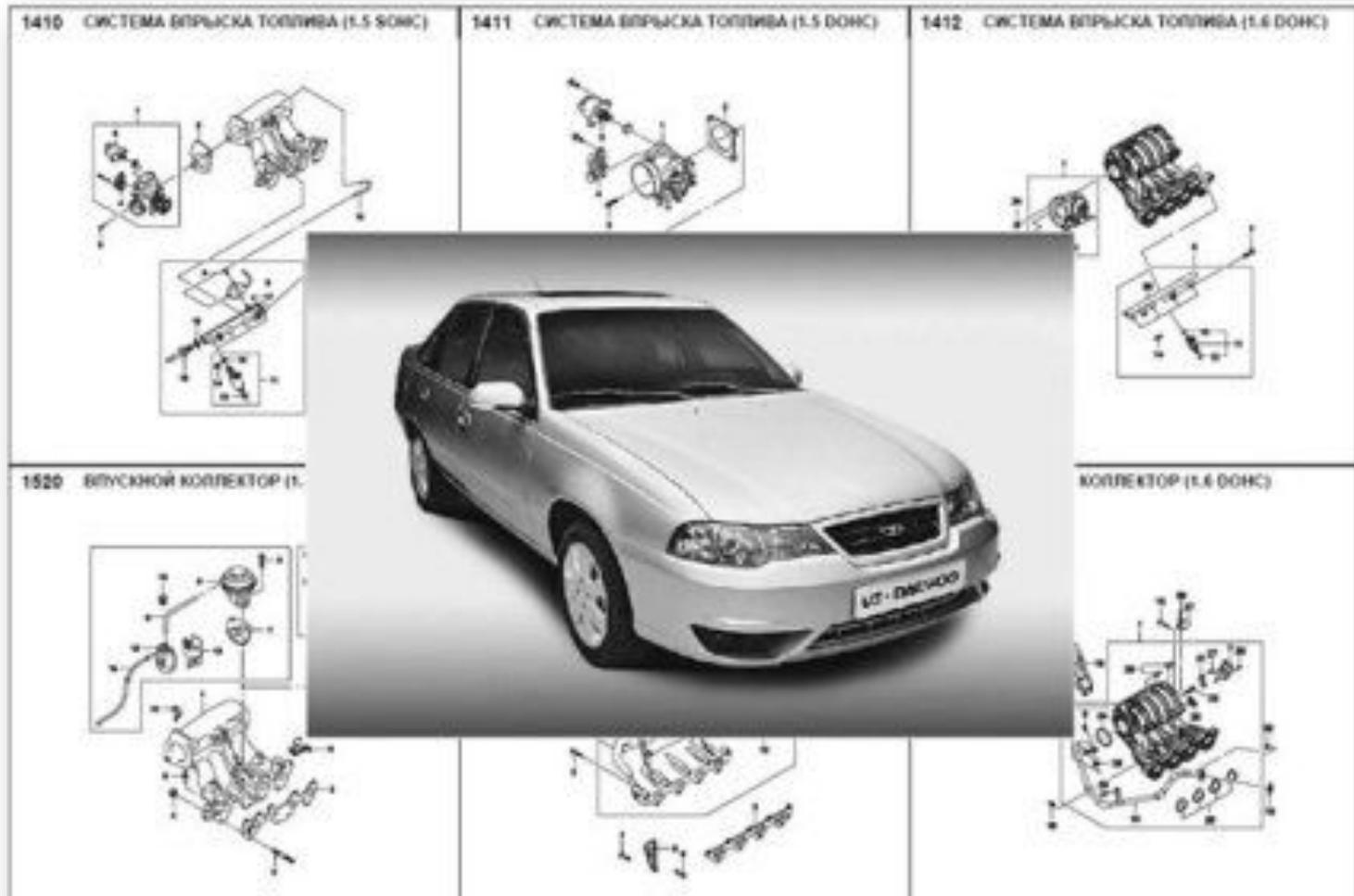
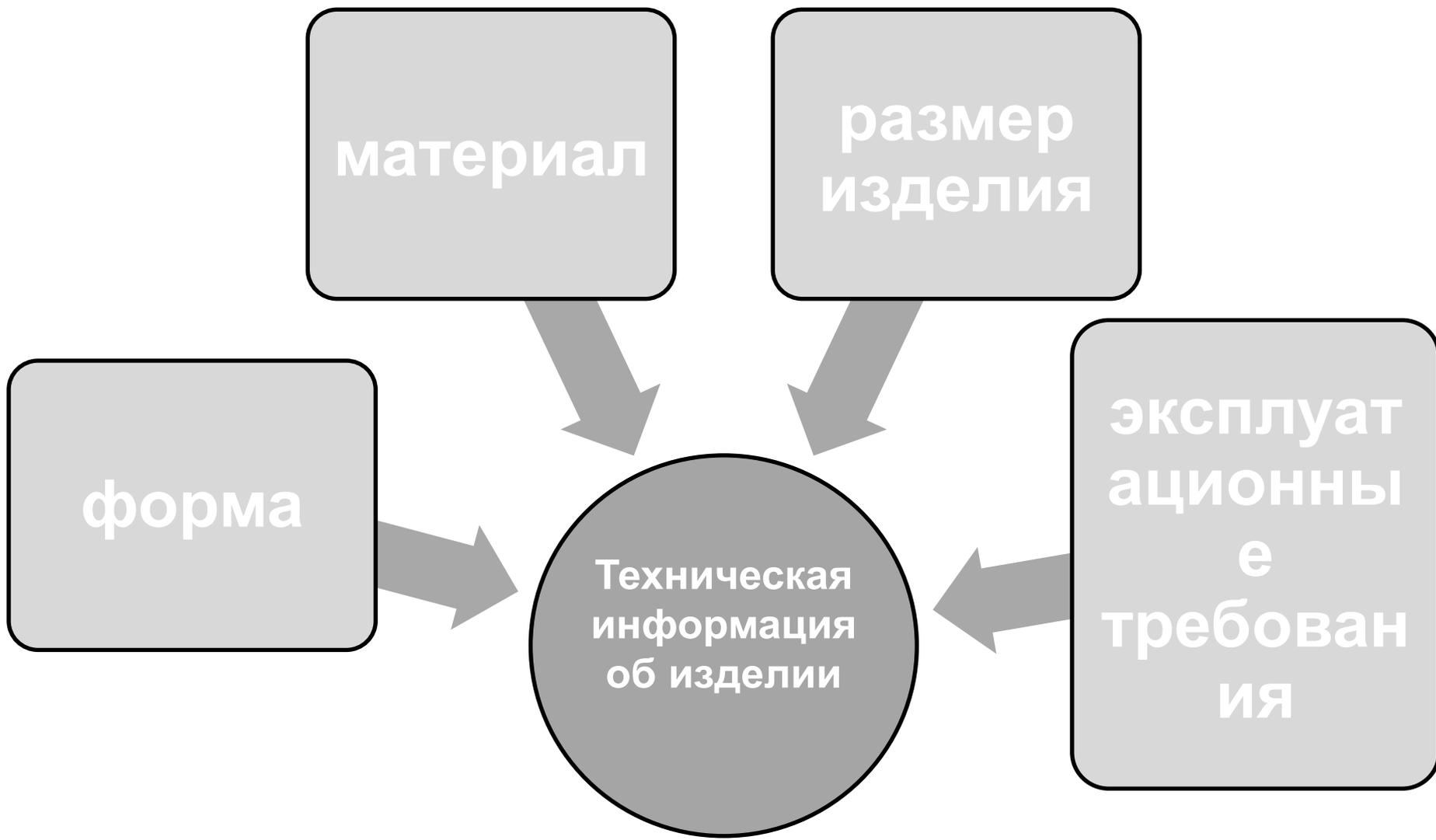


