# Техническое задание на обработку рамы ХПИ-1812.01.00.100

**Условия:**

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

**Перечень и объем работ по механической обработке СЕ "Рама" черт. ХПИ-1812.01.00.100.**

1. Фрезеровать плоскость 8-ми бобышек поз. 1 снаружи, выдерживая размер 5 мм относительно швеллера поз. 4 и шероховатость Ra 6,3 мкм, равномерно распределив при этом припуск, с учетом дальнейшей фрезеровки размеров 95[-0,3] мм и 6[+/-0,2] мм;
2. Сверлить насквозь в деталях поз.1, 4, 6, диагонально в углах 2-а отв. под М16-7Н предварительно, выдерживая размеры: 520 мм и 762 мм, обеспечивая позиционный допуск ф0,05 мм и допуск перпендикулярности относительно фрезерованной базы Е - 0,1 мм;
3. Сверлить насквозь в деталях поз.1 - 6 отв. под М16-7Н предварительно, выдерживая размеры: 520 мм и 254 мм, обеспечивая позиционный допуск ф0,05 мм и допуск перпендикулярности относительно фрезерованной базы Е - 0,05 мм;
4. Расточить 8 отв. в деталях поз. 1, просверленных под резьбу М16-7Н до ф18Н9(+0,043) мм, обеспечивая шероховатость Ra 3,2 мкм и позиционный допуск ф0,05 мм и допуск перпендикулярности относительно фрезерованной базы Е - 0,1 мм, на глубину 5 мм.
5. Снять фаски 1х45 на 8-ми расточенных отв. ф18Н9(+0,043) мм;
6. Снять фаски 1,6х45 на 8-ми расточенных отв. ф18Н9(+0,043) мм под заход резьбы М16-7Н;
7. Нарезать резьбу в 8-ми отверстиях в деталях поз. 1.
8. Фрезеровать платики поз. 2 (2 шт.) и поз. 3 (4 шт.) в плоскость, после переворота рамы, выдерживая размер 95[-0,3] мм, относительно базы Е и шероховатость Ra 6,3 мкм;
9. Фрезеровать платики поз. 6 в плоскость, выдерживая размер 6[+/-0,2] мм относительно плоскости платиков поз. 2 и 3 и шероховатость Ra 6,3 мкм;
10. Сверлить 4-е отв. в платиках поз. 2 насквозь под резьбу М8-7Н, выдерживая размеры 50 мм, 762 мм, позиционный допуск ф0,35 мм;
11. Снять фаски 1х45 в платиках поз. 2 на 4-х отв. под резьбу М8-7Н;
12. Сверлить 8-мь отв. в платиках поз. 6 насквозь под резьбу М8-7Н, выдерживая размеры 762 мм, 702, 25, 40, 520 мм, позиционный допуск ф0,35 мм;
13. Снять фаски 1,6х45 в платиках поз. 6 на 8-ми отв. под резьбу М8-7Н;
14. Нарезать резьбу М8-7Н на 4-х отв. в платиках поз. 2;
15. Нарезать резьбу М8-7Н на 8-ми отв. в платиках поз. 6;
16. Сверлить 8-мь отв. в платиках поз. 3 насквозь под резьбу М10-7Н, выдерживая размеры 50 мм, 70 мм, 94 мм, 26 мм, 254 мм, позиционный допуск ф0,25 мм;
17. Снять фаски 1,6х45 в платиках поз. 3 на 8-ми отв. под резьбу М10-7Н;
18. Сверлить 2-а отверстия под расточку до ф28Н9(+0,052) мм, в платиках поз. 2 насквозь, выдерживая размеры: 762 мм, и позиционный допуск ф0,1 мм;
19. Расточить 2-а до ф28Н9(+0,052) мм, в платиках поз. 2 насквозь, выдерживая размеры: 762 мм, позиционный допуск ф0,1 мм и шероховатость Ra 3,2 мкм;
20. Снять фаски 1х45 на 2-х расточенных отверстиях ф28Н9(+0,052) мм, в платиках поз. 2;
21. Сверлить 4-е отв. под расточку до ф28Н8(+0,033) мм, в платиках поз. 6 насквозь, выдерживая размеры: 762 мм, 702, 520 мм и позиционный допуск ф0,1 мм;
22. Расточить 4-е отв. до ф28Н8(+0,033) мм, в платиках поз. 6 насквозь, выдерживая размеры: 762 мм, 702, 520 мм, позиционный допуск ф0,1 мм и шероховатость Ra 1,6 мкм. В двух платиках поз. 6 расположенных диагонально, при расточке обеспечить допуск соосности относительно базы Ж - 0,05 мм;
23. Снять фаски 1х45 на 4-х расточенных отверстиях ф28Н8(+0,033) мм, в платиках поз. 6.

Примечание.

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



|  |
| --- |
| Директор ООО «ББ» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ А.Е. Писарев |