

Последовательность операций по сборке и обработки

«Корпус в сборе» (696.C51.100 СБ) формы ШС-51-1.

1. Монтаж с приваркой диска (поз.3) к корпусу (поз.1).
2. Монтаж на диск (поз.3) с фиксацией в корпусе (поз.1) 6 направляющих (поз.2) с фиксацией на штифты (поз.18) и болтовой крепеж (поз.13). У направляющих отверстия $\Phi 80$ и $\Phi 108$ обработаны предварительно.
3. Обработка с одной установки, попарно, в одной оси направляющих (поз.2) в чистовой размер $\Phi 80$ и $\Phi 108$ на расточном станке соосно с $\Phi 120^{+0,05}$ в корпусе (поз.1).

Мастер по рач. сборке  Р.В. Коменков