



Примечание:

1. *Размер для справок.
2. Конструкция сварная. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Катет сварного шва не менее 5 мм.
3. Детали 6 и 7 крепить к раме стола винтами с потайной головкой DIN 965 M8x60.
4. Направляющие вверху крепить через детали (поз.5) болтами M8x55., снизу через детали (поз.8) болтами M8x65.
5. Подвижный стол фиксировать к направляющим болтами M8x65.
6. В детали (поз.6.) отверстия под крепление резьбонарезного манипулятора уточнить.
7. Данный лист см. с листом 1.

						ТП 003.000.000 СБ			
						Стол под резьбонарезной манипулятор.			
Изм.	К. уч.	№ док	Лист	Подпись	Дата	Общий вид	стадия	лист	листов
Разработал							Р.П.	2	
Проверил						ПАНФИЛОВ частное предприятие			