Пояснительная записка к чертежам рамы малой крутильной машины.

По чертежам деталей:

Поз 1 обозначается как МС.01 (стойка) – 4 шт, изготавливается без чертежа из профтрубы (60х30х5) отрезать длиной 890 мм.

Поз 2 обозначается как МС.02 (диагональ) – 2 шт, изготавливается по чертежу (прилагается).

Поз 3 обозначается как МС.03 (диагональ) – 4 шт, изготавливается по чертежу (прилагается).

Поз 4 обозначается как МС.04 (балка) – 2 шт, изготавливается без чертежа из профтрубы (60х30х5) отрезать длиной 1610 мм.

Поз 5 обозначается как МС.05 (стойка) – 2 шт, изготавливается по чертежу (прилагается).

Поз 6 обозначается как МС.06 (балка) – 2 шт, изготавливается без чертежа из профтрубы (60х30х5) отрезать длиной 800 мм.

Поз 7 обозначается как МС.07 (откос) – 4 шт, изготавливается по чертежу (прилагается).

Поз 8 обозначается как МС.08 (плита) – 2 шт, изготавливается без чертежа из листового металла толщиной 20 мм (310х70) с припусками на обработку. После сборки рамы и фрезеровки базовых поверхностей под установку подшипниковых опор изготовить в ней 4 резьбовых отверстия согласно чертежу МС.00 для крепления подшипниковых опор.

Поз 9 обозначается как МС.09 (перемычка) – 10 шт, изготавливается без чертежа из профтрубы (30х30х3) отрезать длиной 240 мм.

Поз 10 обозначается как МС.10 (раскос) – 4 шт, изготавливается по чертежу (прилагается).

Поз 11 обозначается как МС.11 (ребро) – 2 шт, изготавливается без чертежа из листового металла толщиной 6 мм (240х40) с припусками на обработку. Приваривать как ребро жесткости под плитой МС.08 посередине.

Поз 12 обозначается как МС.12 (раскос) – 4 шт, изготавливается по чертежу (прилагается).

Поз 13 обозначается как МС.13 (платик) – 4 шт, изготавливается без чертежа из листового металла толщиной 3 мм (60х50).

Поз 14 обозначается как МС.14 (ложемент) – 4 шт, изготавливать не нужно (исключили эту деталь).

Поз 15 обозначается как МС.15 (корпус) – 2 шт, изготавливается по чертежу БМ02.02.00.01 который находится в комплекте чертежей для изготовления подшипниковой опоры.

Прошу предложить и расценить вариант изготовления рамы для крутильной машины, Вашей конструкции, под наши размеры вращающейся рамки и расстояние между подшипниковыми опорами.