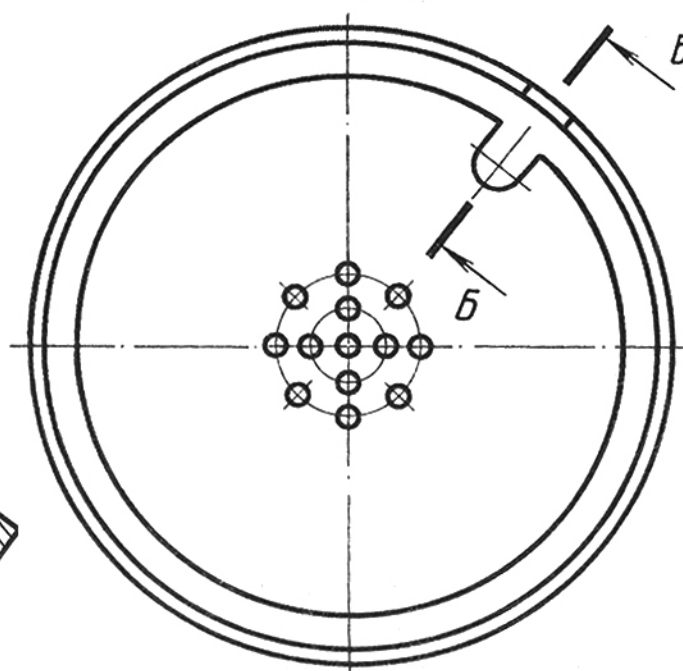
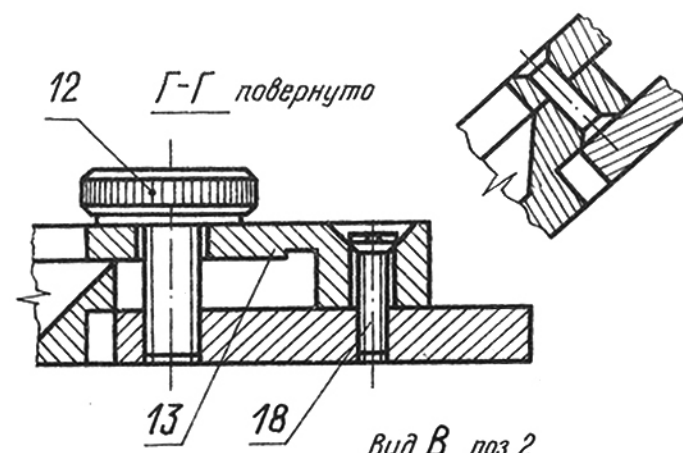