Техническая информация об изделии



Заяц Л.А., учитель технологии МАОУ ГО Заречный «СОШ №2»

Совокупность данных о функциональном назначении



Форма изделия

- Форма изделия в большинстве случаев определяется его функциональным назначением



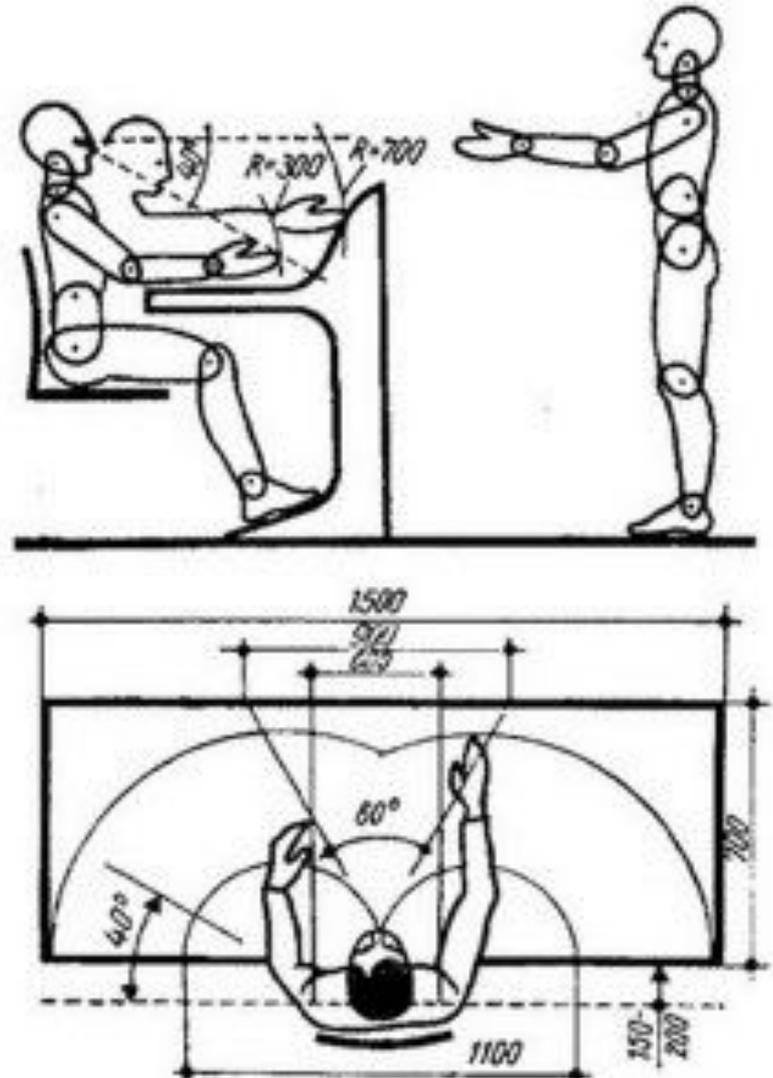
a)



б)

Эргономика

- отрасль науки, изучающая человека (группу людей и их деятельность в условиях производства с целью совершенствования орудий, условий и процесса труда



Материал изделия

- выбирается в соответствии с функциональным назначением и условиями среды, в которой оно будет работать. При этом учитываются свойства материалов: прочность, твердость, коррозионная стойкость и др.

