**Техническое задание**

На фрезерную обработку листов ЕГИВ.741124.171, ЕГИВ.741124.172, ЕГИВ.741124.173, ЕГИВ.741124.174

1. **Заготовка давальческая, материал в соответствии с чертежом:**
* ЕГИВ.741124.171. Заготовка – развертка, вырезанная размерами по чертежу без отверстий; Материал – Лист А-ПВ-О-16 ГОСТ 19903-74 Ст3пс5 ГОСТ 14637-89;
* ЕГИВ.741124.172. Заготовка – гнутая развертка, размерами 34х185х175мм (с припуском по 5мм под обработку трёх сторон) без отверстий; Материал - Лист ДПРНМ 10,00 НД М1 ГОСТ 1173-2006;
* ЕГИВ.741124.173. Заготовка – развертка, вырезанная размерами по чертежу без отверстий; Материал – Лист А-ПВ-О-16 ГОСТ 19903-74 Ст3пс5 ГОСТ 14637-89;
* ЕГИВ.741124.174. Заготовка - гнутая развертка, размерами 34х160х180мм (с припуском по 5мм под обработку трёх сторон) без отверстий; Материал - Лист ДПРНМ 10,00 НД М1 ГОСТ 1173-2006.
1. **Количество:**
* ЕГИВ.741124.171 – 10шт;
* ЕГИВ.741124.172 – 10шт;
* ЕГИВ.741124.173 – 10шт;
* ЕГИВ.741124.174 – 10шт.
1. **Описание работ:**
* **ЕГИВ.741124.171, ЕГИВ.741124.173, допуски в соответствии с чертежом**

- Фрезерная обработка

Выполнить фрезеровку заготовок ЕГИВ.741124.171, ЕГИВ.741124.173 по плоскости с 2х сторон по 1мм в размер 14мм. Притупить острые кромки. Маркировать обозначение по чертежу.

* **ЕГИВ.741124.172, ЕГИВ.741124.174, допуски в соответствии с чертежом**

- Фрезерная обработка ЕГИВ.741124.172:

Фрезеровку выполнить совместно с ЕГИВ.741124.171 в соответствии со сборочным чертежом ЕГИВ.685179.018:

1. Фрезеровать торцы заготовки в размер 175мм;

2. Фрезеровать торец заготовки в размер 170мм;

3. Фрезеровать паз под углом 45°;

4. Фрезеровать паз 133х15мм;

5. Выполнить 2 обнижения на 0,5мм в размер 33мм;

6. Выполнить 2 фаски 7.5х45°.

Притупить острые кромки, маркировать обозначение по чертежу.

- Фрезерная обработка ЕГИВ.741124.174:

Фрезеровку выполнить совместно с ЕГИВ.741124.173 в соответствии со сборочным чертежом ЕГИВ.685179.019.

1. Фрезеровать торцы заготовки в размер 150мм;

2. Фрезеровать торец заготовки в размер 175мм;

3. Фрезеровать паз 30х45°;

4. Фрезеровать фаску 10х45°;

5. Выполнить 2 обнижения на 0,5мм в размер 33мм;

6. Выполнить 2 фаски 7.5х45°.

Притупить острые кромки, маркировать обозначение по чертежу.