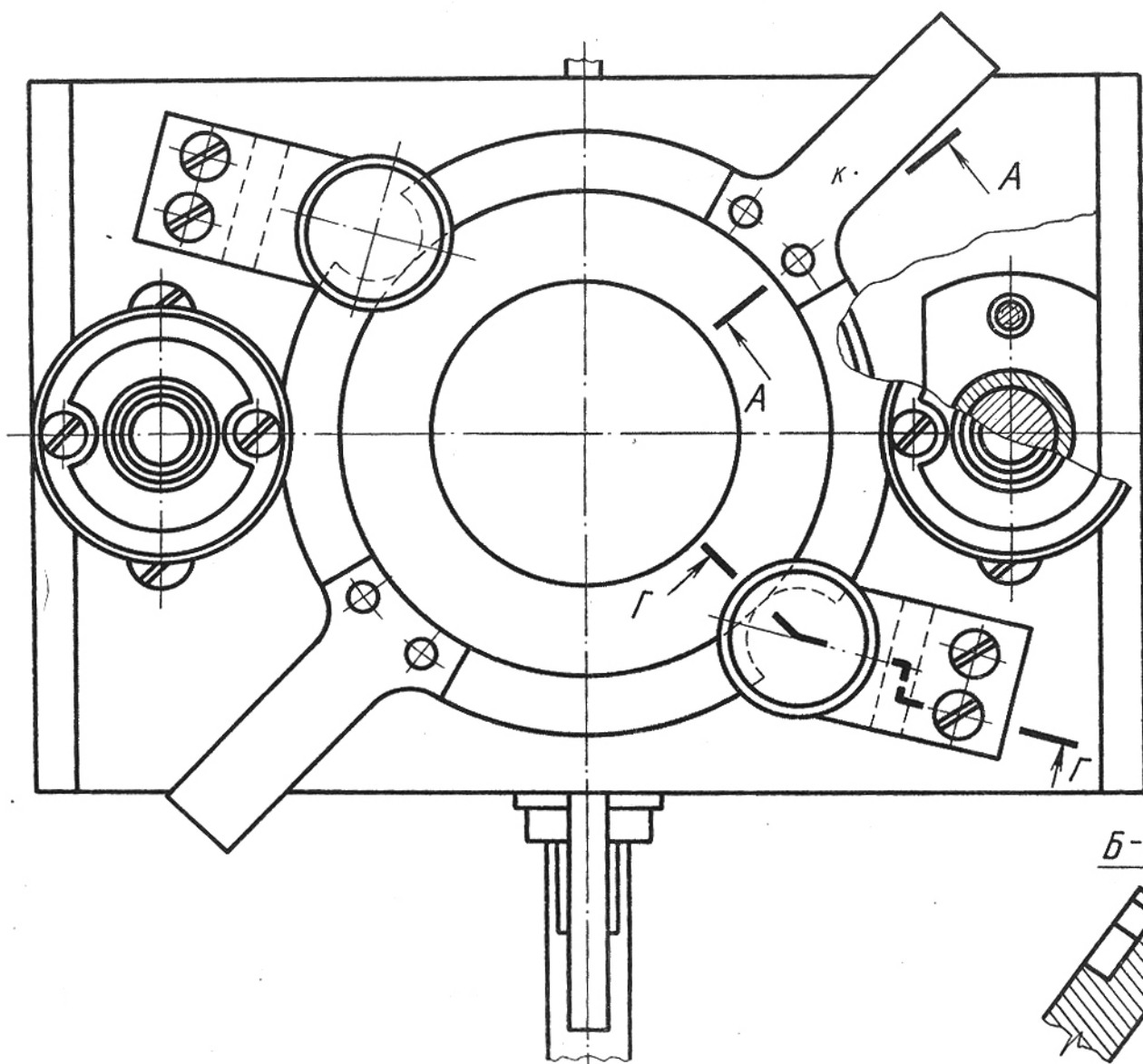
