

## 00.15.000. ПРИХВАТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<b>Детали</b>		
12		1	00.15.001	Корпус	1	
12		2	00.15.002	Прижим	1	
11		3	00.15.003	Стакан	1	
11		4	00.15.004	Пружина	1	
11		5	00.15.005	Поршень	1	
11		6	00.15.006	Пружина	1	
				<b>Стандартные изделия</b>		
		7		Гайка М36—051 ГОСТ 5915—62	1	
		8		Кольцо Н1—90 0—2 ГОСТ 9833—61	3	
		9		Кольцо Н1—35г ГОСТ 9833—61	2	

**Материалы.** Детали: поз. 1, 2 — СЧ 15-32 ГОСТ 1412—54; поз. 3, 5 — сталь 30 ГОСТ 1050—60; поз. 4 — сталь 65 ГОСТ 1050—60.

Гидравлический прихват предназначен для крепления заготовок при механической обработке. Масло под давлением поступает через левое отверстие в полость корпуса 1. При этом поршень 5 опускается, прижим 2 прижимает заготовку к столу станка или опорной плоскости приспособления, а пружины 4 и 6 сжимаются. Для освобождения заготовки масло удаляется из полости корпуса и под давлением пружины 4 поршень поднимается вверх и тем самым поднимает прижим 2 над заготовкой. Кольцо 8 и 9 из маслостойкой резины обеспечивают уплотнение поршня 5.

