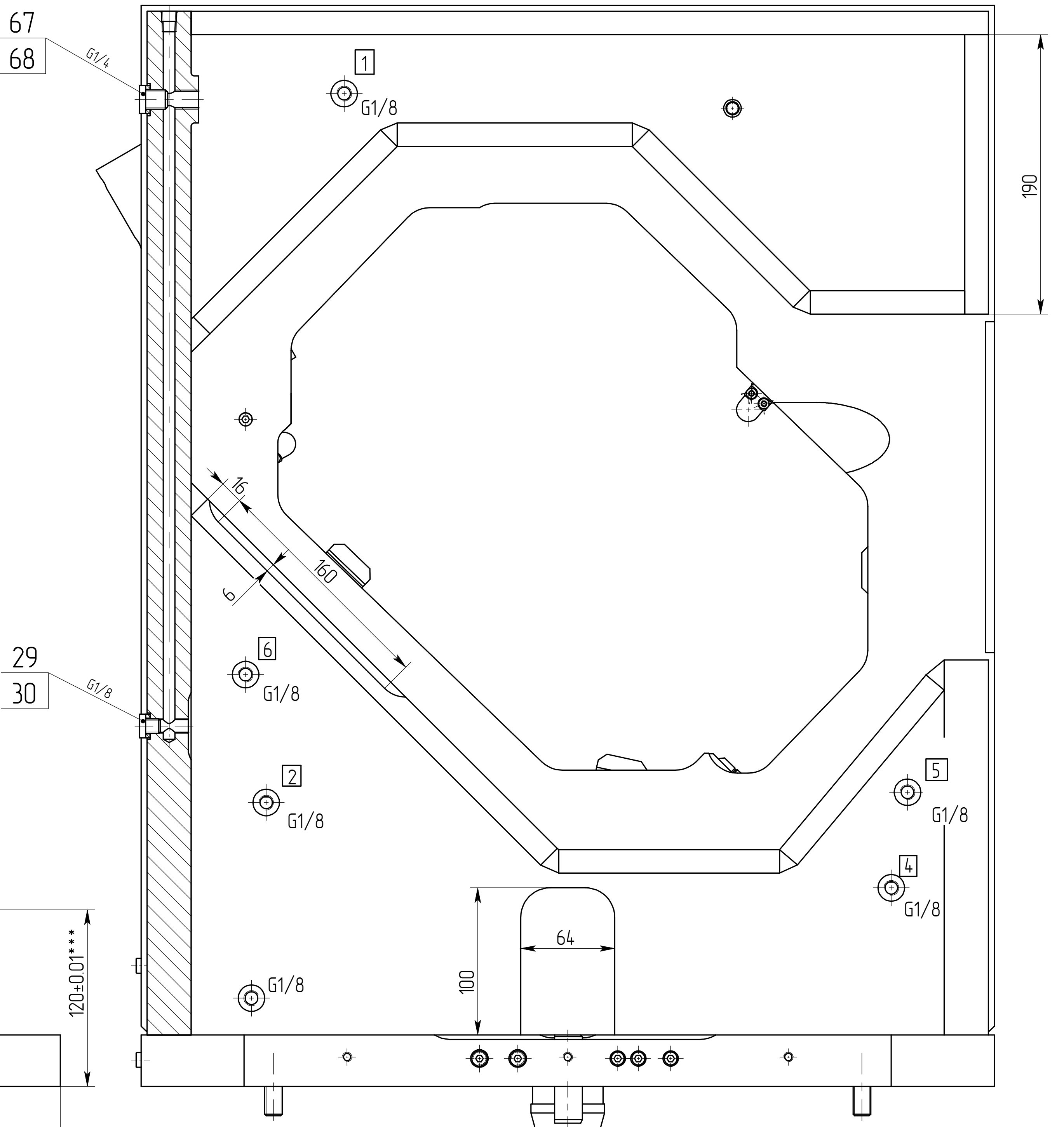


№ п/п	Последовательность работы	Кол-во точек шп	Наименование гидроцилиндра
1	Установка детали	1	1Гц1, 1Гц2, 1Гц3
2	Зажим приспособления	1	1Гц4, 1Гц5
3	Выход и зажим опор	1	1Гц4, 1Гц5
4, 5, 6	Контроль прилегания	3	1АР1, 1АР2, 1АР3
7	Обработка		
8	Разжим приспособления	1	1Гц1, 1Гц2, 1Гц3
9	Опоры без давления	1	1Гц4, 1Гц5
10	Выгрузка детали		

Обозначение	Обрабатываемая деталь	Рисунок
66 48 114 21 00 000	21808-1601015	1
-01	11189-1601015	2

Переналадка приспособления 66 48 114 21 00 000-01 для обработки детали 21808-1601015 выполняется аналогично.

