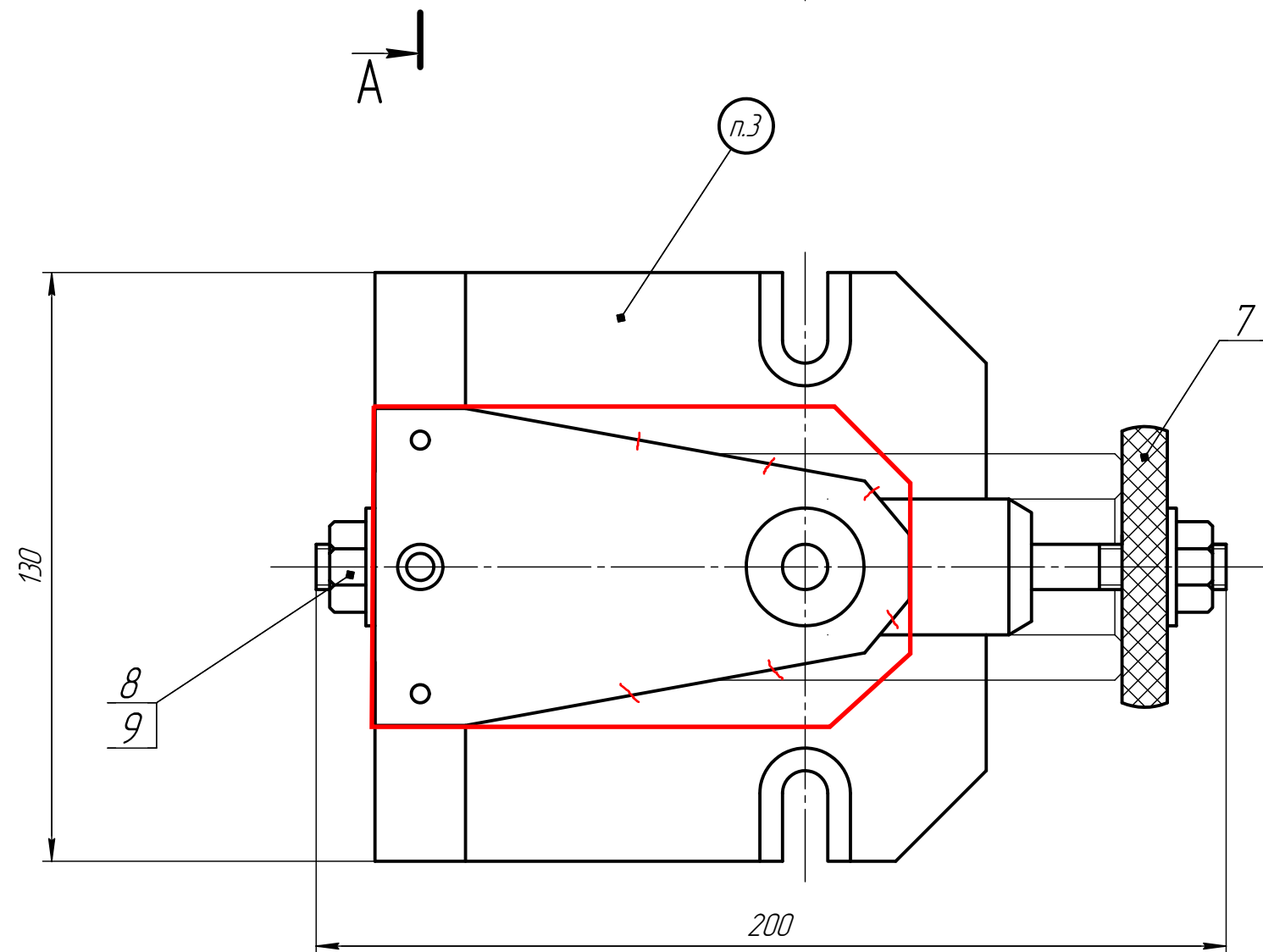
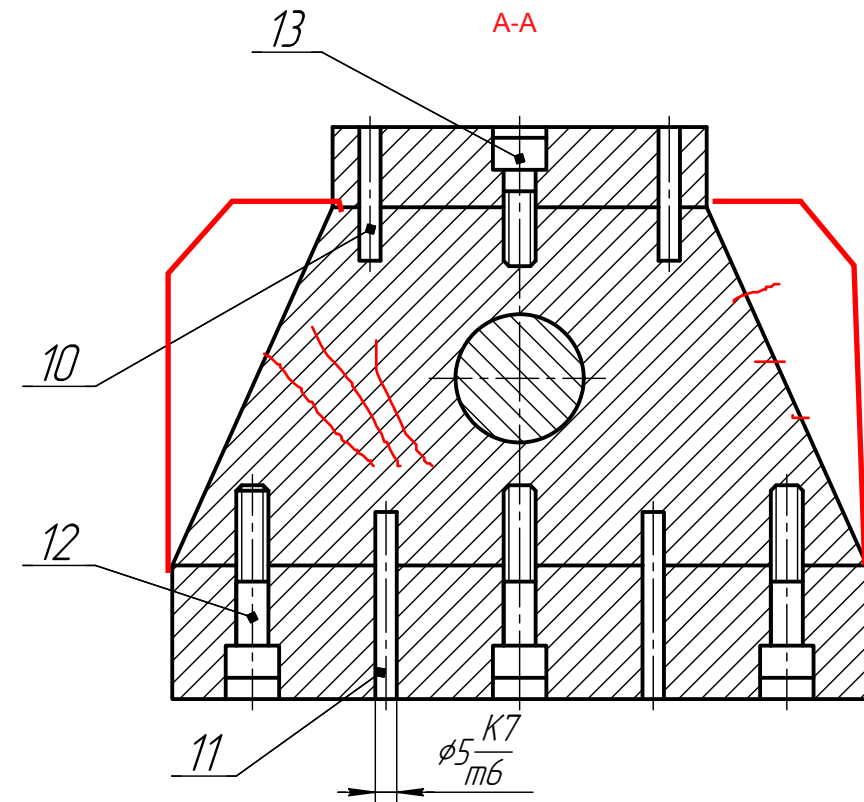
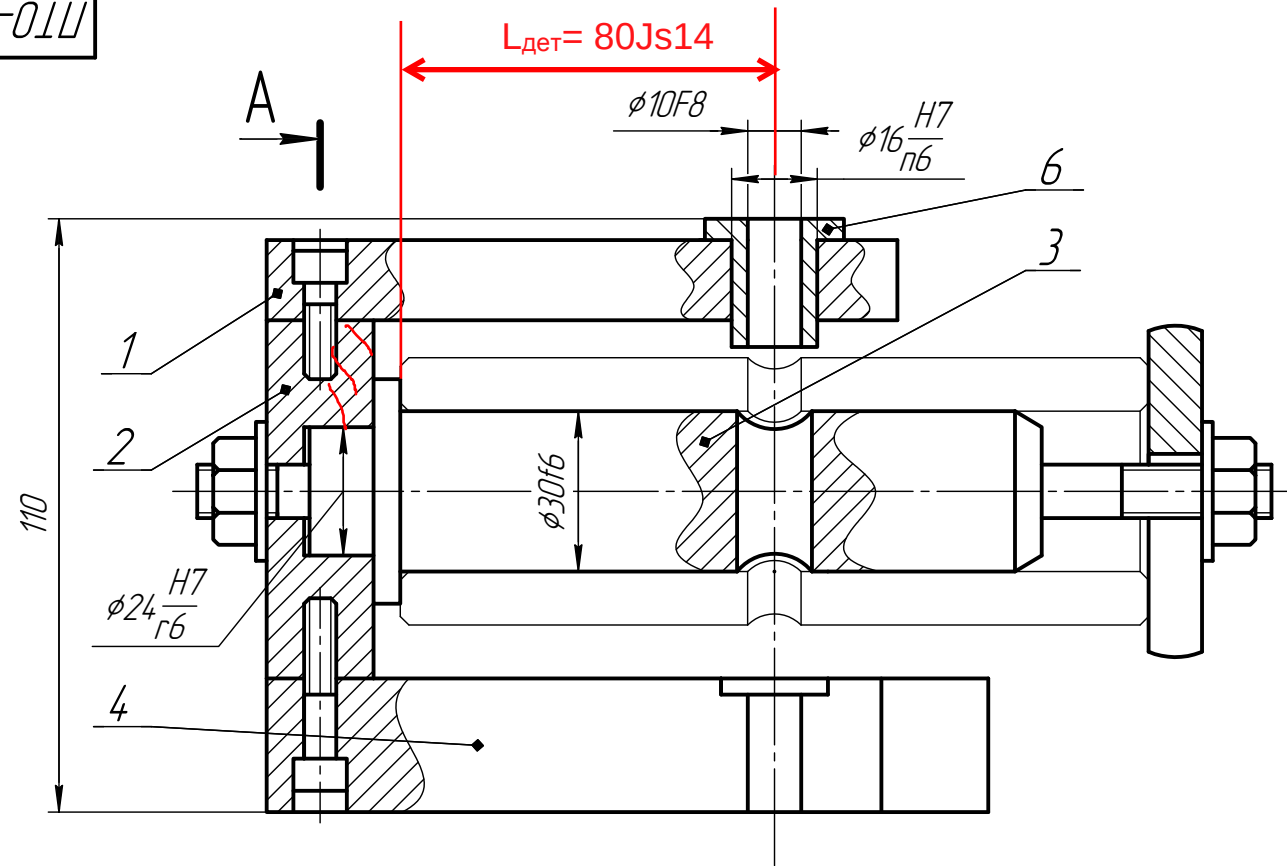
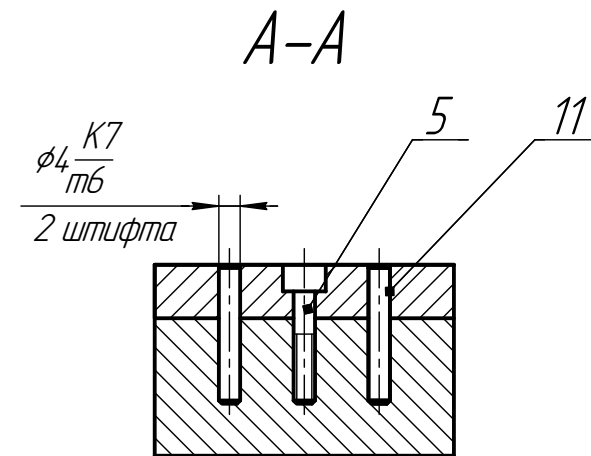
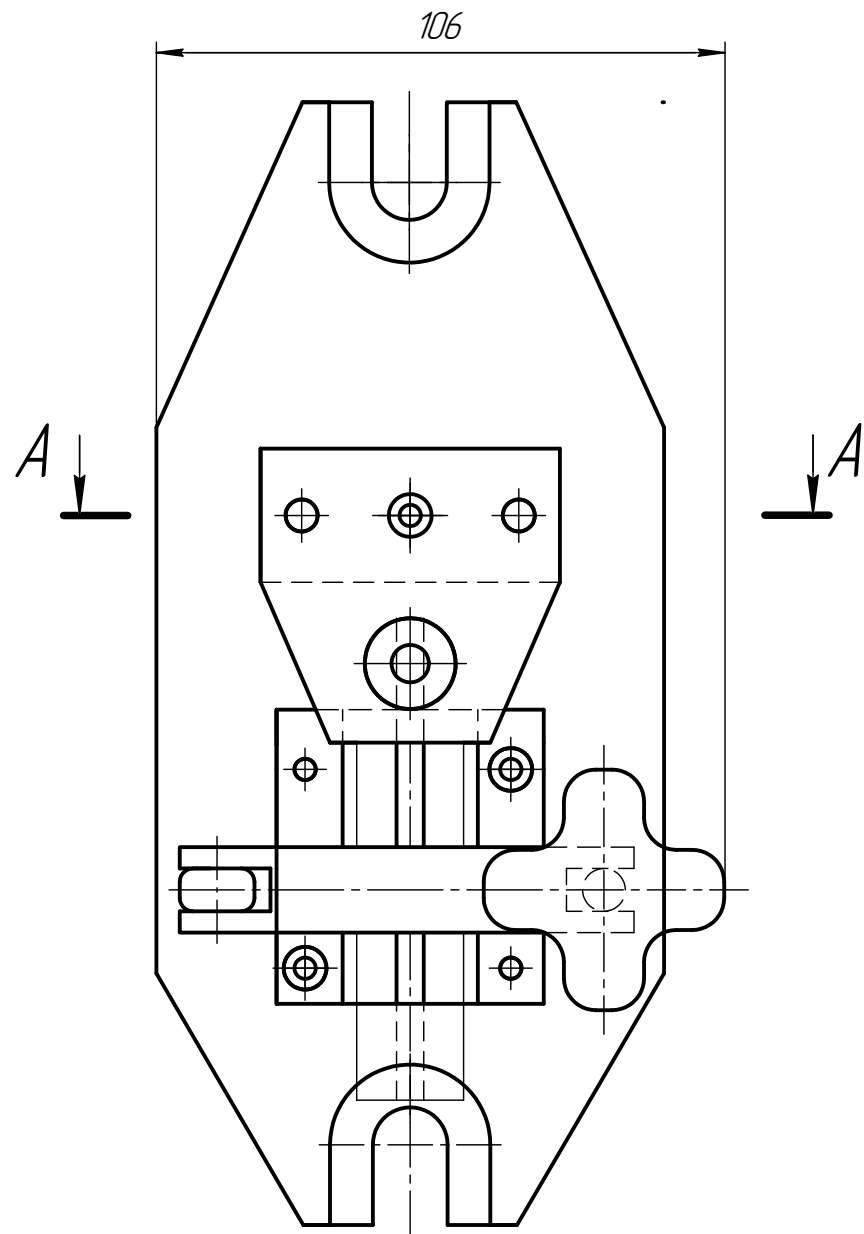
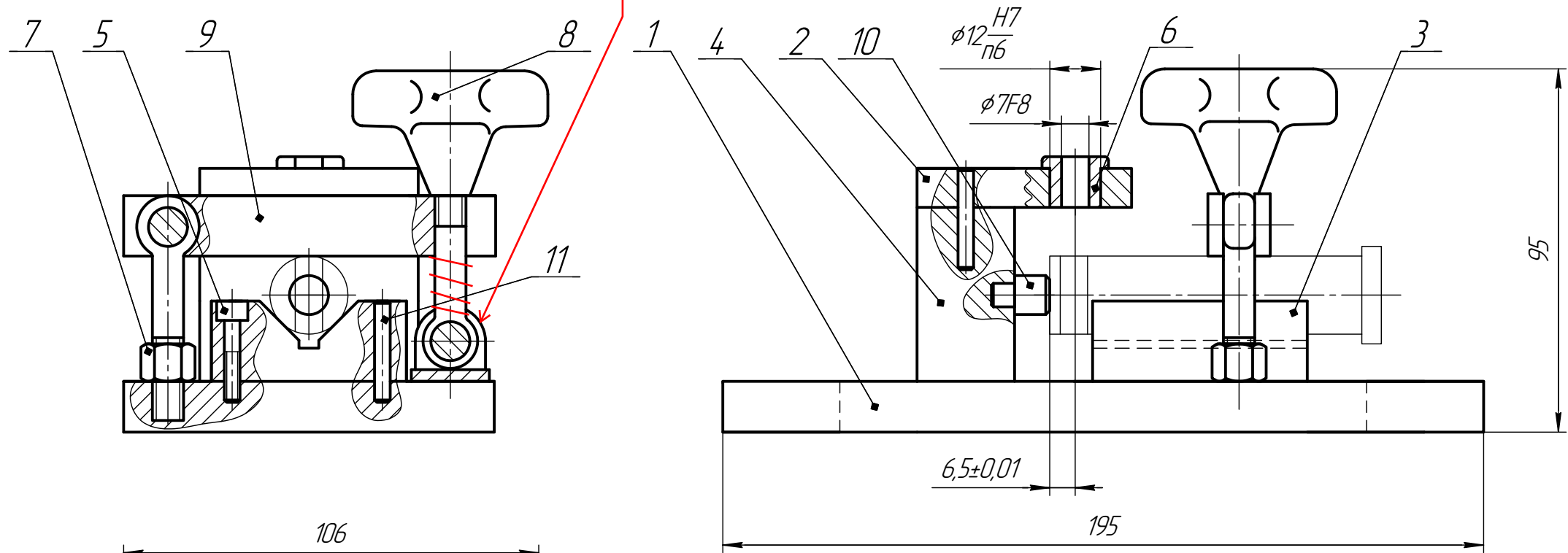




