**Техзадание по мех.обработке СЕ "Кронштейн" черт. ХПИ-1812.00.00.200.**

**Кол-во: 270 шт.**

**Условия:**

материал давальческий, под обрабатываемые поверхности оставлен припуск 3..5 мм на сторону, отверстия предварительно не просверлены.

1. Фрезеровать плоскость 4-х бобышек поз. 2 снаружи, выдерживая шероховатость Ra 6,3 мкм;

2. Сверлить 4-е отв. ф8Н9(+0,036) мм, выдерживая размеры: 35 мм, 280 мм, 254 мм, 350 мм, обеспечивая

позиционный допуск ф0,1 мм и допуск перпендикулярности относительно фрезерованной базы Б - 0,05 мм;

3. Снять фаски 0,5х45 на 4-х отв. ф8Н9(+0,036) мм;

4. Фрезеровать другую плоскость 4-х бобышек поз. 2 в уступ, выдерживая шероховатость Ra12,5 мкм, выдерживая размеры

22 мм, 34 мм;

5. Фрезеровать плоскость фланца поз. 3, выдерживая шероховатость Ra 6,3 мкм и выдерживая размер 113(-0,2) мм

от базы Б;

6. Расточить отверстие в кронштейне ф45Н9 мм насквозь, выдерживая шероховатость Ra 3,2 мкм;

7. Снять фаску 1х45 на отверстии ф45Н9 мм;

8. Сверлить 3-и отв. во фланце поз. 3 насквозь под резьбу М6-7Н, на диаметре ф60 мм, обеспечивая позиционный допуск ф0,4 мм,

под углом 120гр по отношению друг к другу;

9. Снять фаски до 1х45 на 3-х отв. под резьбу М6-7Н;

10. Нарезать резьбу М6-7Н на 3-х отв.

Примечание.

При осуществлении закрепления раму не перетягивать, во избежании временных деформаций, возникающих при прижатии и возможных возвращениях исходной формы.