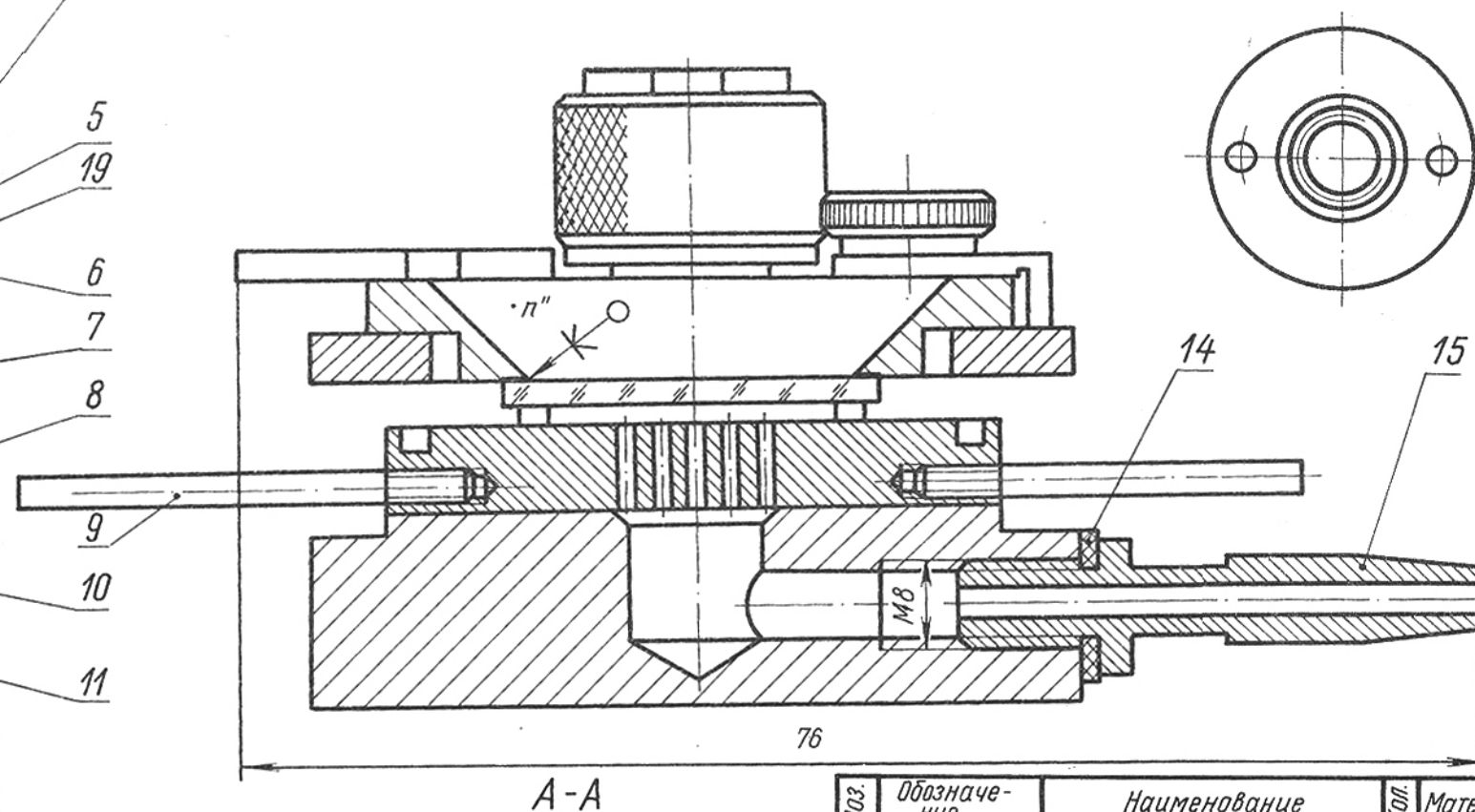
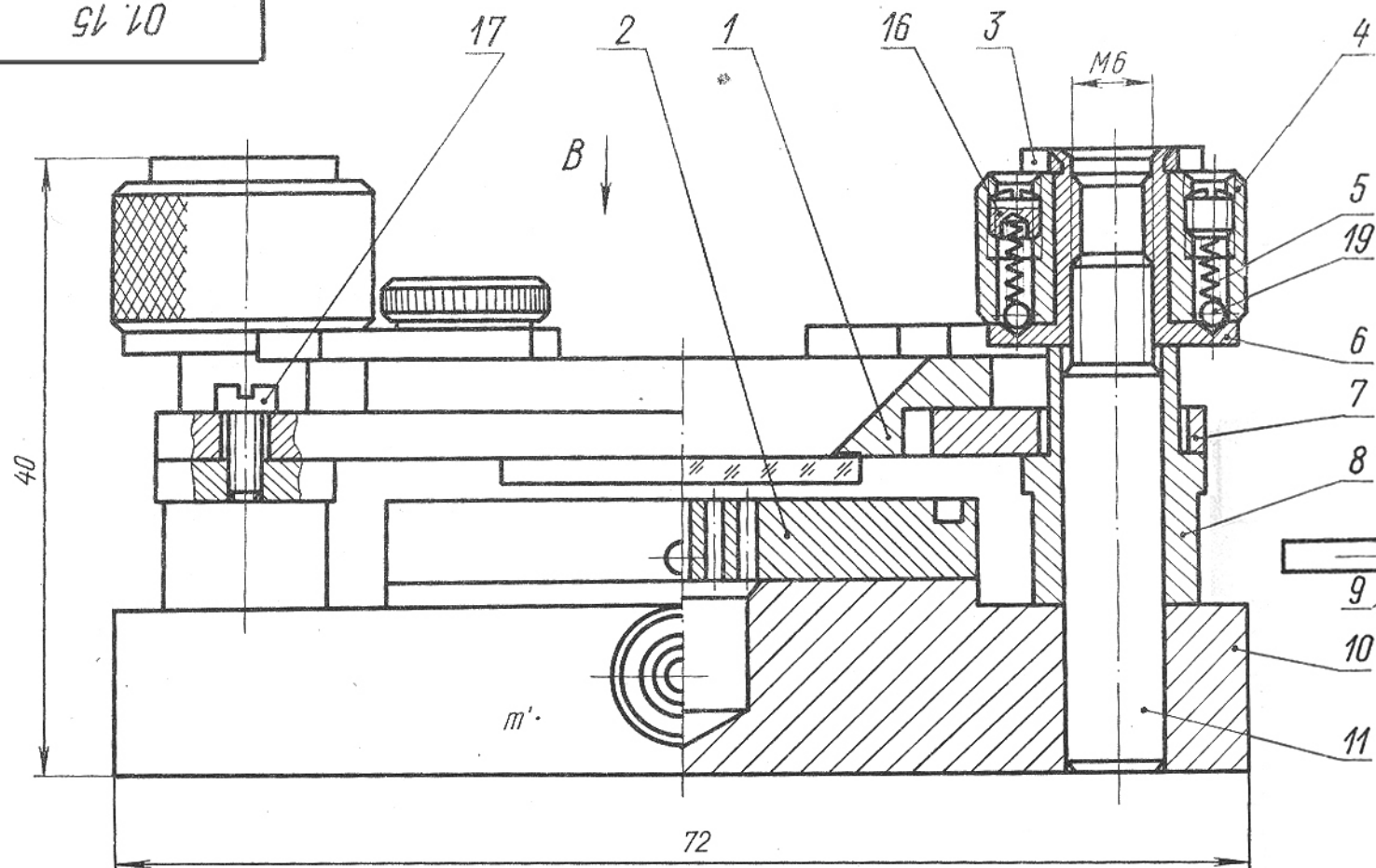


