

Вид заготовки- отливка. Литейный чертеж во вложении(если конечно поможет)

Припуска От 4 до 8 мм. Т/о выполнена

Обрабатываем согласно чертежа!

Установить деталь на столе станка на кубики, выверить и закрепить

Фрезеровать плоскость подошвы (верхняя плоскость см. вид слева) как чисто для базы. Контролировать выход $r\text{-ра } 290[-0.5]$.

Фрезеровать литниковые прибыли на плоскости X (см. A-A) с припуском 5мм (в $r\text{-р } 190/2=95+5\text{припуск}=100$ от осевой)

Переустановить деталь на столе станка с креплением винтовыми зажимами.

Фрезеровать плоскость Y (см. A-A) окончательно в $r\text{-р } 190/2=95$ от осевой.

Фрезеровать плоскость X окончательно в $r\text{-р } 190$ (см. A-A).

Фрезеровать плоскость Z окончательно в $r\text{-р } 290[-0.5]$

Фрезеровать радиуса R125, R256 в $r\text{-р } 880$.

Фрезеровать на плоскости X 2 обнижения в $r\text{-р } 5$. (см. заштрихованные участки на эскизе в приложении к ТП)

Фрезеровать, расточить 2 отв. $\phi 120H9$.

Сверлить 2 отв. $\phi 30$ с выходом в отв. $\phi 120$.

Фрезеровать 2 паза $B=30 L=50$ на глубинч. 30