$) по дет. 012

$\nabla 6$ остальное



Профиль смазочной канавки
M10:1



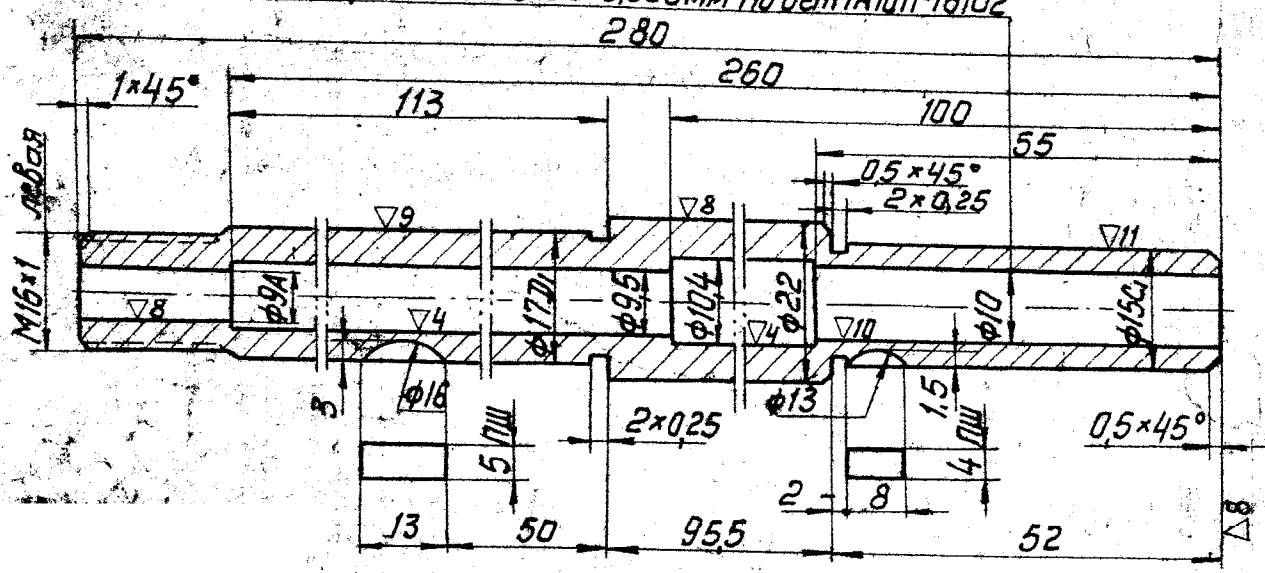
Обеспечить зазор от 0,008 до 0,015 мм
по дет. 101

1A10П-19065

Материал: Бронза
Бр. ДФ 10-0,5

Обеспечить зазор от 0,003 до 0,008 мм по дет 1A10П-16102

$\nabla 6$ остальное



1A10П-19101

Материал: Сталь
12ХН3А ГОСТ 4543-61

Термообработка: 12ХН3А-405 НРС 59

Двухшпиндельное резьбонарезное приспособление		Модель	1A10П-ХХ
Детали, подверженные повышенным износам		Лист	21
		Вс. л.	21