Электрические контакты

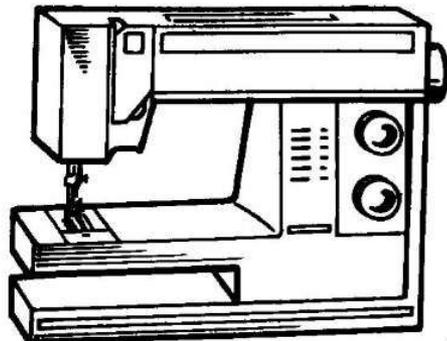
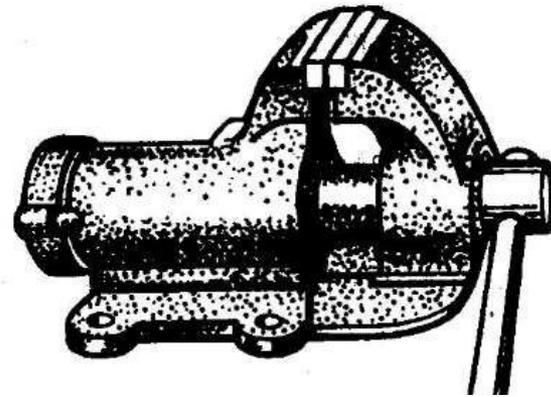
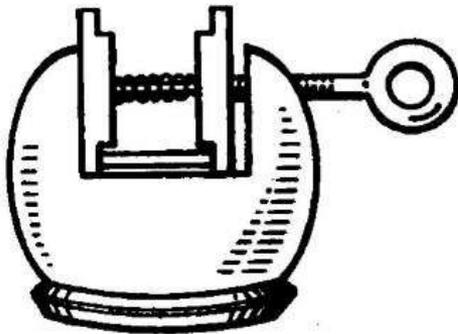
*Сплавы
серебра,
меди*

Корпус ракеты

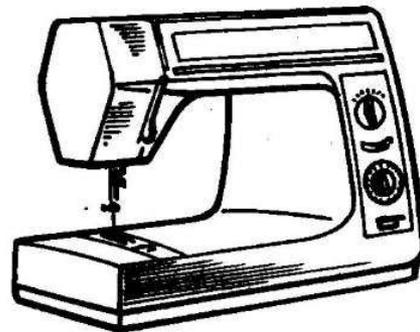
*Титан и его
сплавы*

Размеры изделия

- Зависят от функционального назначения изделия

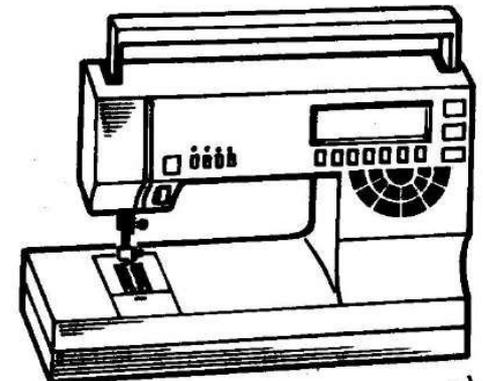


a)



б)

б)



в)

Экономичность изделия

- необходимо стремиться к уменьшению их размеров, что позволит снизить массу изделия, обеспечить удобство в эксплуатации и ремонте, сократить его стоимость и транспортные расходы

Технологичность изделия

- При конструировании изделия учитывают простоту изготовления, возможность применения современных технологических процессов, недорогих конструкционных материалов, использование унифицированных и стандартизированных деталей в изделии, что обеспечивает уменьшение его стоимости.

- **Унификация** — метод стандартизации, направленный на сокращение, объединение, приведение чего-либо к единообразию: к единой форме, оптимальным типоразмерам. Унификации подлежат режущий инструмент, швейные иглы для различного типа машин, цоколи электроламп, электрические розетки и штепсели, крепежные детали и т. д.
- **Стандартизация** — установление и применение правил с целью упорядочения деятельности в определенной области

Технические требования

- **На чертеже детали** указывают вид термической обработки (закалку, отпуск), вид покрытия (красками, лаками, химическими покрытиями)
- **На сборочных чертежах** в технических требованиях может указываться порядок сборки, вид стопорения (предотвращения от самоотвинчивания) резьбовых соединений

Эксплуатационные требования

- простота управления,
- прочность, точность изготовления,
- соответствие гарантийному сроку эксплуатации,
- безопасность работы,
- ЭКОНОМИЧНОСТЬ

ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

АВТОМАТИЧЕСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ НАТЯЖИТЕЛЬ ЦЕПИ ПРИВОДА ГРМ ДЛЯ ДВИГАТЕЛЕЙ ЗМЗ 406.1006100-90

ЗАРЯЖЕННОЕ
СОСТОЯНИЕ



РАЗРЯЖЕННОЕ
СОСТОЯНИЕ



Технические характеристики:

- | | |
|--|-----------------------------|
| 1. Величина рабочего хода | 17 мм |
| 2. Величина демпфирующего хода | 2,7 мм |
| 3. Максимальная демпфирующая допустимая нагрузка | 817 кгс |
| 4. Диапазон рабочих температур | 50 °C + 150 °C |
| 5. Используемая смазка | моторное масло |
| 6. Усилие пружины подачи капсулы | 8 кг/с |
| 7. Габаритные размеры в заряженном состоянии | длина 74 мм
ширина 59 мм |

Описание.