1. Группа сложности приспособления – II.
2. Периодичность проверки приспособления – 1 раз каждые 3 месяца.
3. Маркировать обозначение шрифтом h5 по ГОСТ 2304-81.
4. Расчетное усилие закрепление заготовки $W = \dots 3050 \text{ Н}$
5. Применять для обработки отверстия $\phi 10$ во втулке 360101.001 на станке 2Н118.

ПТО-КП.548.19.01СБ				Приспособление кондукторное		
Сборочный чертеж				Лит.	Масса	Масштаб
у				2,5	1:1	
Лист				1		
Филиал БНТУ «МГМК»						

Вилка с резьбовым отверстием.
ГОСТ 12470-67 [СП-1, с. 163]

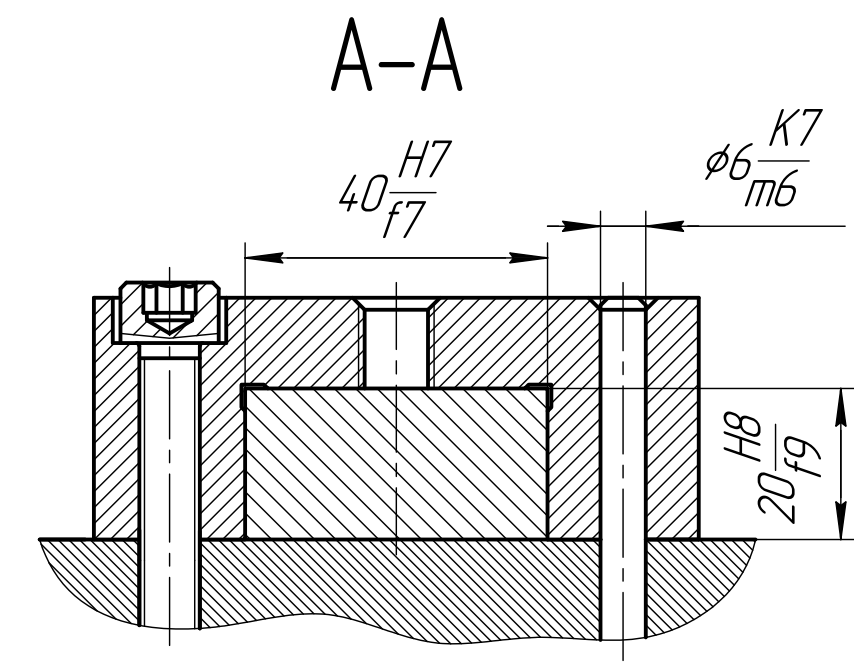
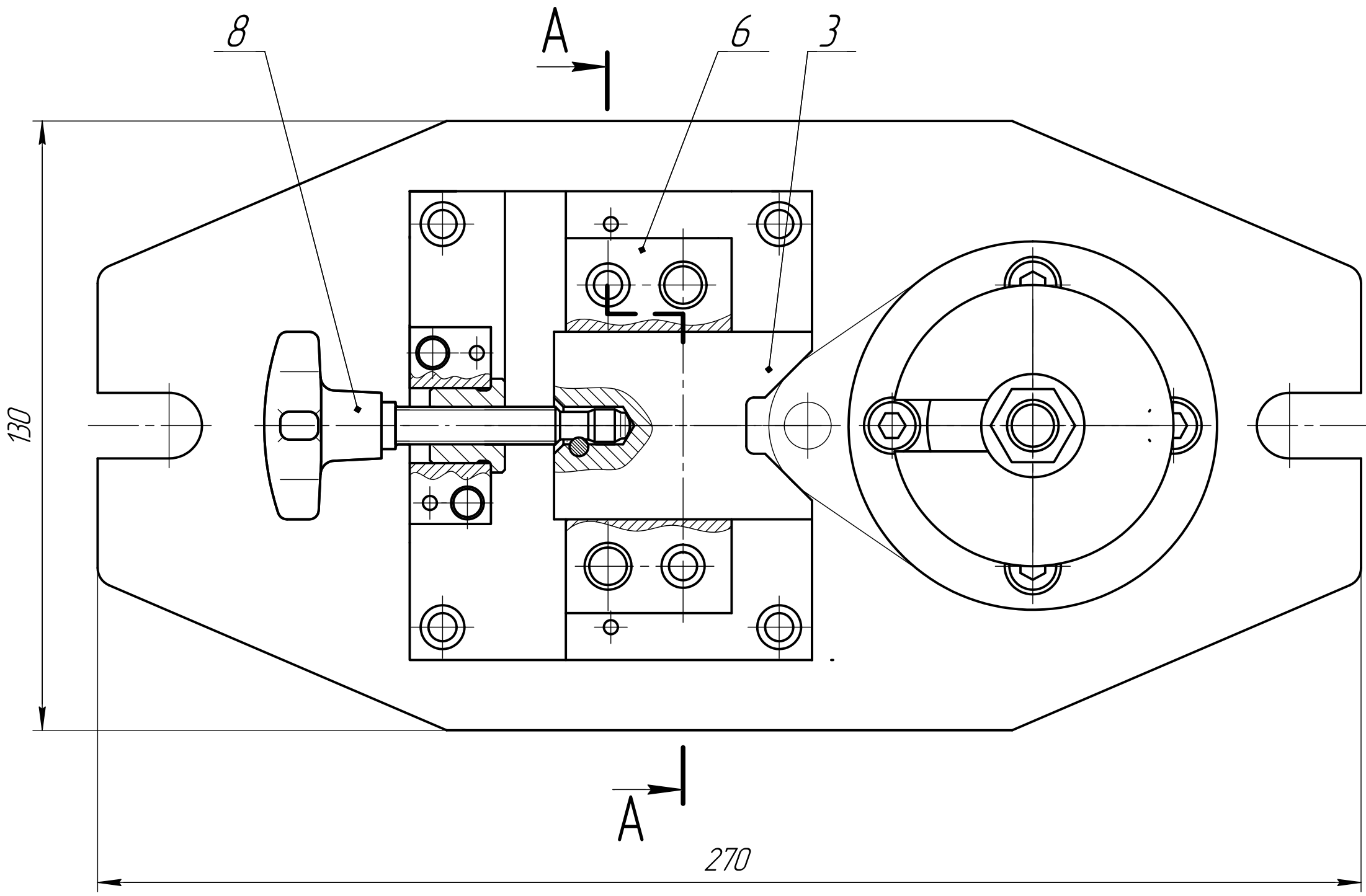
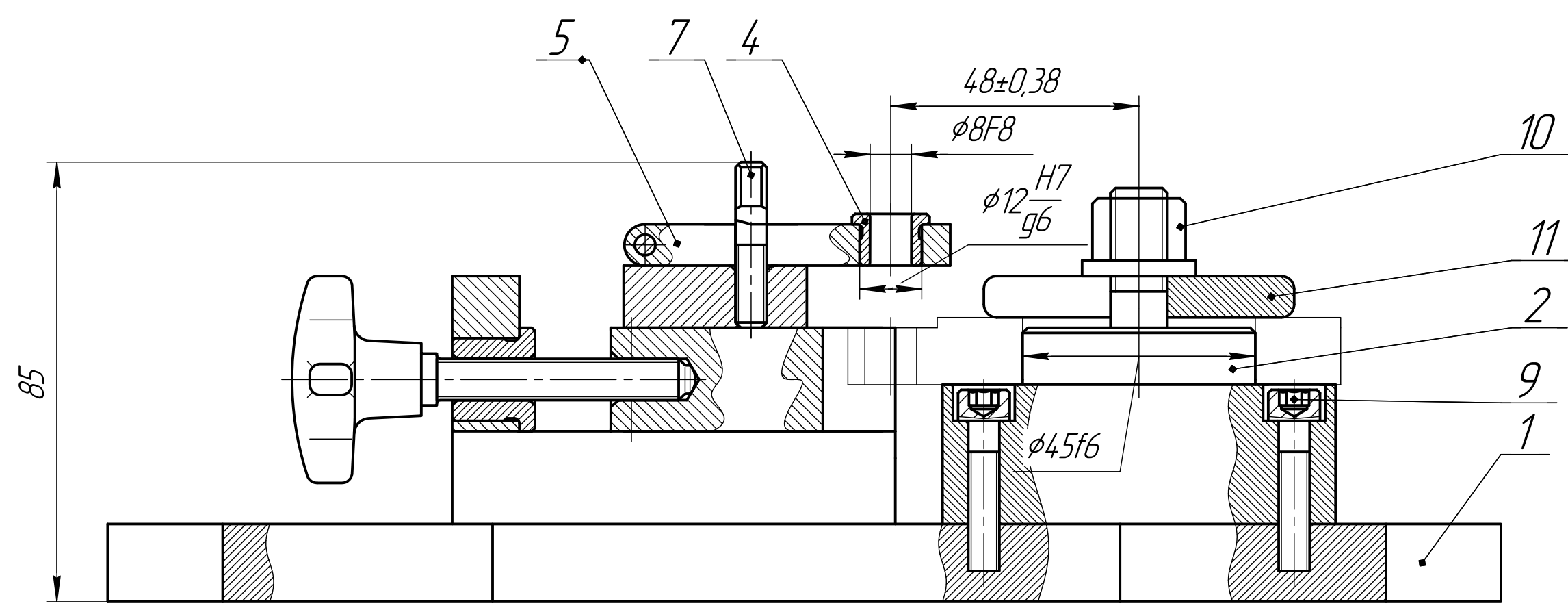


