



- 1 Предварительно разметить паз 120x47 и отфрезеровать паз 14x100 согласно чертежу ФИ.001.001.004
- 2 Закрепить Заготовку Плиты №4 на подкладную плиту согласно чертежа
- 3 Подкладную плиту крепить тисками плотно прижав стороны со скосом к губкам.
- 4 Обработку по размеру 47 производить шпоночной фрезой максимального диаметра 10мм глубина обработки 30 мм от касания. Поворот фрезерной головки -22 градусов ход от угла разметки не более 4 мм. Поворот фрезерной головки +22 градусов ход от угла разметки не более 4 мм. Вертикальное положение фрезерной головки на глубину 15 мм ход +/- 10 мм от середины, на глубине 30 мм не более +/-2мм от середины. Следить за отсутствием залезов по боковым сторонам.
- 5 Обработку по размеру 120 производить шпоночной фрезой максимального диаметра 16мм глубина обработки 30 мм от касания. Поворот фрезерной головки -33,5 градусов ход от угла разметки не более 30 мм. Поворот фрезерной головки +33,5 градусов ход от угла разметки не более 30 мм. Вертикальное положение фрезерной головки на глубине 30 мм не более +/-42 мм от середины. Следить за отсутствием залезов по боковым сторонам.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
A3	1		ФИ.001.001.004	Плита №4 заготовка	1	
A2	2		ФИ. Эск.1	Подкладная плита	1	
A4	3		ФИ. Эск.3	Втулка	6	
				<u>Стандартные изделия</u>		
		6		Винт М12-6дх40 ГОСТ 11738-84	6	
		7		Штифт 2.6х16 ГОСТ 3128-70	6	

Изм.	Лист	№ док.м.	Подп.	Дата	Сборка Плиты №4 с подкладной плитой	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							23,9	1:2
Проб.						Лист	Листов	1
Т.контр.								
Н.контр.								
Утв.								