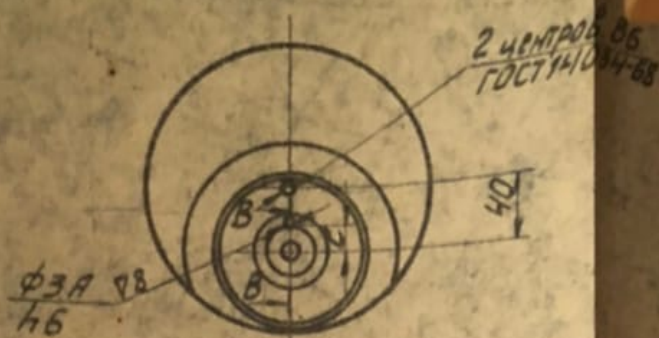


Модели	L	L <sub>1</sub>	L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>5</sub>	b	b <sub>1</sub>	b <sub>2</sub>	D	D <sub>1</sub>	α	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	M	h
УА1328																			
УА1328	440	116	17	86	118	87	5	13 <sup>0.15</sup>	9	12	240	φ170	φ110	φ85	φ80	φ81	φ50	М10	1.5
У1330А	490	144	17	97	146	94	8	91.02	9	13	320	φ190	φ145	φ105	φ100	φ100	φ50	М12	1.5

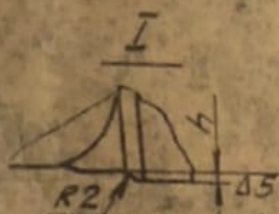
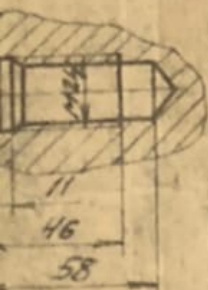
Рис 32 Вал эксцентриковый.



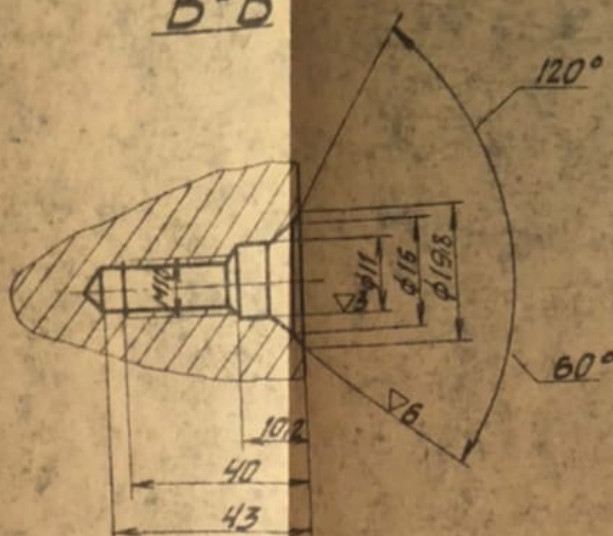
Ось центра В — Б



A-A



B-B



$\alpha$	$d_1$	$d_2$	$d_3$	$M$	$h$	$h_1$	$R$	$R_1$	$R_2$	$C$
7	45	48	48	1	1.5	9	10	2.4	12	2
10	50	50	50	1	1.5	10	12	3	16	5

1. HB 192... 240
2. Поверхности Д, Е, В, Ч, Н 18... 2, 2 HRC 45... 50
3. Величина эксцентриситета с номинальным размером 40 мм должна быть одинаковой у 2-х деталей (комплект на машину). Отклонение не более 0,08 мм.
4. Непараллельность шпоночных пазов относительно оси вала Г не более 0,055 мм.
5. Смещение шпоночных пазов относительно оси вала Г не более 0,3 мм.
6. Масса: ИА1328; ИА1328А - 22,8 кг  
И1330; И1330А - 54,0 кг

центриковый

ИЗМ. КОП.	№ док.	Подп.	Дата	ИА1328.00.001РЭ	И1330.00.001РЭ
				ИА1328А.00.001РЭ	И1330А.00.001РЭ



Значит: Типовое издешие у моего  
материала

(критерии, издешие (применение) того / стили  
на учетом мест; всё в себя)

упреждать:

крупные (материалы)

пропорции (длина / ширина)

толщина материала

ришера (отсутствие)

законот: то по поводу ширинности  
с деп. операциями

Значит: одностороннее направление

- поперечное направление материала  
(сплошное)

- обработка после сборки

- последующая обработка (по и после) <sup>шпона догуб</sup>

- производственные методы  
(сметание, фрезирование)

- химический метод  
(хим. травление)

- лакокрасочные работы

3 лист.: Технологическое оборудование  
пресс (механика)

общий вид прессы  
+ кинематика. схемы

4 лист.: сборочный чертеж  
"механический привод прессы"  
(разрез по балкам)

5 лист.: рабочие чертежи деталей  
+ чертежи штамповки

6 лист.: чертёж штампа (или по фото)  
(фото/скам штампа как 3D модель)

7-8 лист.: технологическая часть

1. подробные заготовки  
маршрут обработки

операционная технология с поясн. и рис.

2. технологическая обработка с ЧПУ