Механический натяжитель цепи предназначен для автоматического натяжения цепи при рабочих нагрузках в приводном механизме, для компенсации естественного износа деталей механизма, а так же для мягкого демпфирования при ударных нагрузках.

Инструкция по использованию.

1. Демонтируйте отслужившие ресурс детали привода ГРМ двигателя и замените их на новые. Очистите гнездо посадки натяжителя в головке блока и крышке двигателя
2. Установите механический натяжитель в гнездо. Верхний натяжитель установить фиксирующим болтом вверх. Нижний натяжитель установить фиксирующим болтом вниз. Перед затягиванием крепежных болтов убедитесь в свободном перемещении корпуса натяжителя в гнезде. Затяните фланец натяжителя болтами крепления.
3. Выверните фиксирующий болт на 2 оборота до выстрела капсулы с характерным щелчком.
4. Затяните фиксирующий болт с усилием 0,6 кг/с.

Натяжитель готов к работе.

ВНИМАНИЕ! НЕ ОТВОРАЧИВАЙТЕ ФИКСИРУЮЩИЙ БОЛТ БЕЗ УСТАНОВКИ НА ДВИГАТЕЛЬ ВО ИЗБЕЖАНИИ ВЫСТРЕЛИВАНИЯ КАПСУЛЫ НАТЯЖИТЕЛЯ, ЭТО МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ТРАВМЕ.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПЕРЕЗАРЯДКЕ.

Для перезарядки необходимыми инструментами являются пинцет или отвертка шириной 3 мм.

1. Пинцетом или отверткой удалите стопорное кольцо ограничителя обратного хода капсулы через паз, из канавки корпуса, слегка нажав на капсулу.
2. Выньте капсулу со стопорным кольцом и пружину из корпуса. Снимите стопорное кольцо с капсулы в осевом направлении.

ВНИМАНИЕ! НЕ СЖИМАЙТЕ И НЕ РАСТЯГИВАЙТЕ СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО. ЭТО ПОВЛИЯЕТ НА ПРАВИЛЬНОСТЬ СРАБАТЫВАНИЯ НАТЯЖИТЕЛЯ ПРИ ДЕМПФИРОВАНИИ. НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР КОЛЬЦА ДОЛЖЕН СОСТАВЛЯТЬ $17 \pm 0,1$ ММ.

3. Осмотрите на наличии дефектов на канавках капсулы и корпуса. При наличии забоин и сколов на поверхностях замените натяжитель. Промойте все детали и смажьте моторным маслом.
4. Выверните фиксирующий болт на 4 оборота из фланца.
5. Вставьте капсулу с пружиной в корпус и сожмите пружину перевернув натяжитель фланцем вверх на ровной и твердой поверхности до упора и затяните фиксирующий болт с усилием 0,2 кг/с. При этом торец корпуса и торец корпуса капсулы должны находиться на одном уровне!
6. Вставьте стопорное кольцо в канавку корпуса и убедитесь в его свободном перемещении в ней.

Натяжитель готов к установке на двигатель.

ВНИМАНИЕ! НЕ ВЫНИМАЙТЕ КОРПУС НАТЯЖИТЕЛЯ ИЗ ФЛАНЦА ВО ИЗБЕЖАНИИ НЕПРАВИЛЬНОЙ СБОРКИ ДЕМПФИРУЮЩИХ ТАРЕЛЬЧАТЫХ ПРУЖИН.



НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ
« ЛЮКС - СЕРВИС »

РОССИЯ 603057 г. Н. Новгород, пр. Гагарина, д.50
(831)278-94-32, 243-05-70, 243-05-71

WWW.LUXSERVIS.RU

LS-NPP@MAIL.RU

ПАСПОРТ ЮВЕЛИРНОГО УКРАШЕНИЯ

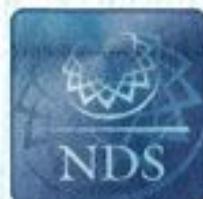
Паспорт № R 002.006

Артикул № K 0261

Золото:
Проба 750⁰

Вставка:
Бриллиант 1Кр57 - 0,75 - 4/9А
Бриллианты 40Кр57 - 0,18 - 4/5А

Масса изделия, гр 14,05
Размер 20,5



NEW DIAMONDS
OF SIBERIA, LTD.