9/10

Вид В поз. 6



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Примечание
		<u>Сборочные единицы</u>			
1	01.15.01.00.СБ	Рамка подвижная	1		
		<u>Детали</u>			
2	01.15.00.02	Вкладыш	1	Сталь 4×13	
3	01.15.02.03	Кольцо прижимное	2	Сталь 20	
4	01.15.00.04	Втулка	2	Сталь 20	
5	01.15.00.05	Пружина	4	Сталь 65Г	$\pi=7t=1$ $\alpha=0,2$
6	01.15.02.06	Гайка специальная	2	Сталь 20	
7	01.15.00.07	Рамка	1	Сталь 20	
8	01.15.00.08	Втулка	2	Сталь 40	
9	01.15.00.09	Ручка	2	Сталь 20	
10	01.15.00.10	Основание	1	Сталь 20	
11	01.15.00.11	Колонка	2	Сталь 45	
12	01.15.00.12	Винт М3	2	Сталь 20	
13	01.15.00.13	Фиксатор	2	Сталь 20	
14	01.15.00.14	Прокладка	1	Резина	
15	01.15.00.15	Ниппель	1	Сталь 20	
		<u>Стандартные изделия</u>			
16		Винт М2,5×3 ГОСТ 1475-64	4		
17		Винт 2М2,5×6 ГОСТ 1491-72	4		
18		Винт 2М2×5 ГОСТ 17475-72	4		
19		Шарик 2 ГОСТ 3728-60	4		

01. 15

Приспособление
для загрузки электродных шариков

Лит. Масса Масштаб
Лист Листов
2:1

01.15. ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ЗАГРУЗКИ ЭЛЕКТРОДНЫХ ШАРИКОВ

Приспособление для загрузки электродных шариков применяется в производстве полупроводниковых приборов для установки электродов эмиттера и базы.

Устройство состоит из основания 10, колонок 11, втулок 8, на которые опираются рамки 1 и 7, двух зажимов (детали 3...6, 16 и 19), ниппеля 15, вкладыша 2, фиксаторов 13 и других деталей.

Рамка подвижная 1 — изделие, состоящее из рамки, двух ручек и юстировочного стекла. Рамка и ручки изготовлены из стали марки 20Х13 и соединены заклепками 1 х 6 ГОСТ 10300—68. Юстировочное стекло приклеено к рамке клеем БФ-2 ГОСТ 12172—74.

Электродные шарики загружаются в вытравленные для них углубления на пластине германия, лежащей на вкладыше 2 (на чертеже не показана). Перед загрузкой необходимо точно установить пластину относительно основания 10 и колонок 11, так как на них в последующем крепится загрузочная планка с отверстиями. Специальная гайка 6 вместе с деталями 3...5, 16 и 19 образуют зажим, который используется для создания определенного усилия прижатия втулки 8 с закрепленной на ней рамкой 7, чем достигается высокая степень параллельности плоскостей.

Установка пластины производится следующим образом. Овалы, напечатанные на юстировочном стекле подвижной рамки 1, под микроскопом совмещаются с овалами на пластине германия. Затем открывается кран вакуумного насоса и через отверстия во вкладыше 2 и ниппеле 15 откачивается воздух. Таким образом, пластина оказывается точно и надежно закрепленной вакуумной присоской.

Контрольные вопросы

1. Какой разрез показан на главном изображении?
2. Через какие детали проходит секущая плоскость А—А?
3. В каких случаях допускается совмещать половину вида с половиной разреза?
4. Какие детали имеют накатку? Как она обозначается на рабочем чертеже детали?
5. Какая из деталей устройства выполнена из прозрачного материала?
6. На каких деталях нарезана винтовая резьба?
7. Укажите на чертеже условное изображение клеевого соединения деталей.
8. Объясните, как регулируется величина осевого усилия зажима?
9. Найдите проекции недостающих точек К, М и N. На каких поверхностях они находятся?