



1. Применять на горизонтальном обрабатывающем центре 500Н при обработке детали "Коллектор 32-20".
2. Подключать к пневматике давлением 0,5 МПа.
3. Испытывать давлением 12 МПа в течении 30 мин. Утечки не допускаются.
4. Обеспечить плавность движений. Заведения не допускаются.
5. Подвижные части смазывать ЦИАТИМ 201 не реже 1 раз в смену.
6. Маркировать номер приспособления ударным способом шрифтом 5Пр-3 ГОСТ 26.008 на глубину не более 0,3 мм.
7. Неподвижные части красить серой эмалью НЦ.
8. При транспортировке устанавливать рымболты 19. Перед работой рымболты снять.

9. * - размер для справок.
10. Периодичность проверки приспособления 1 раз в 6 месяцев.

				ВКР-НГТУ-15.03.05/16-ТМ1з(Т)/-019-20			
				<div>Лист</div> <div>46</div> <div>из 11</div>			
<div>Исполн.</div> <div>Провер.</div> <div>Инженер</div> <div>Н.С. Давыдов</div> <div>Королев В.В.</div>				<div>Приспособление станочное (чертеж сборочный)</div>			
<div>Начальн.</div> <div>Копировать</div> <div>Формат А1</div>				<div>ИПТМ НГТУ</div> <div>каф. "ТЮМ"</div>			