120 Merginski St. Krasnoyarsk, 660001, RUSSIA
Tel. +7/3932/ 432 938, Fax. +7/3932/ 436-450
E-mail: nbs.kras@yandex.ru

Перстень




Черкашина Т.В.
генеральный директор


Лаврикова Ю.М.
эксперт-геммолог

Рекомендации по уходу за ювелирными украшениями

- Чтобы надолго сохранить привлекательный вид ювелирных украшений, следует соблюдать простые правила - аккуратно носить, поскольку драгоценные камни могут быть довольно хрупкими, правильно хранить и своевременно удалять загрязнения.
- Важно помнить, что ювелирные изделия реагируют с внешней средой. Бриллианты при трении и нагревании активно притягивают пыль и жиры, в результате чего они теряют блеск и «игру», поэтому изделия нужно регулярно чистить.
- Рекомендуется чистить украшения не менее одного раза в месяц, а также регулярно протирать их влажной салфеткой GOLD CLOTH и полировать сухой тканью GOLD POLISHING CLOTH. Ювелирные изделия с бриллиантами можно чистить следующими составами:
 - теплым мыльным раствором;
 - подслащенной чистой водой;
 - слабым раствором смеси нашатырного и этилового спирта с водой.
- В перстнях больше всего пыли скапливается под камнем. Смочите ватную палочку в одеколоне, глицерине или смеси магнезии с нашатырным спиртом и аккуратно протрите камень и его оправу сверху и снизу. Затем отполируйте кольцо сухой тканью GOLD POLISHING CLOTH. Оправу камня ни в коем случае нельзя чистить острыми предметами - так можно ее повредить. Старайтесь хранить ювелирные изделия в шкапулке или коробочке с мягкой обивкой внутри. Золото очень мягкий металл и изделие (особенно из золота 750 пробы) очень быстро парается.
- Не забывайте бриллиант - это навсегда.

TU 117-4.2099-2002

Кот

- П

- Р



ГОСТом установлены следующие наименования конструкторских документов

- **оригиналы** — документы, выполненные на любом материале и предназначенные для изготовления по ним подлинников;
- **подлинники** — документы, оформленные установленными подписями и выполненные на любом материале, позволяющем многократное воспроизведение с них копий;
- **дубликаты** — копии с подлинников, обеспечивающие идентичность воспроизведения подлинника, выполненные на любом материале, позволяющем снятие с них копий;
- **копии** — документы, выполненные способом, обеспечивающим их идентичность с подлинником (дубликатом), и предназначенные для непосредственного использования при разработке, в производстве, эксплуатации и ремонте изделий;
- **эскизные документы** — документы, предназначенные для разового использования в производстве (документы макета, стенда для лабораторных испытаний и др.).

Стадии разработки конструкторских документов

- техническое предложение
- эскизный проект
- технический проект
- рабочая докум



Техническое предложение

- совокупность конструкторских документов, которые должны содержать уточненные технические и технико-экономические обоснования целесообразности разработки документации изделия на основании:

- * анализа технического задания заказчика и различных вариантов возможных конструктивных решений;

- * сравнительной оценки решений с учетом конструктивных и эксплуатационных особенностей разрабатываемого и существующих изделий и др.

Эскизный проект

- разрабатывают с целью установления принципиальных (конструктивных, схемных и др.) решений изделия, дающих общее представление о принципе работы и (или) устройстве изделия
- *на стадии разработки эскизного проекта рассматривают варианты изделия и (или) его составных частей*

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОЕКТ - СОВОКУПНОСТЬ ТЕХНИЧЕСКИХ ДОКУМЕНТОВ

- конструкторская документация
- эксплуатационная документация
- ремонтная документация
- технологическая документация
- документы, определяющие технологический цикл изделия
- документы, дающие информацию, необходимую для организации производства и ремонта изделия

РАБОЧАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

- совокупность конструкторских документов, предназначенных для изготовления и испытаний опытного образца, установочной партии, серийного (массового) производства изделий