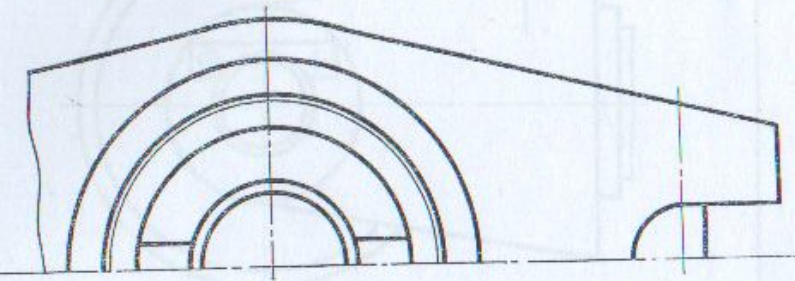
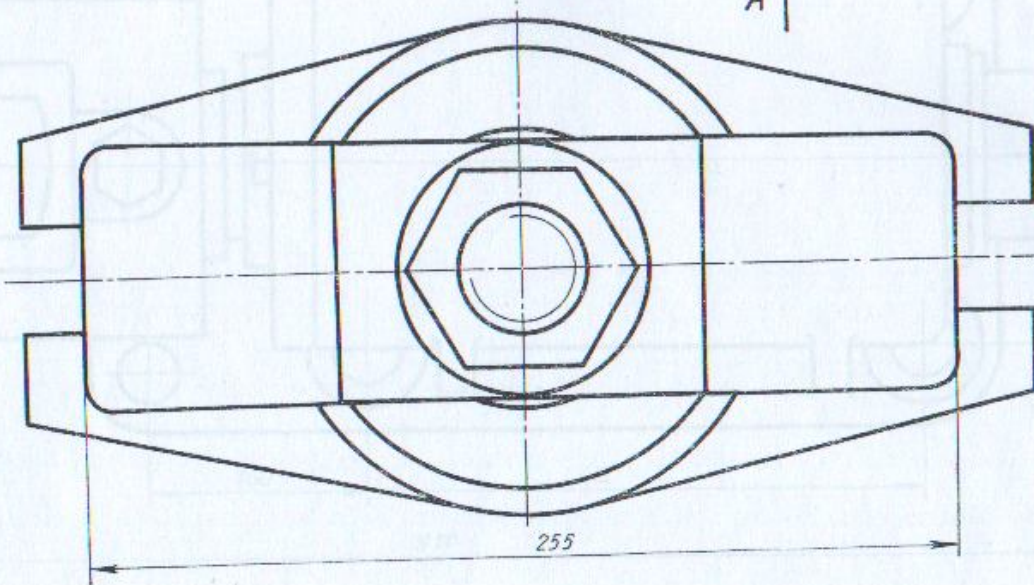
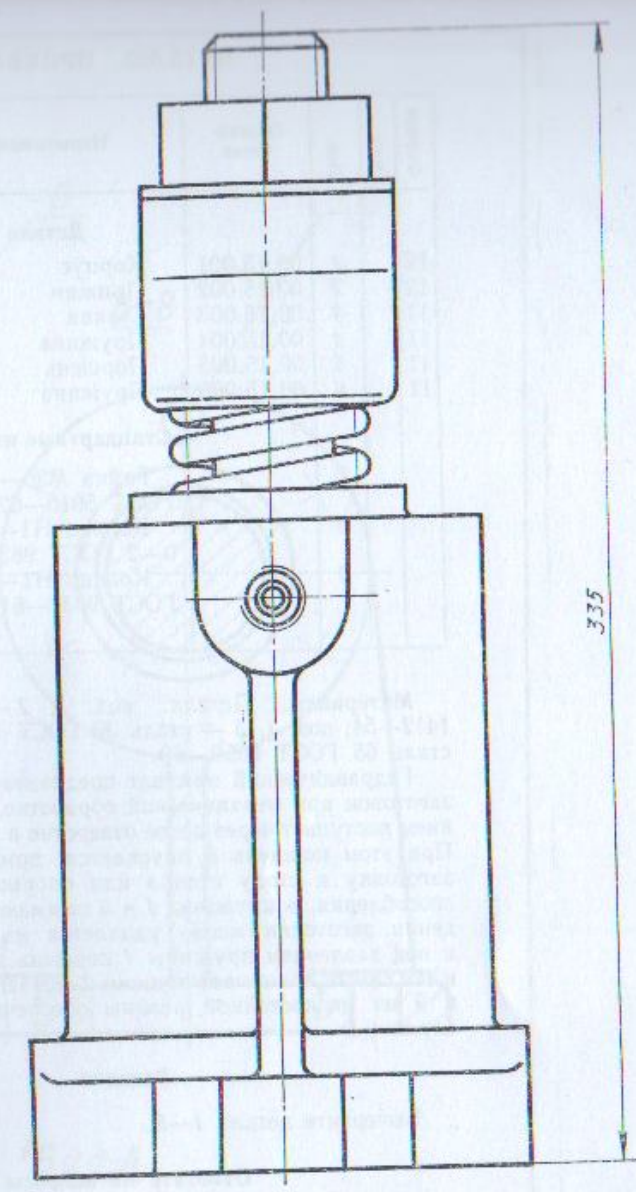
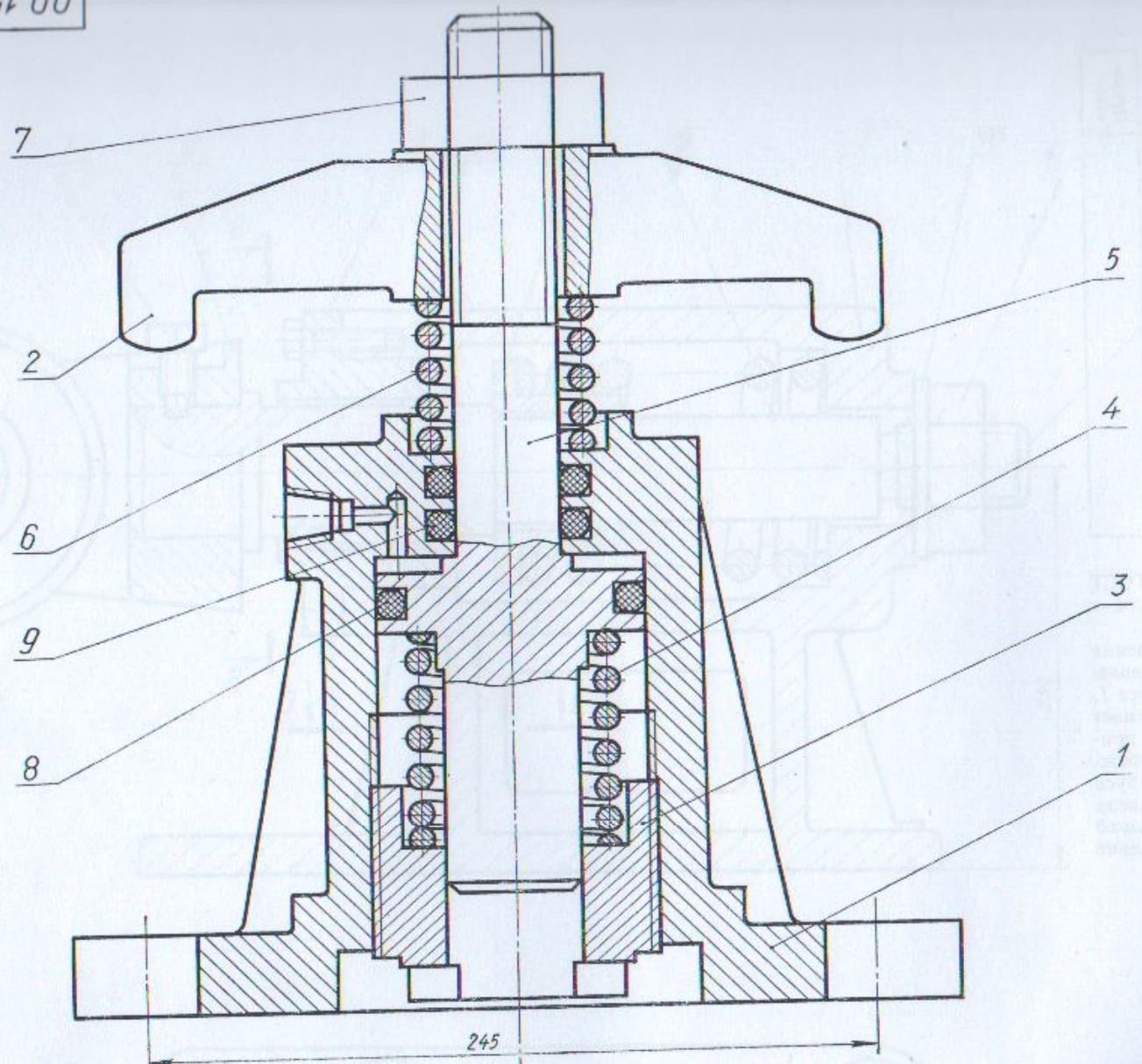
**Задание**

Вычертите детали 1—5.

**Ответьте на вопросы**

1. Имеются ли на чертеже стандартные детали?
2. Для чего предназначены пазы детали 3?
3. На виде сверху покажите контур детали 5.

00.15.000



				00.15.000			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литера	Масса	Масштаб
Разраб.					ч		1:2
Пробир.					Лист	Листов 1	
Т. контр.					КМТ		
И. контр.							