1. Группа сложности приспособления – II.
2. Периодичность проверки приспособления – один раз каждые 3 месяца.
3. Расчетное усилие закрепления заготовки $W=2262,4$ Н.
4. Применять для обработки отверстий $\phi 7$ мм в толкателе 104.1-184.8 на станке 2Н118.

ПТО-КП.531.03.01СБ					
Кондуктор			Лист	Масса	Масштаб
Сборочный чертеж			у	6.25	1:1
			Лист	Листов	1
			Филиал БНТУ «МГМК»		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.		Вайтехавич			
Проб.		Жданович			
Т.контр.					
Н.контр.					
Утв.					

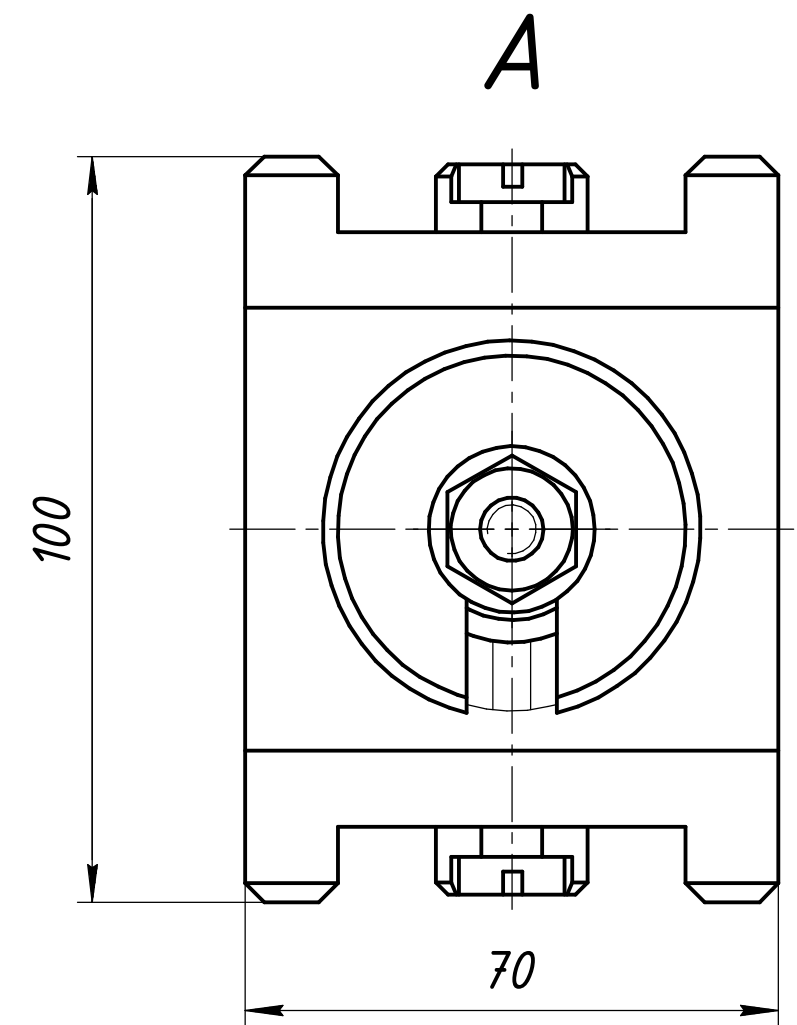
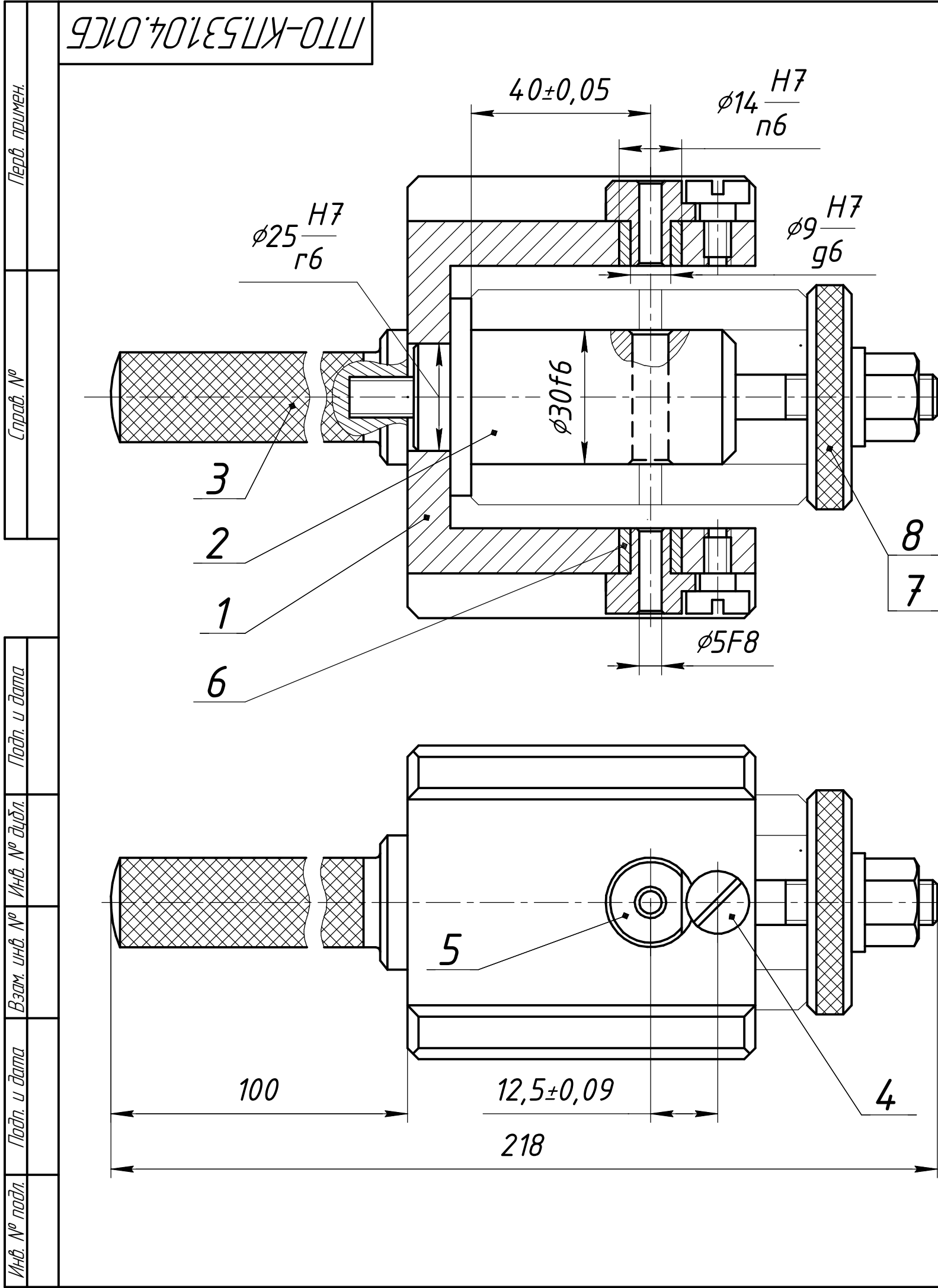
Справ. №	Перв. примен.	ПТО-КП.531.03.01.002 $\sqrt{Ra\ 6,3\ (\checkmark)}$							
Подп. и дата	Инв. № д/д	Взам. инв. №	1. 197...229 НВ 2. *Отверстия под штифт $\phi 4\times 6\times 25$ ГОСТ 3128-70 развернуть при сборке совместно с дет. поз. 7 с предельным отклонением К7 3. Общие допуски по ГОСТ 38093.1 - т 30893.1						
Инв. № подл.	Подп. и дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПТО-КП.531.03.01.002		
							Плита кондукторная		
Филиал БНТУ «МГМК»									

Спроб. №	Перв. примен.
Подп. и дата	Инд. № эбл.
Взам. инв. №	Инд. № подл.
Подп. и дата	Инд. № подл.