Кожухи поз.25, 26 условно не показаны.



- При отключенном давлении в гидросистеме станка вывернуть крепежные винты корпуса поз.11. Сектора поз. 12 – не снимать. Корпуса повернуть на 180° ( в соответствии с рисунком 2) и закрепить винтами поз.51.
- Вилку поз. 13 снять. Наконечник поз. 21 сориентировать в соответствии с рисунком 2. Установить вилку.
- Перед продолжением работы убедиться , что приспособление соответствует обрабатываемой детали, установка детали в ручном режиме.

- Техническая характеристика:
- Зажимные механизмы поз. 31 1824828 ф. Roemheld
  - Усилие зажима, при давлении 6 МПа (60 бар), Н 4230
  - Поборотный гидроцилиндр поз. 32 1896-608VMD36 ф. Roemheld
  - Усилие зажима, при давлении 6 МПа (60 бар), Н 4320
  - Подводящие опоры, поз.33 1942-005 ф. Roemheld
  - Усилие нагрузки на подводящую опору, при давлении 24 МПа (240 бар), Н 2700

- Технические требования
- \* Размеры исполнительные, остальные для справок.
  - \*\* Размеры обеспечить доработкой компенстаторов поз.6, 8, 22, при заполнении этикетки 66 48 114 21 00 0003Т.
  - \*\*\* Размеры проконтролировать. Значения занести в этикетку 66 48 114 21 00 0003Т.
  - Таблички взять из комплекта 66 48 114 21 96 000. Установить как показано.
  - Номера каналов 1..6, в количестве 12, указанные в рамке (главный вид (1), Вид сзади (1), Вид И (2)) выполнить ударным способом, шрифтом 5.
  - Винт поз. 50 установить на герметик резьбой по ТУ 2332-004-55915361-2004.
  - При монтаже гидроцилиндра поз.32 метки подвадов на зажим (А) и разжим (В) ориентировать как показано на виде Б (2).
  - Приспособление зажимное должно работать плавно, без рысков и заеданий.
  - Приспособление перед установкой на станок испытать. Для подключения использовать резьбовые отверстия G1/4, G1/8. (см. вид Т (2)). Не допускается подача рабочей жидкости в каналы для воздуха (Н 4, 5, 6).
  - При испытании проконтролировать правильность срабатывания гидроцилиндра поз. 32.
  - Рычаг поз.15 установить после выполнения п.9, 10.
  - Отверстия Ю (вид К-К (2)) использовать для транспортировки.
  - Остальные ТТ по СТП 37.101.0731-98.

- Примечание:
- Приспособление 66 48 114 21 00 000 предназначено для обработки детали 21808-1601015, на может быть переналажено для обработки детали 11189-1601015.
  - Приспособление 66 48 114 21 00 000-01 предназначено для обработки детали 11189-1601015, на может быть переналажено для обработки детали 21808-1601015.

- Порядок переналадки приспособления 66 48 114 21 00 000
- Установить опоры поз. 18 в соответствии с рис.2 (см. лист2)
  - Неиспользуемые крепежные отверстия закрыть винтами М6х12.
  - Рычаг поз. 15 заменить рычагом 66 48 114 21 00 027. Рычаг и съемник взять из комплекта сменных частей 66 48 114 21 96 100.

					66 48 114 21 00 000 СБ			
Лист 1	№ докум.	Подп.	Дата	Приспособление зажимное				
Разраб.	Выполнил	Проф.	Числота					
Т.контр.				Сборочный чертеж				
Нач. КБ	Молов			Лист 1	Листов 2			
Н. контр.	Махов			Условий 1				
Экз.	Колпин			000 ВМЗ КОМО				
Копирован				Формат А2-4				

