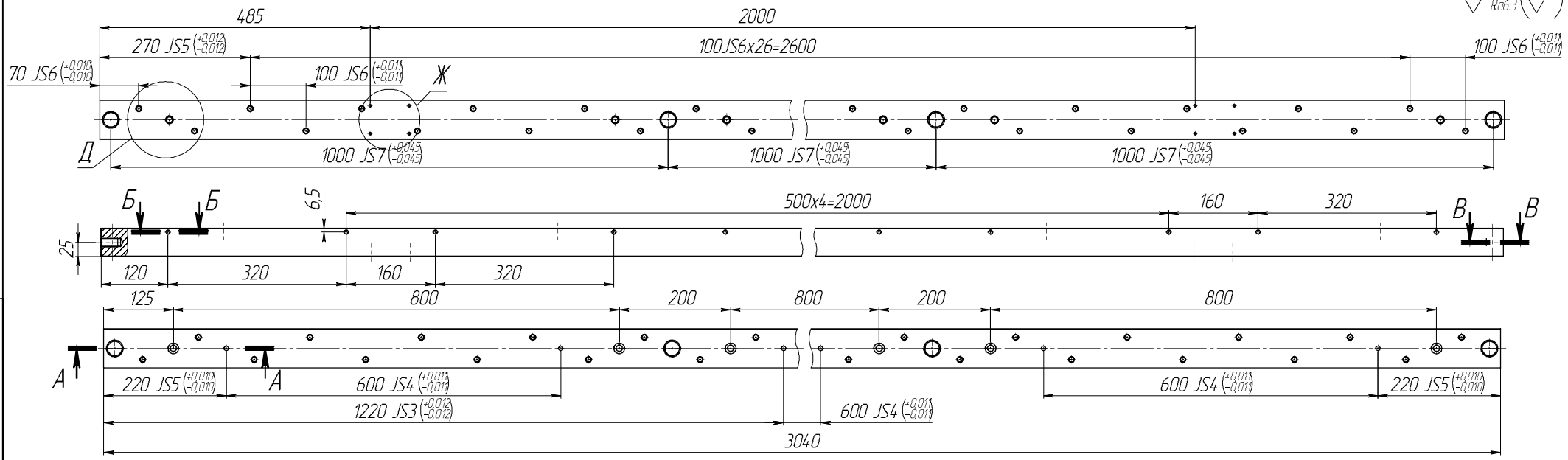
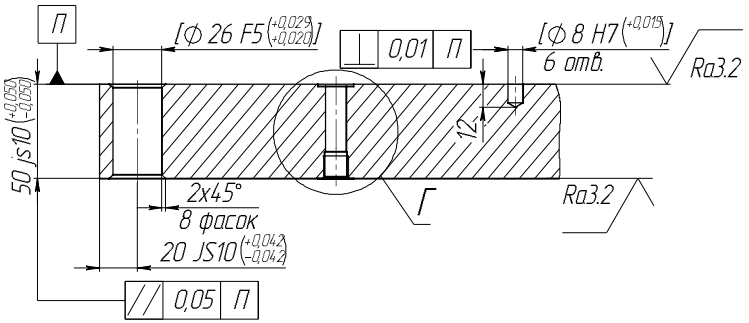
ДВФУ.442312.040201.001

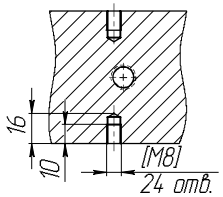
Ra6.3



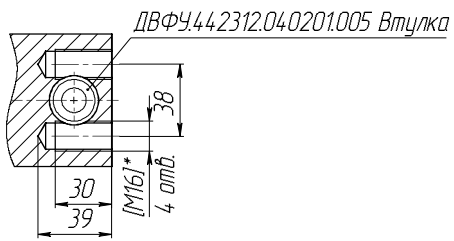
А–А (1 : 2)



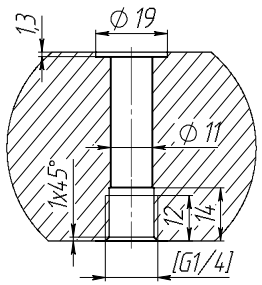
Б–Б (1 : 2)



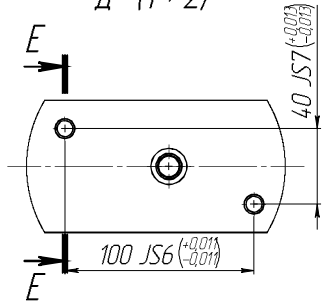
В–В (1 : 2)



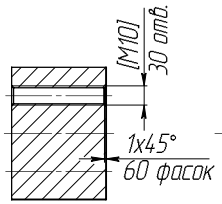
Г (1 : 1)



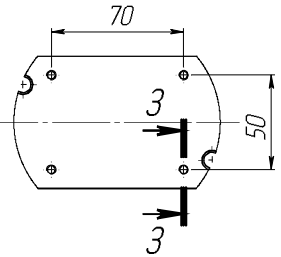
Д (1 : 2)



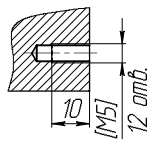
Е–Е (1 : 2)



Ж (1 : 2)



З–З (1 : 1)



1. Неуказанные предельные отклонения отверстий по H10/h10, остальных размеров ±JT10/2
2. Острые кромки притупить фасками 0,5x45°
3. Поверхность П фрезеруется в сборе Рамы стола поворотного
4. Системы отверстий в квадратных скобках изготавливаются после сбора и термической обработки конструкции ДВФУ.442312.040201000 Рама стола поворотного
5. *Для изготовления отверстий [M16] предварительно в детали сверлятся отверстия Ф 10 глубиной 39 мм, после сборки сварной конструкции отверстия рассверливаются до Ф 14, нарезается резьба M16 глубиной 30 мм

					ДВФУ.442312.040201.001		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Балка продольная рамы	Лит.	Масса / Масштаб
Разраб.		Невмержицкий					75.73 / 1:5
Пров.		Бобошко				Лист	Листов 1
Т. контр.		Бобошко				ДВФУ Инженерная школа кафедра Технологий промышленного производства	
Н. контр.		Жолобов			сталь 04Х18Н10 ГОСТ 19903-74		
Утв.		Змеу					
Шифр:			Копировал			Формат А2	

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

Файл: ДВФУ.442312.040201.000 Рама стола поворотного. Деталь