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

ПТО-КП.548.20.01СБ					
Кондуктор				Лит.	Масса
Сборочный чертеж				22	1:1
				Лист	Листов
				1	1
				Филиал БНТУ «МГМК»	
				Формат А2	



1. Группа сложности приспособления – II.
2. Периодичность проверки приспособления – один раз каждые три месяца.
3. Расчетное усилие закрепления заготовки $W = 350$ Н.
4. Применять для обработки отверстий $\phi 5$ мм во втулке 8131-8018.001 на станке 2P118.

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

Формат А4

[illegible]

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

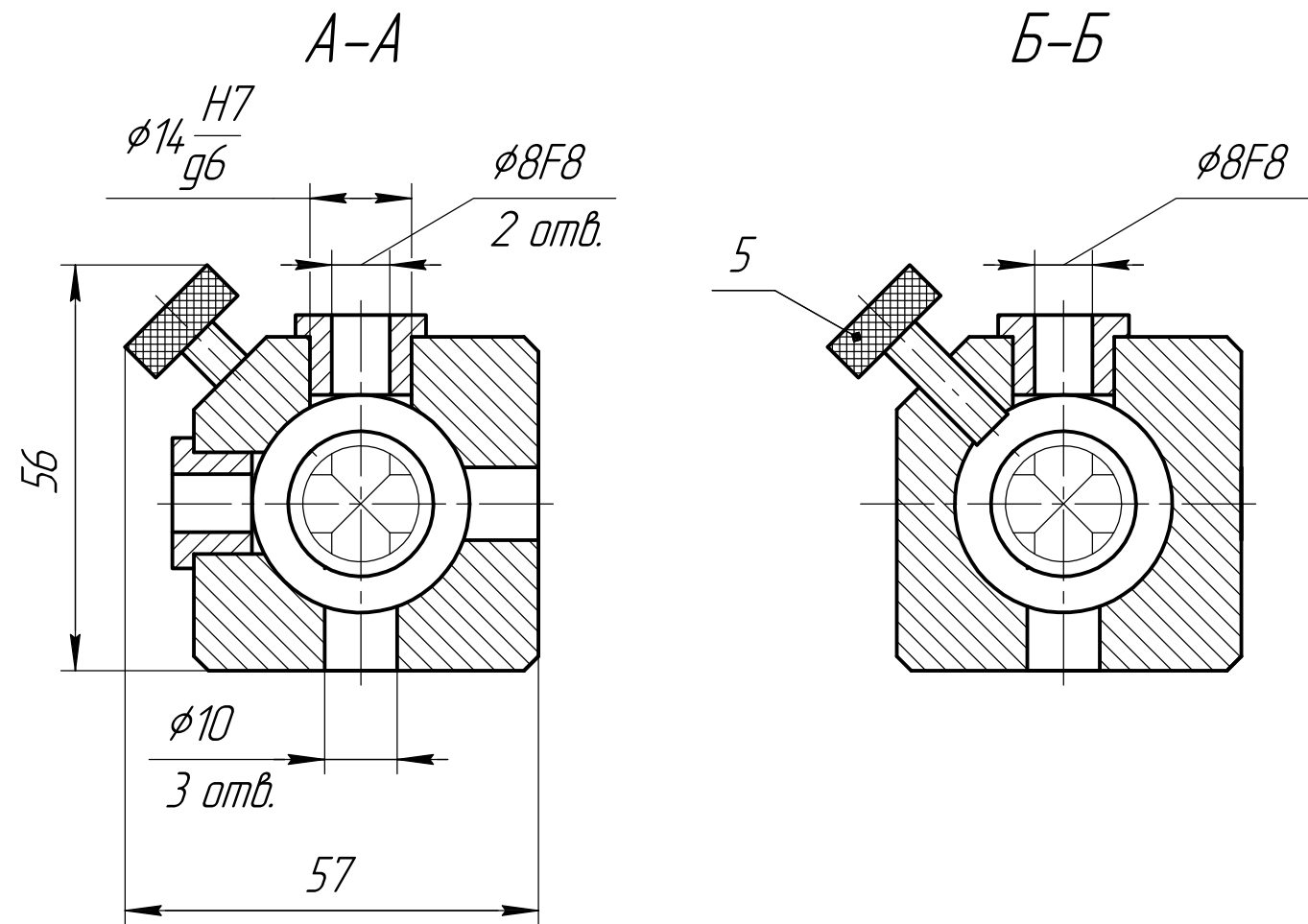
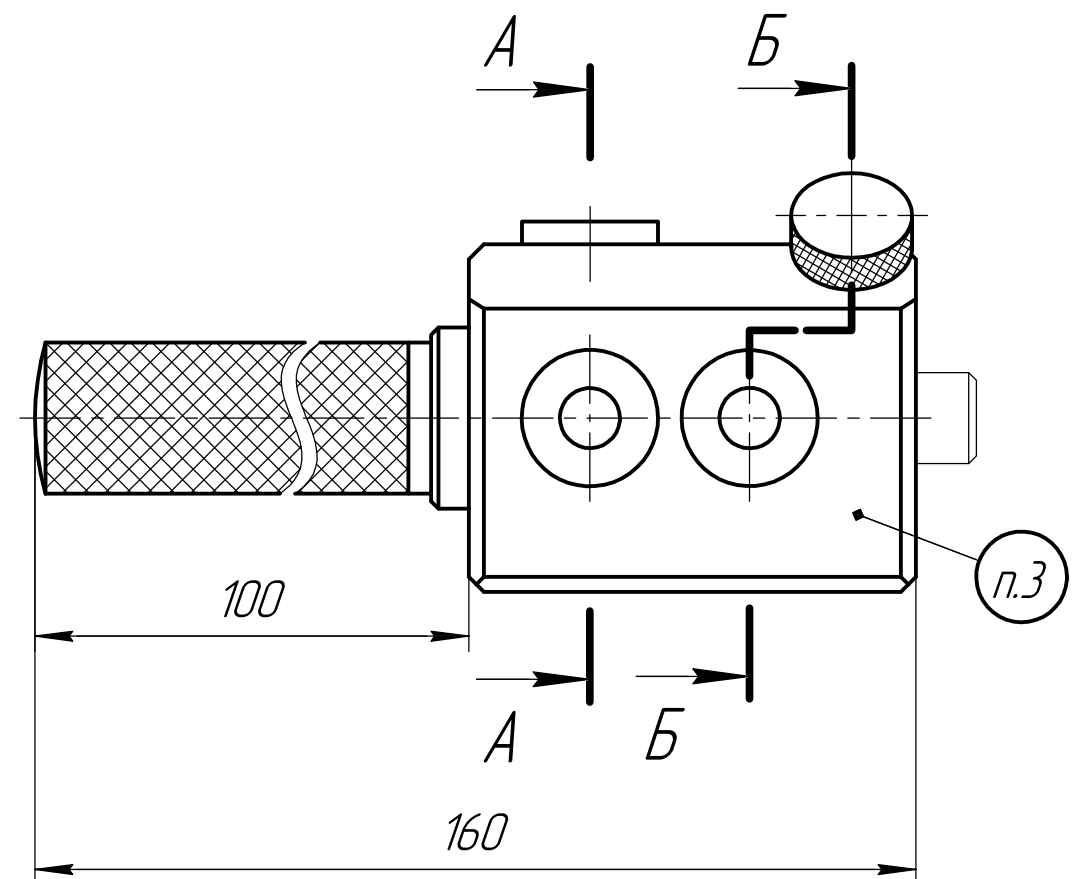
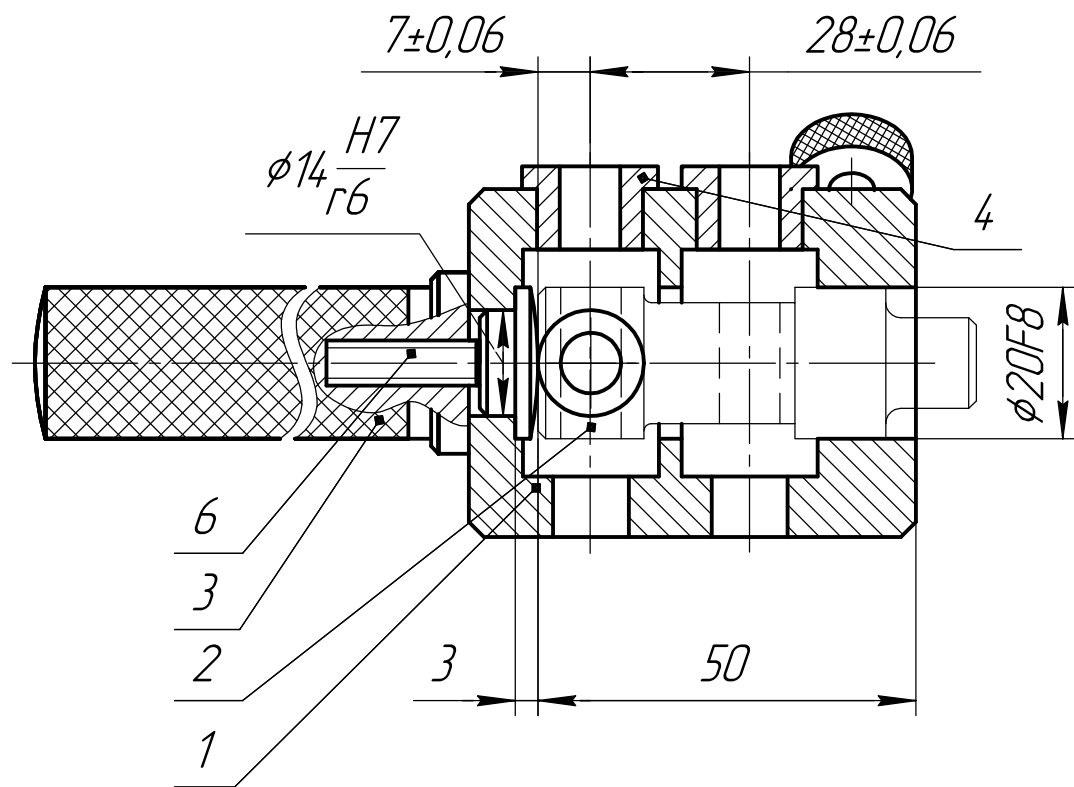
Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