Виды конструкторской документации

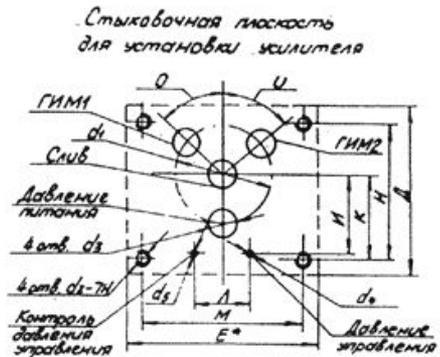
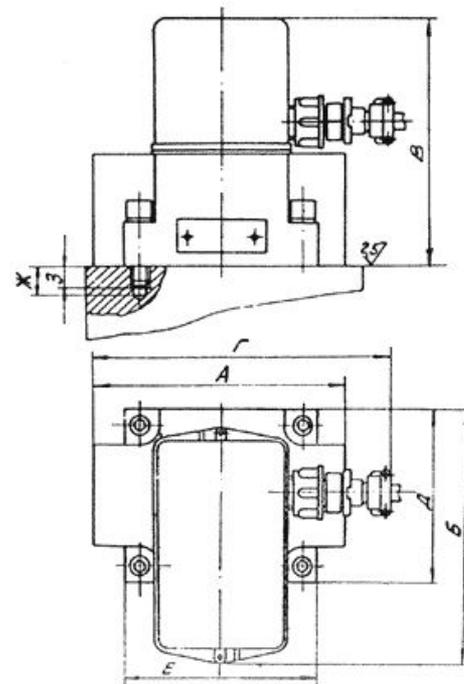
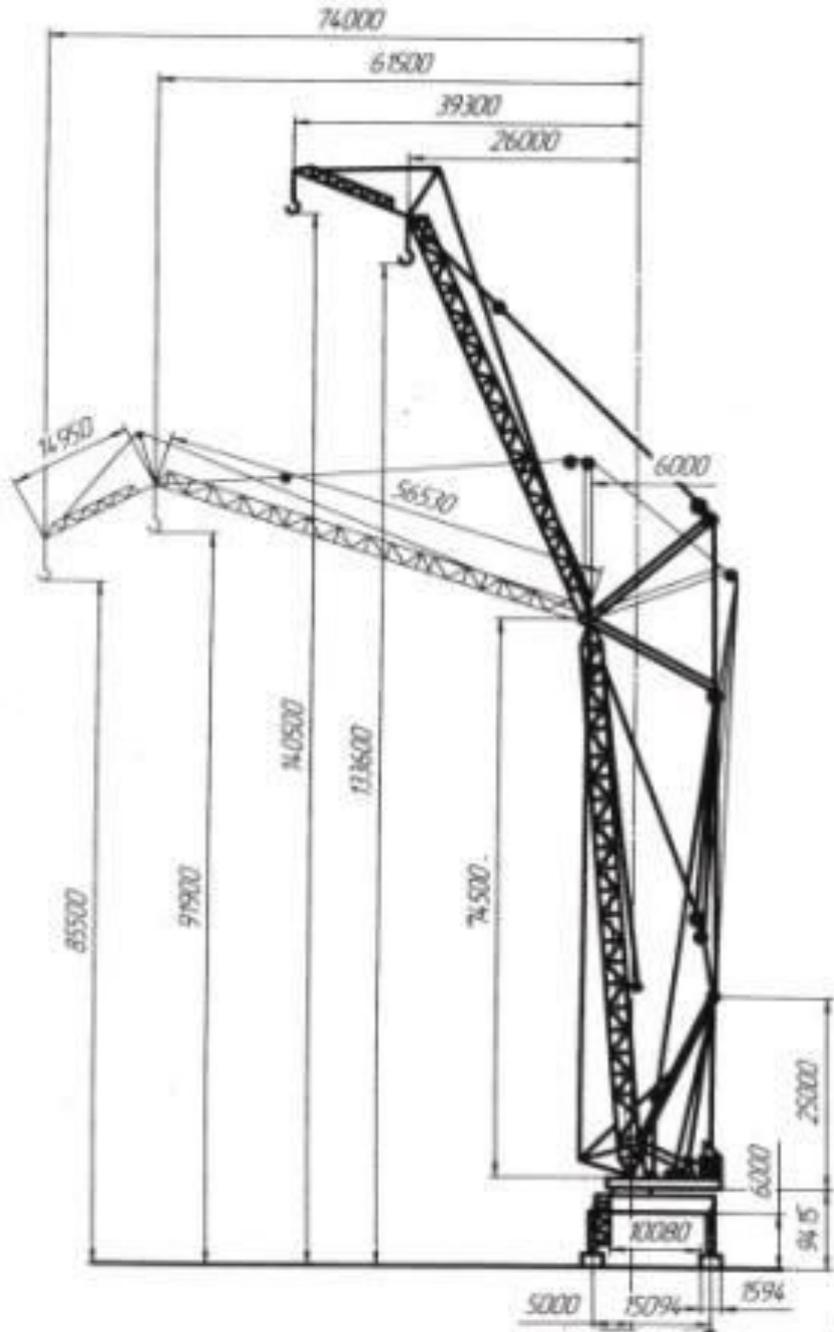


- графические
- текстовые

Графические документы

- чертеж детали
- сборочный чертеж
- габаритный
- монтажный
- электрическая и кинематическая схемы





