



- *Размеры для справок.
- При сборке приспособления обеспечить ход кулачка поз.2 не менее 10 мм регулировкой болтом поз.7.
- Отверстия под резьбы M12 после закрепления деталей поз.9 и 12 зашпаклевать пастой Терметик.
- Четыре винта поз.25 M10x40.58 ГОСТ 14.91-80 для крепления детали поз.10 (кольца) на общем виде не показаны.
- Кран распределительный поз.40 крепить в удобном для работы месте.
- Маркировать: шифр приспособления, шифр детали

					Дипломный проект			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Приспособление для фрезерования лысок			
Разраб.					Шт.	Масса	Масштаб	
Конструктор					у 45		1:1	
Рис.					Лист	Листов	1	
Инж.нр.								
Задвар								
					Копировал			
					Формат А1			