ПТО-КП.548.24.01СБ



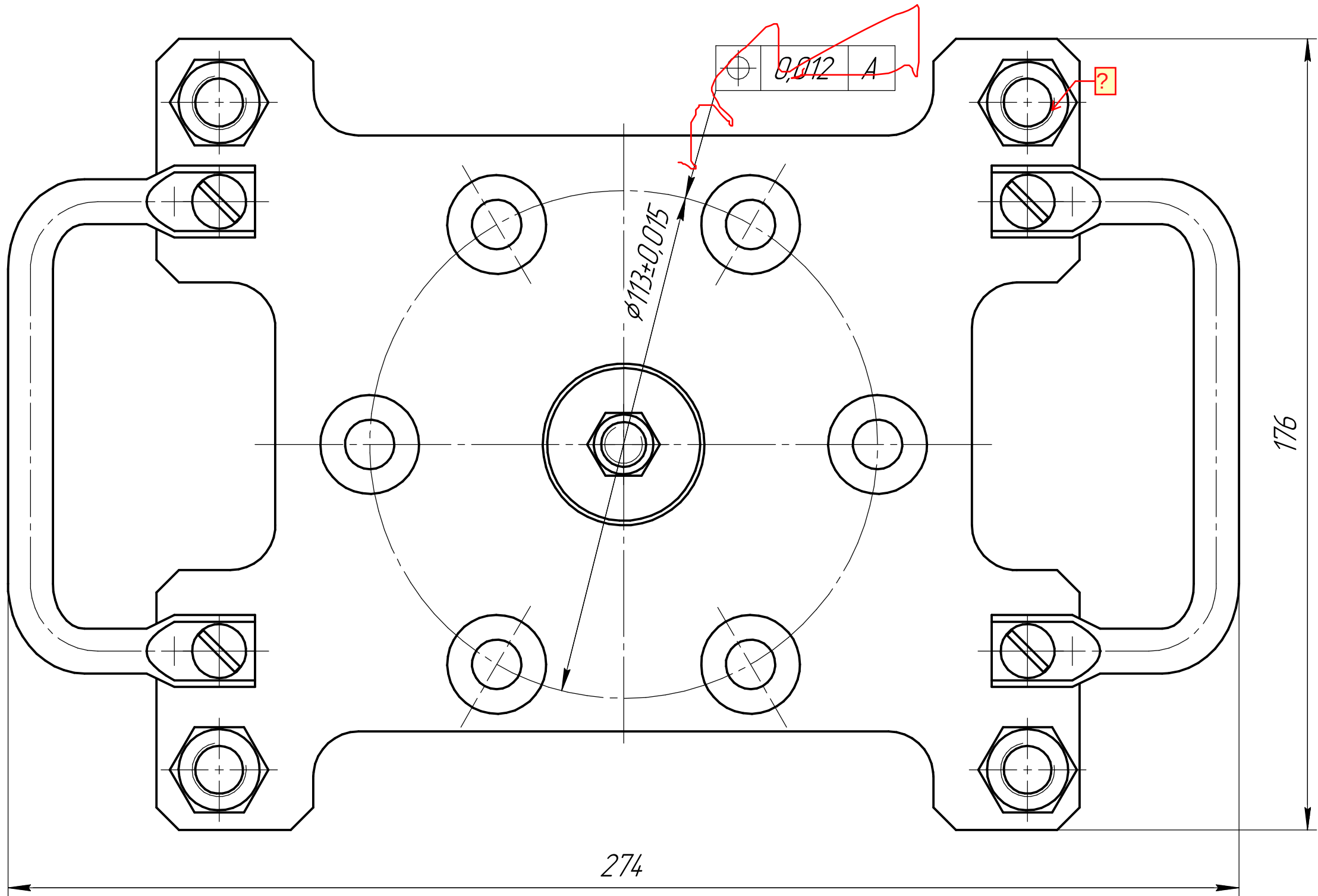
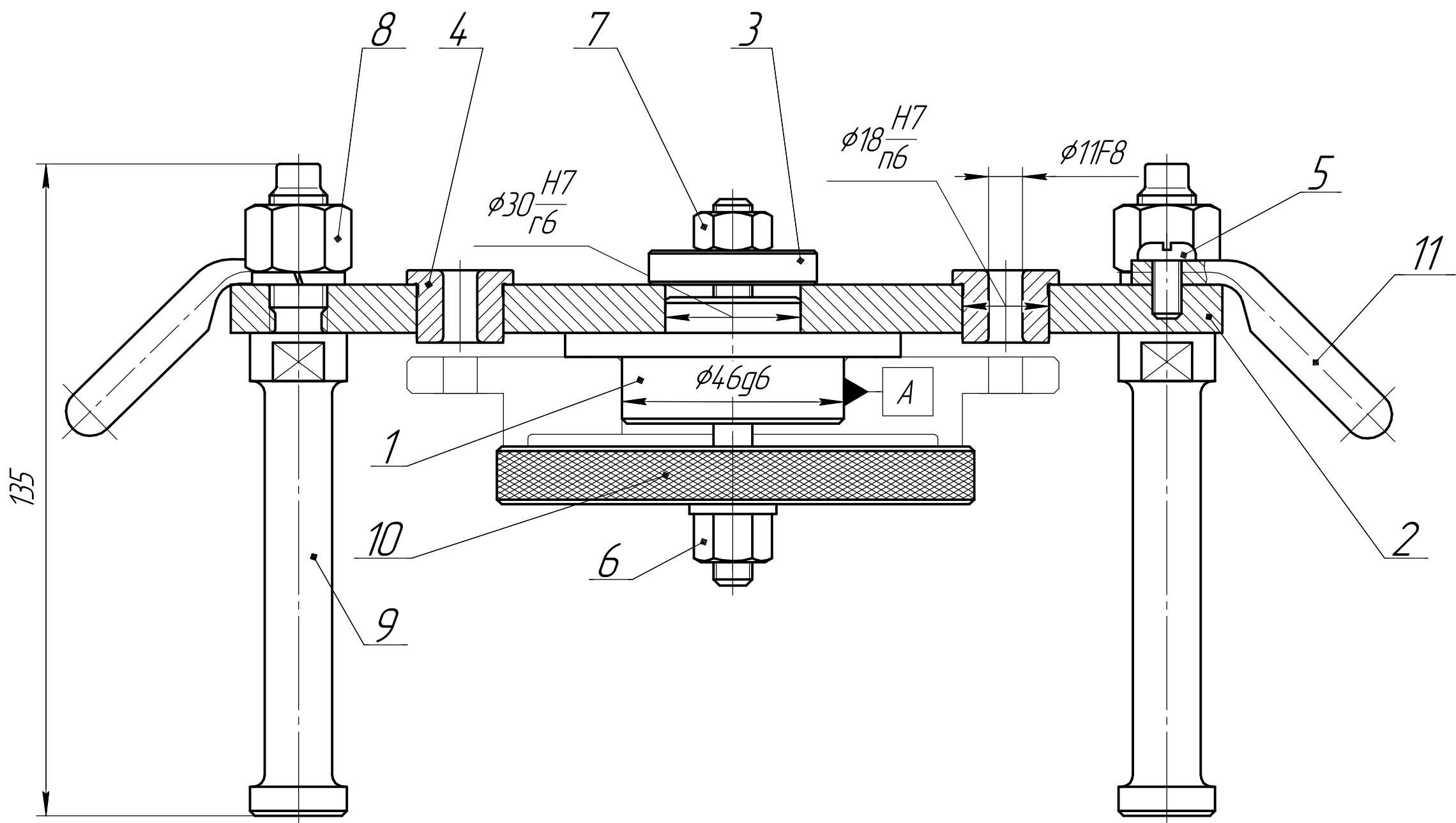
1. Группа сложности приспособления – II.
2. Периодичность проверки приспособления – 1 раз каждые 3 месяца.
3. Расчётное усилие закрепления заготовки $W=1479$ Н.
4. Маркировать обозначение шрифтом h5 по ГОСТ 2.304–81.
5. Применять для обработки отверстий $\phi 8$ в винте И1140П.18.62 на станке 2Н118.

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

Копировал

Формат А3

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.



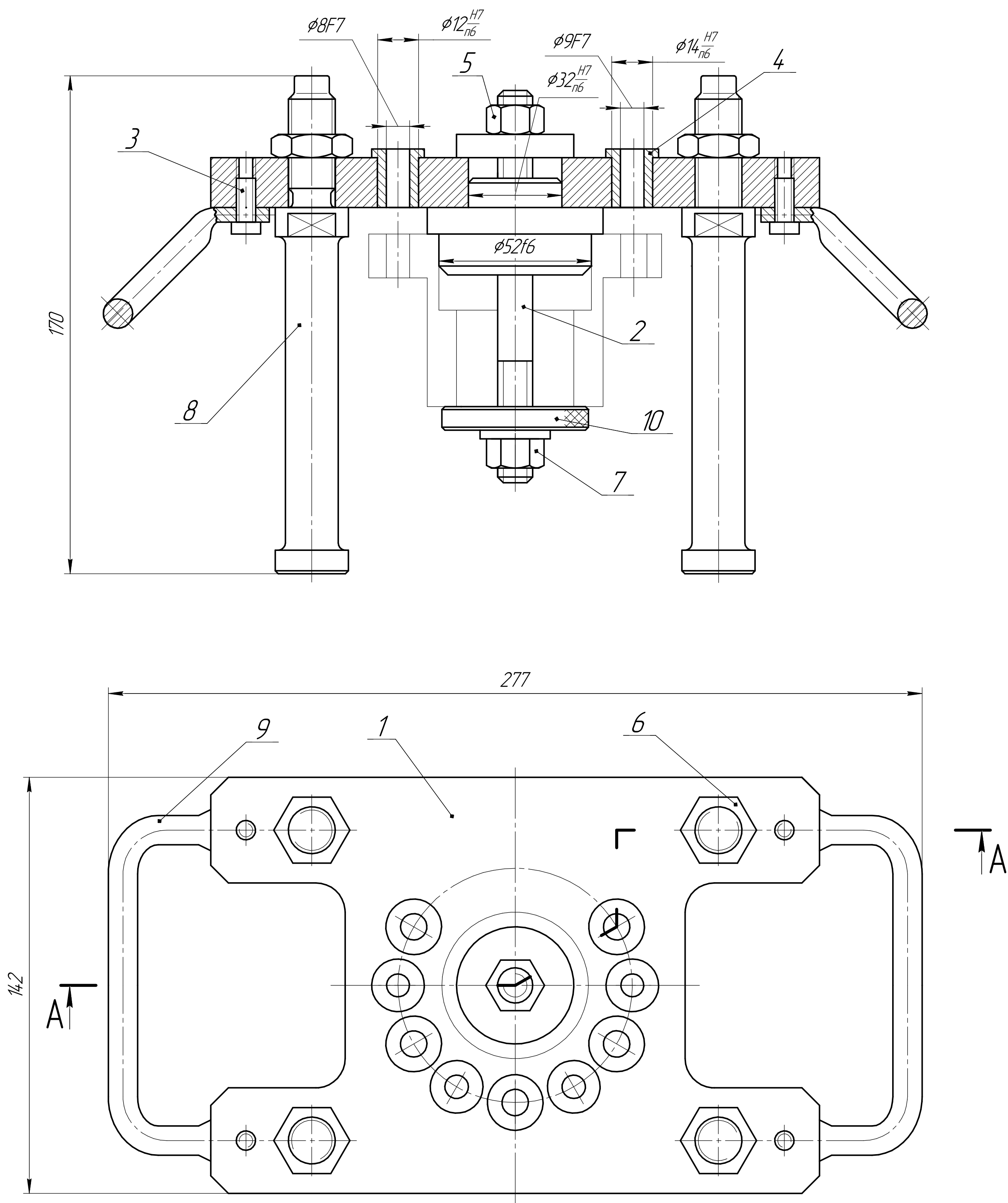
1. Группа сложности приспособления – III.
2. Периодичность проверки приспособления – один раз каждые три месяца.
3. Расчётное усилие закрепления заготовки $W = 1850$ Н.
4. Применять для обработки отверстия $\phi 11$ мм во втулке 70501-1187 на станке 2М55.