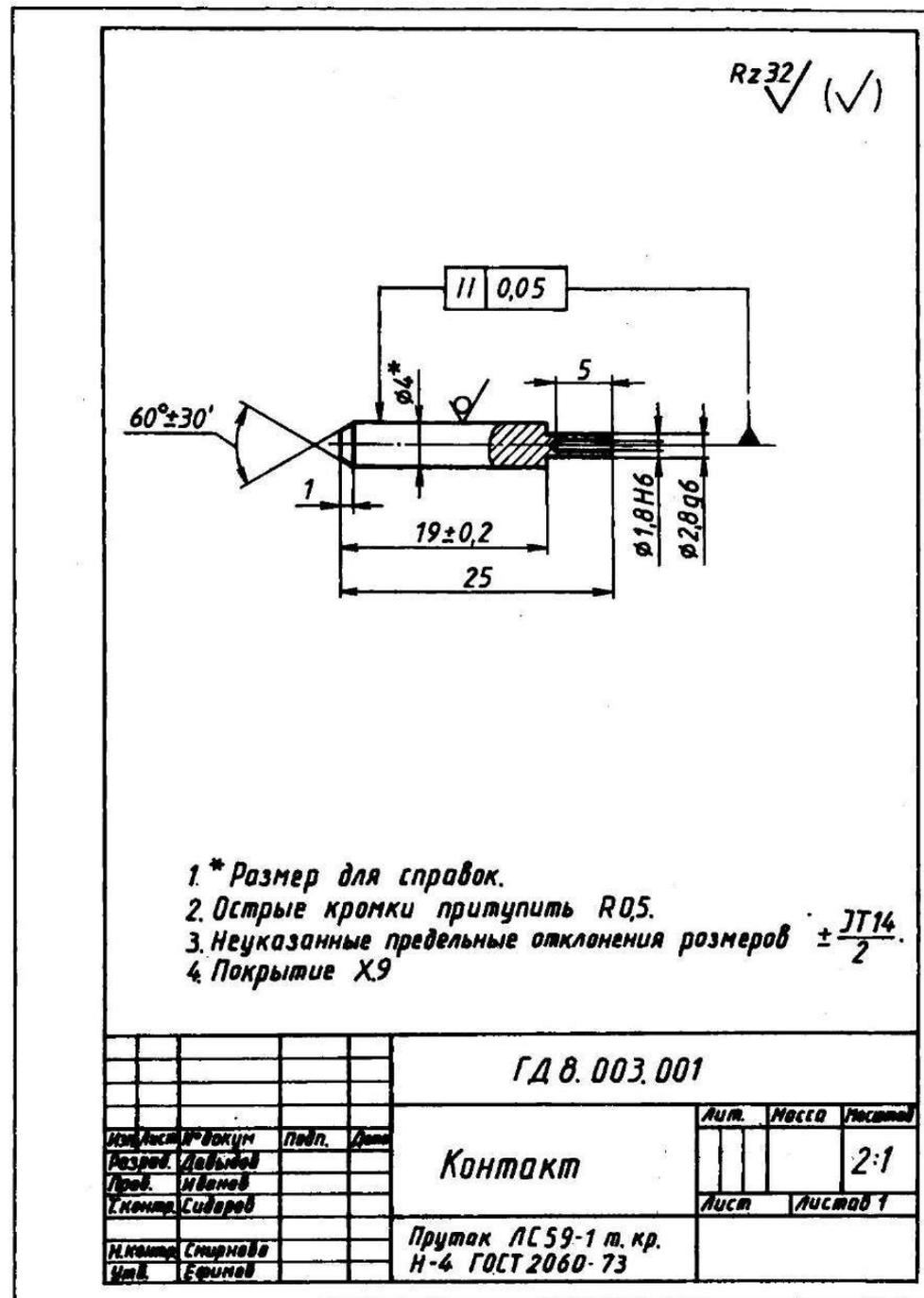
Типоразмеры	Размеры, мм														Угол 0				
	А	Б	В	Г	Д	Е	Ж	З	И	К	Л	М	Н	d ₁		d ₂	d ₃	d ₄	d ₅
							Предельные отклонения												Н14
УЗГ.С-10 УЗГ.С-16 УЗГ.С-25 УЗГ.С-40	88	117	122	140	65	88	13	11	30	29,9	25	73	50	37	M8	8	3	3	43°
УЗГ.С-63 УЗГ.С-100	115	121	135	134	77	115	13	11	35	37,5	25	73	62	43	M8	13	3	3	49°
УЗГ.С-200	138	125	142	163	100	138	15	13	51	49,5	30	83	53	62	M10	18	3	3	36°
УЗГ.С-500	180	151	162	186	150	180	22	18	77	73,5	57	100	125	89	M16	28	5	5	31°

* Размеры для справок

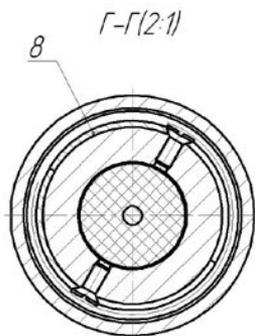
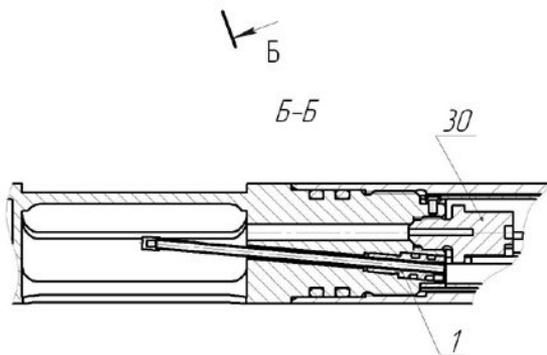
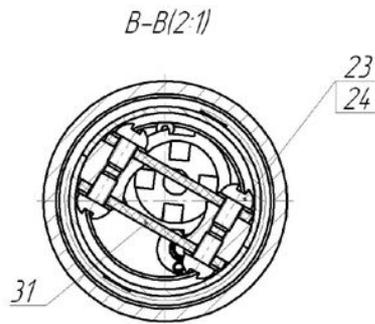
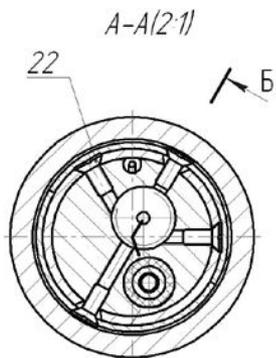
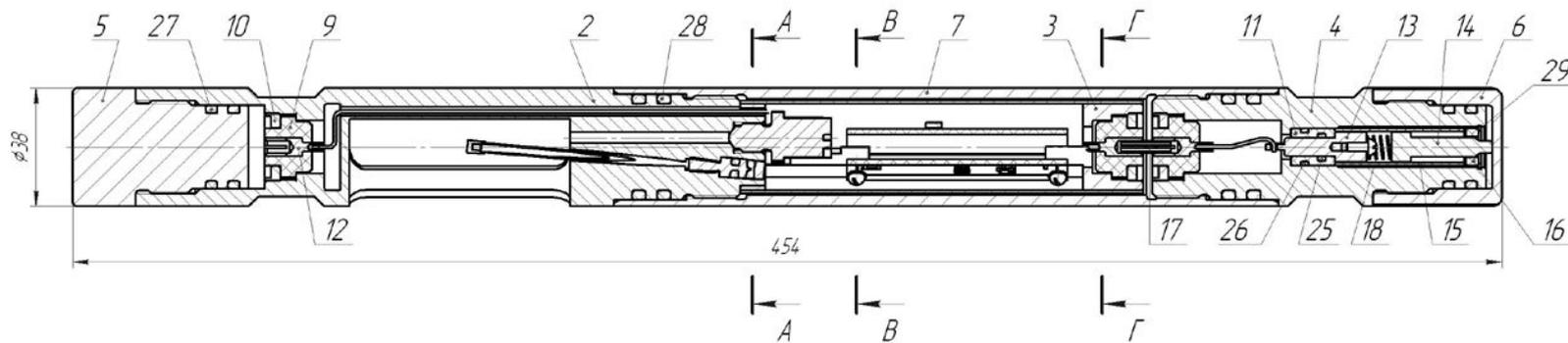
Текстовые документы