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

ПТО-КП.555.11.01СБ

Инд. № подл.	Взам. инв. №	Инд. № дудл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.

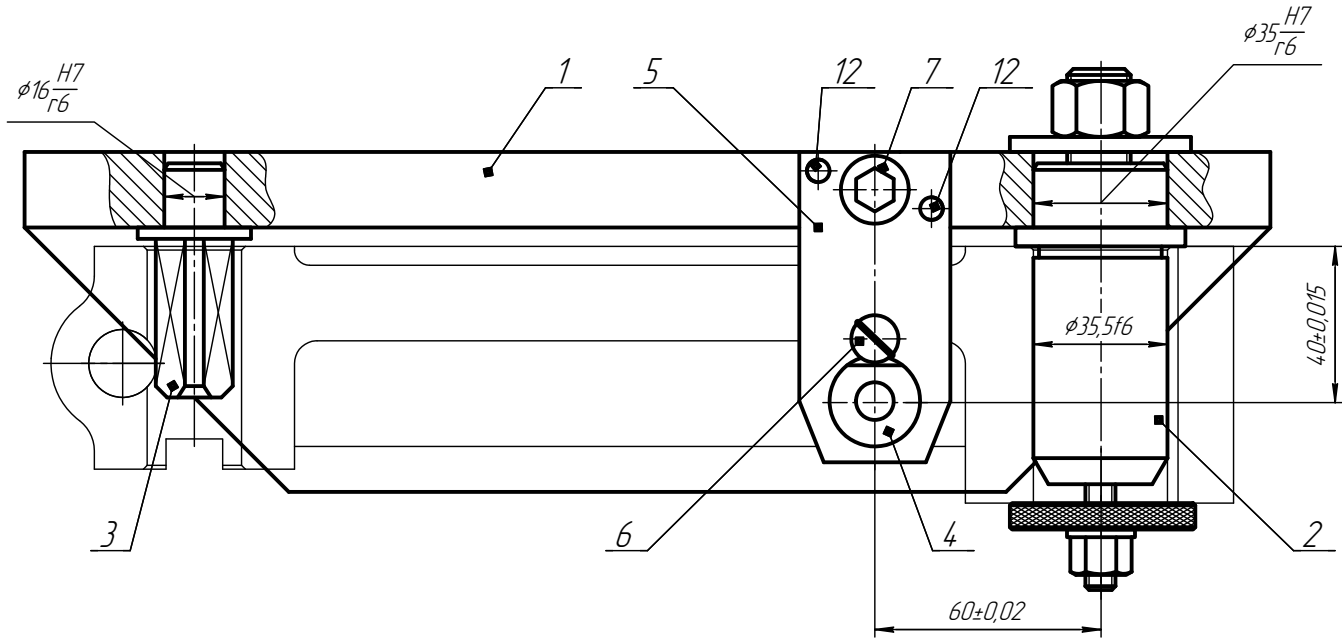
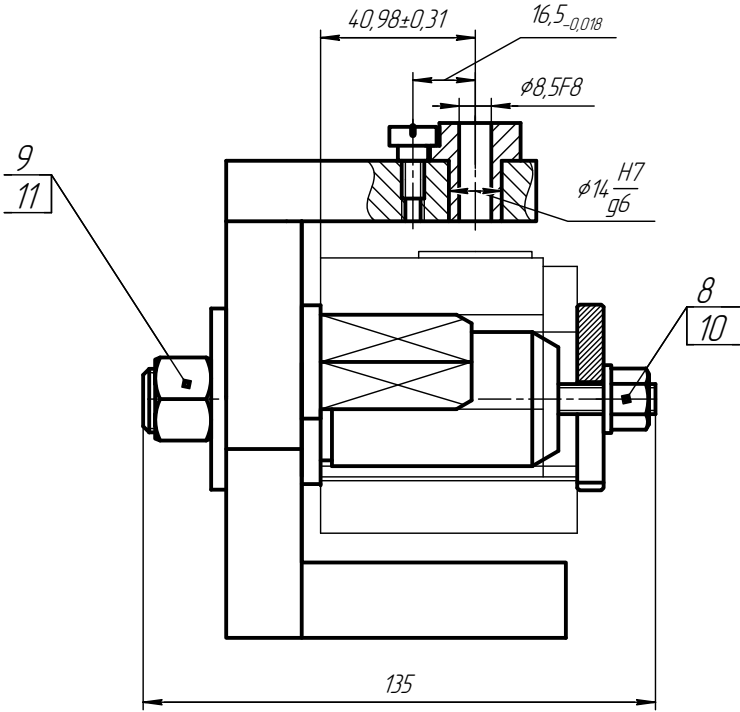
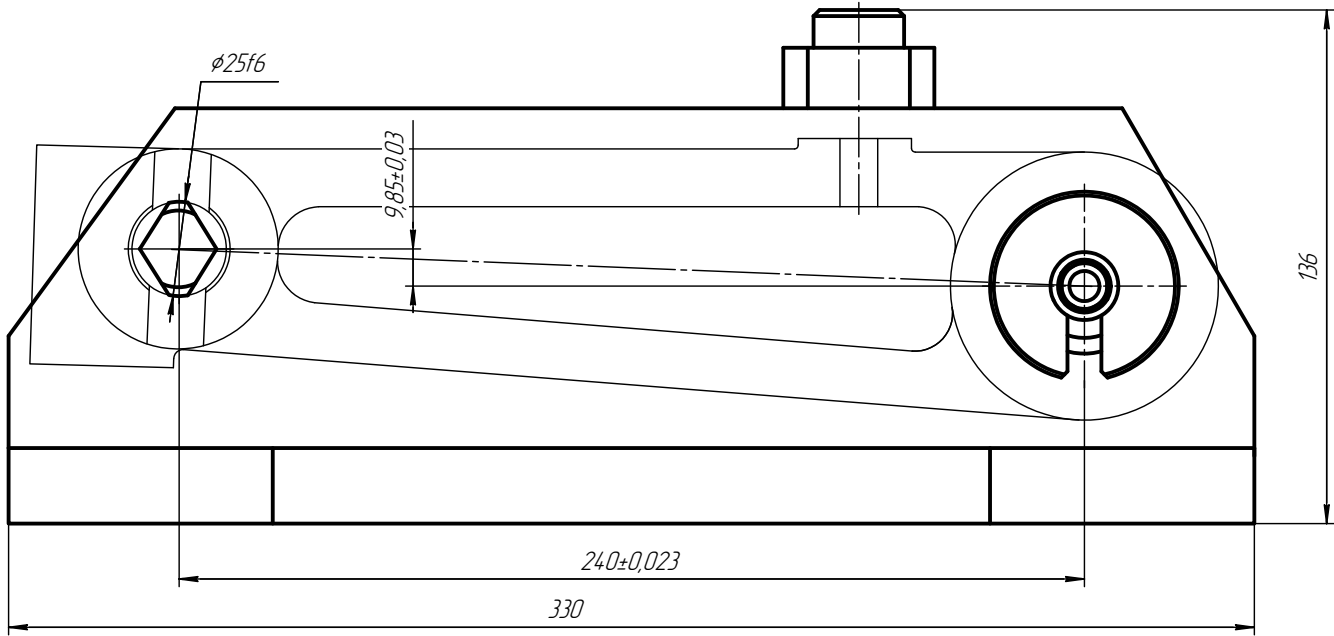
Инд. № подл.	Взам. инв. №	Инд. № дудл.	Подп. и дата



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 полушфте 1041-1860 на станке 2М55.

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

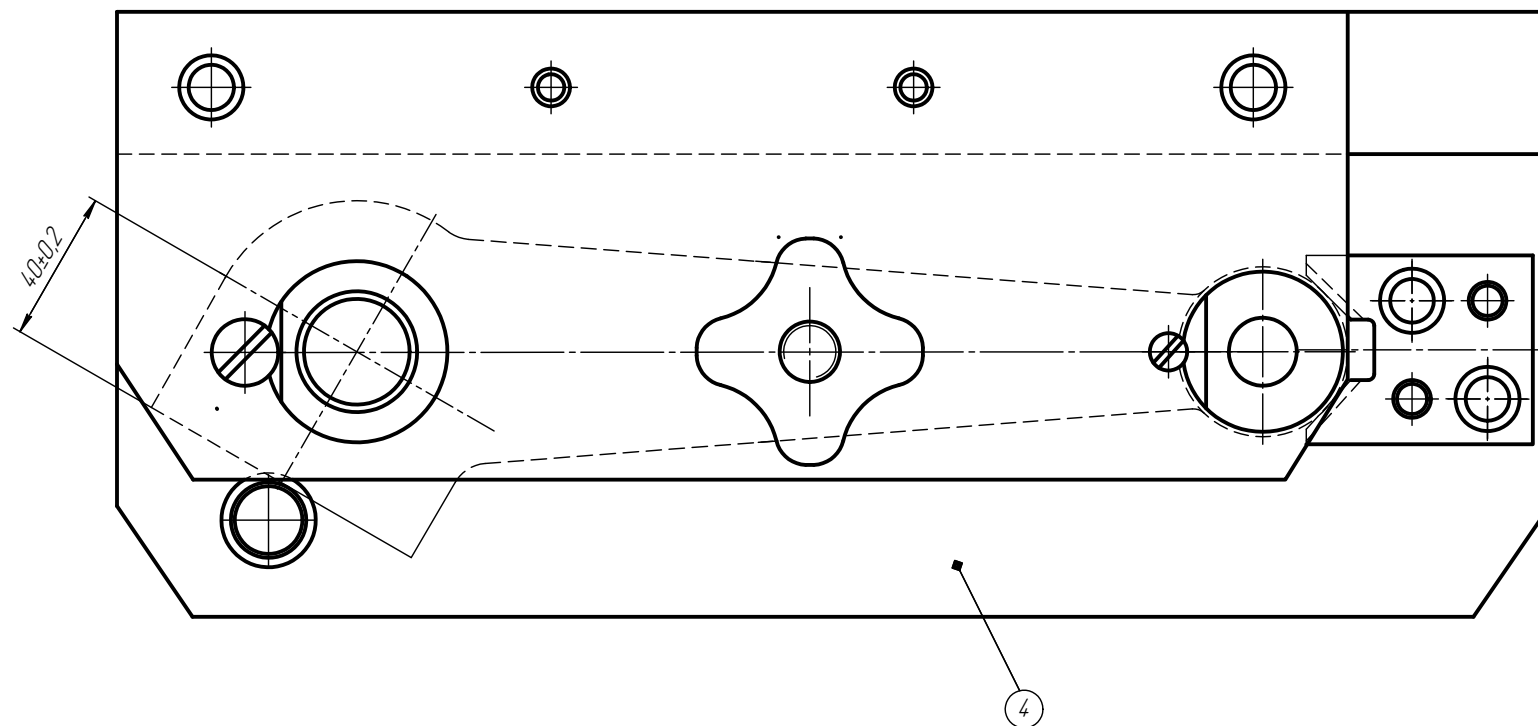
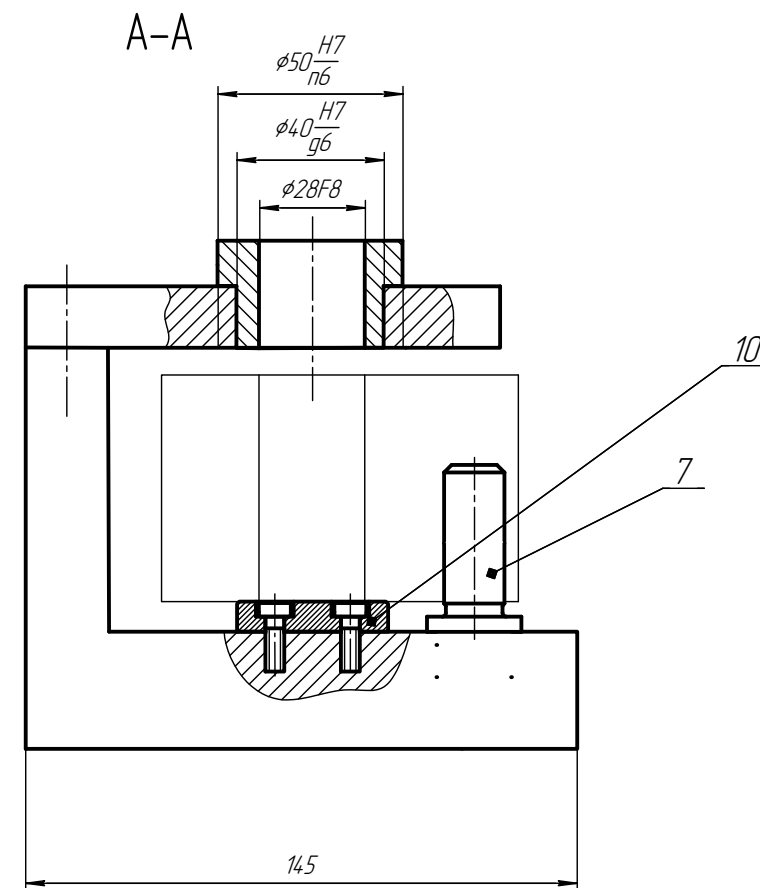
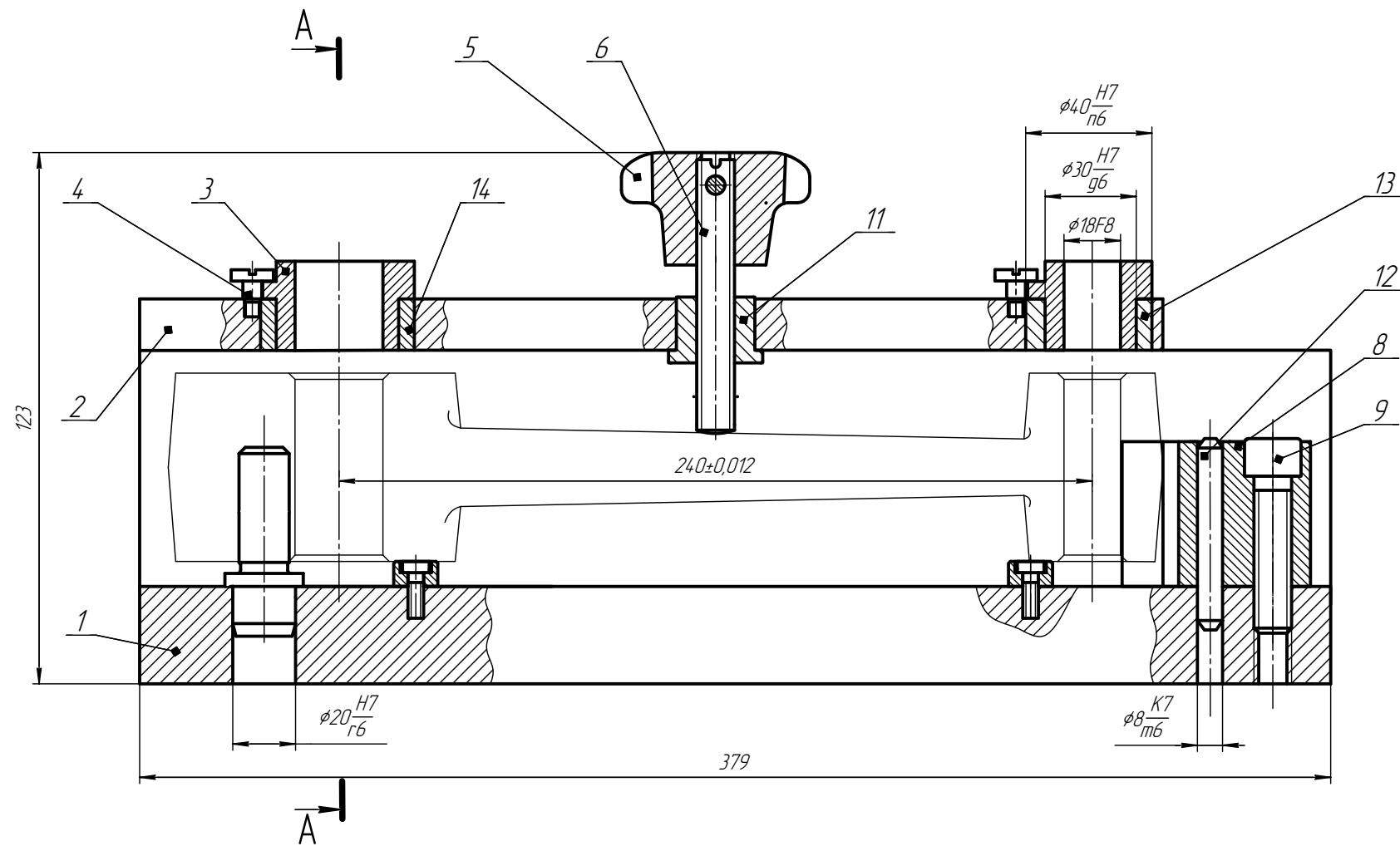
ПТО-КП.53106.01СБ



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 отб. $\phi 8$ в рычаге РИС–10П.01 на станке 2Н118.

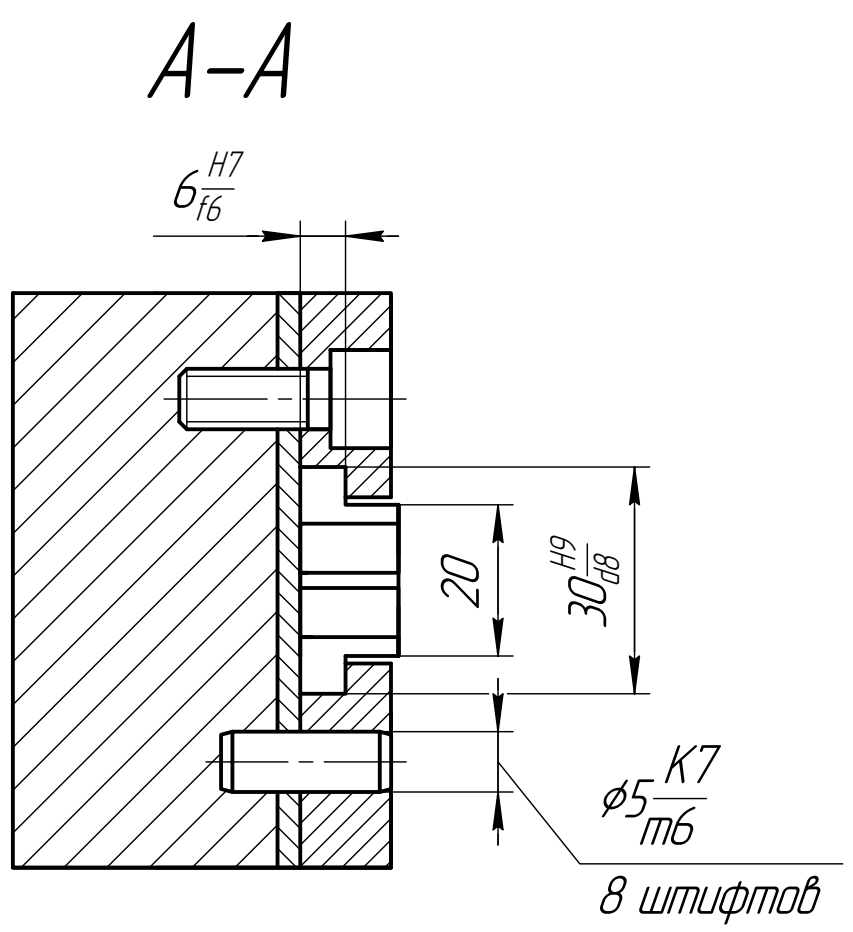
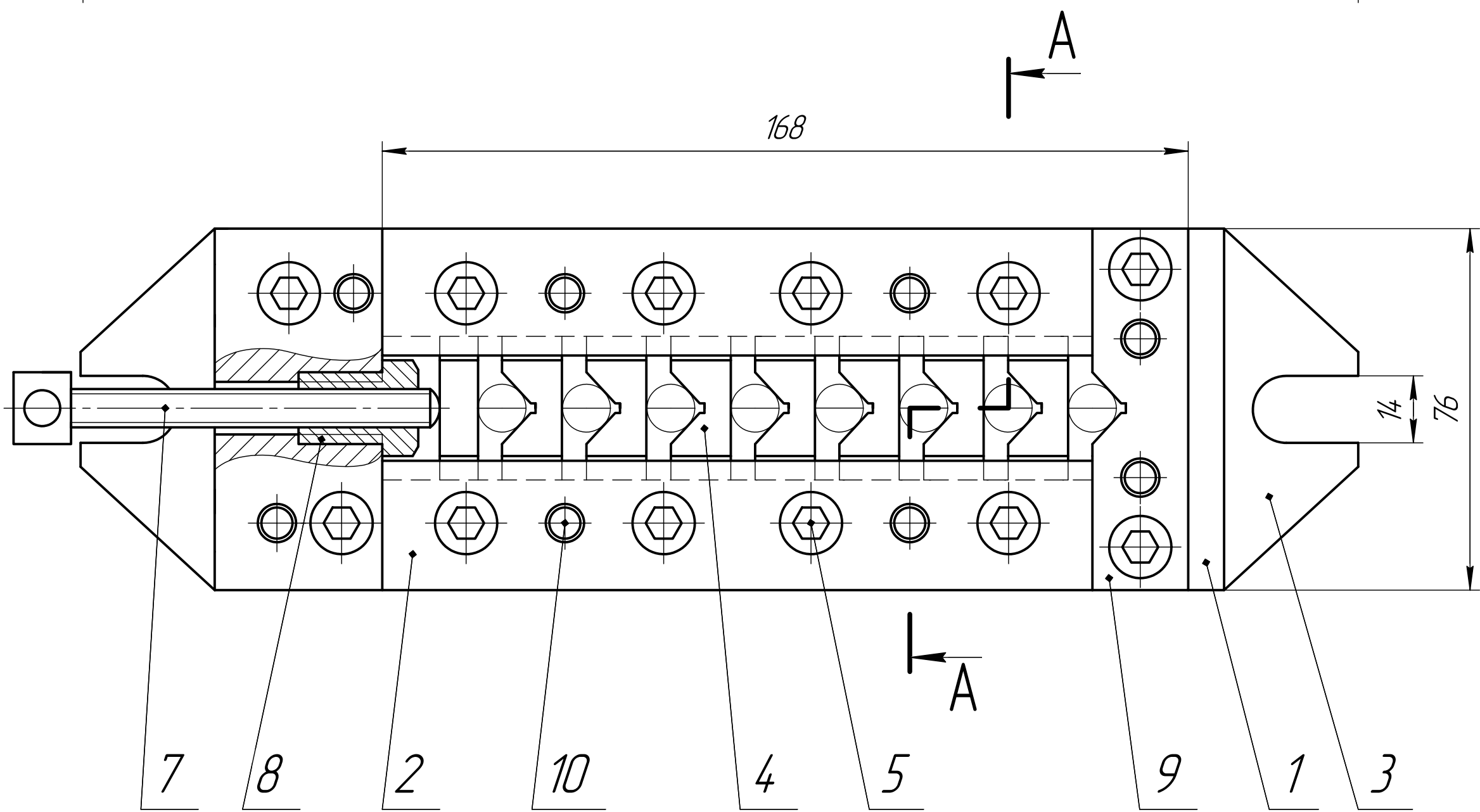
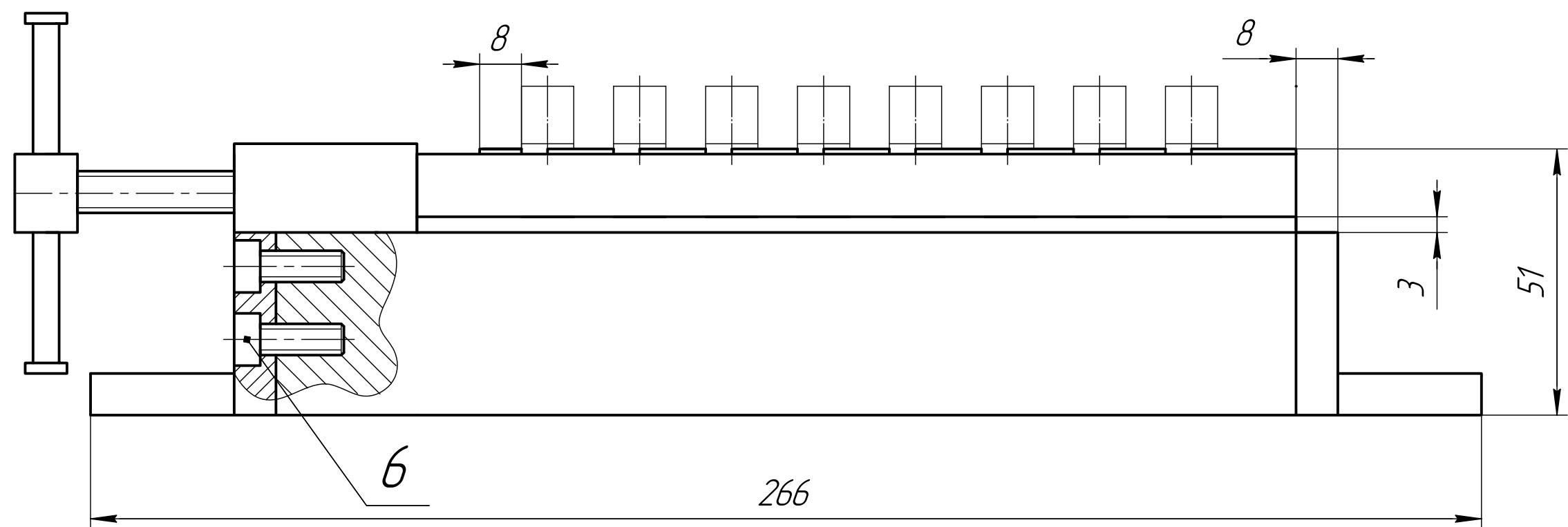
Станок 2Н118 Дет. РИС–10П.01