- спецификация
- ведомости (ведомости спецификаций и покупных изделий)
- технические условия
- программа и методика испытаний
- патентный формуляр
- эксплуатационные и ремонтные документы

- Техническая информация на чертежах представляется изображениями, условными знаками, цифрами, текстом



ТЕЯНО23.00.000СБ



1 Размеры для справок.

2 Датчик давления поз. 30 затянуть до резкого возрастания усилия.

3 Кольца уплотнительные поз. 25, 26, 27 и 28 перед установкой смазать тонким слоем смазки ВНИИПТ-274н ГОСТ 19337-73.

4 Перед сборкой все детали обезжирить по технологии предприятия изготовителя.

5 Термометр испытать на герметичность маслом моторным по технологии предприятия изготовителя избыточным давлением $(60 \pm 0,6) \cdot 10^5$ Па ($10,6 \pm 0,03$ кгс/см²). Время выдержки в течении 48 часов. Наличие масла в полостях прибора не допускается.

6 При хранении и транспортировании Термометр упаковать в герметичную тару по технологии предприятия-изготовителя с целью исключения попадания пыли на изделие.

7 Остальные ТТ по ОСТ В95 2606-90.

					ТЕЯНО23.00.000СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Термометр	Лит	Масса	Масштаб
Изв.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Сборочный чертёж	3,2	1:1
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Лист	Листов	1
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		ТТТ		

Копирбайл

Формат А2

Лист 1 из 1
16.04.2010.00.000

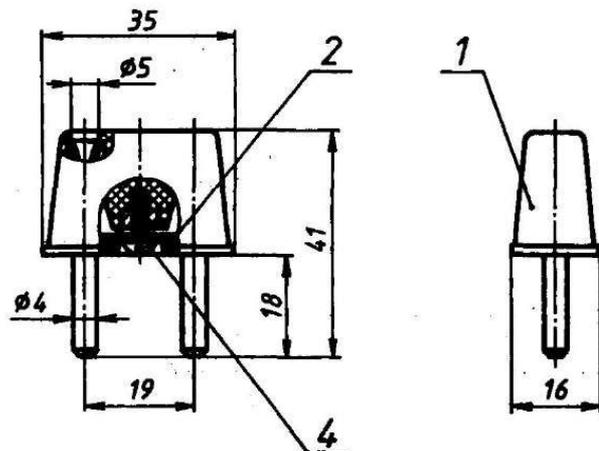
Сторона №

Лист и дата

Взнос шиф. ТТ

Лист и дата

Лист №



Размеры для справок

Форм. зона / Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Сборочные единицы</u>		
М6 1	ГД6.105.211	Корпус	1	
М6 2	ГД6.781.114	Крышка	1	
		<u>Стандартные изделия</u>		
4		Винт МЗ-6g×10.016ГСТ1743-80	1	

ГД6.125.783

Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Листов
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата			1:1
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Листов
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата			

Переходник

Форм. зона / Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Документация</u>		
М6	ГД3.281.154 СБ	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
М6 1	ГД8.120.001	Крышка	1	
М6 2	ГД8.610.010	Ножка	1	
М6 3	ГД8.610.011	Ножка	1	
М6 4	ГД9.130.005	Шайба	4	
		<u>Стандартные изделия</u>		
6		Шуруп 2-6g×20 ГОСТ 1145-80	4	

ГД3.281.154

Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Листов
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата			1
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Листов
Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата			

Табурет

Домашнее задание

- **§ 37-38, (?)**

- Черчение. Учебник для общеобразовательных учреждений (под ред. Степаковой В.В.). М. Просвещение, 2005
- <http://cherch.ru/>