					ПТО-КП.539.18.01СБ				



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 Сборочный чертёж		
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лист	Масса
Разраб.	Верст.	Верт.	Жданович		11,9	11
Проб.	Жданович				Лист	Листов
Н.контр.					Филиал БНТУ	
Чтб.					«МГМК»	
Копировал				Формат А1		



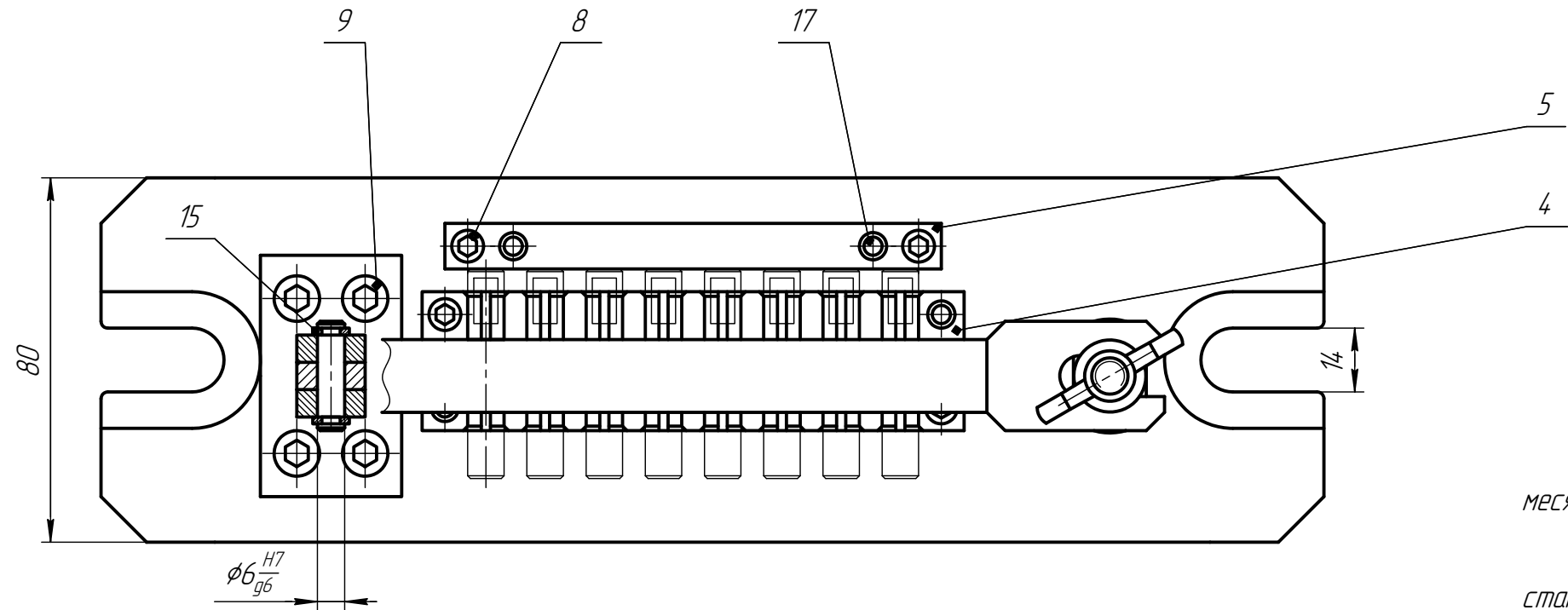
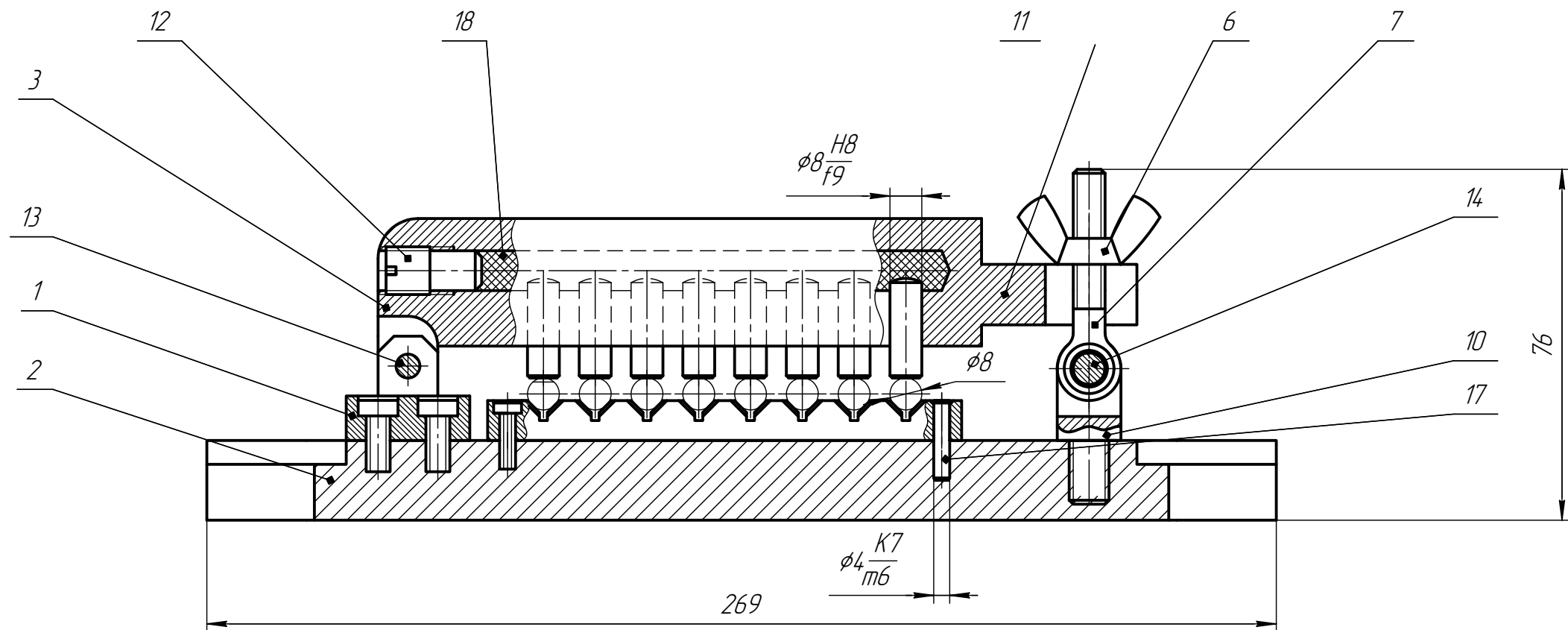
- 1. Все резьбовые соединения должны быть затянуты моментом по ОСТ 37.001.050-73.
- 2. При сборке обеспечить свободное, без заедания, перемещение.
- 3. Периодичность проверки приспособления 1 раз в 3 месяца.

Склад, №	Перв. примен.
Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инд. № дубл.
Подп. и дата	Инд. № инв. №

				ПТО-КП.531.05.01СБ					
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Приспособление фрезерное многоместное кассетное Сборочный чертеж		Лист	Масса	Масштаб	
Разраб.	Ефимчик							9,7	1:1
Проб.	Жданович								
Т.контр.						Лист	Листов	1	
Н.контр.						Филиал БНТУ «МГМК»			
Утв.									

Перв. примен.
Справ. №

Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.



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

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