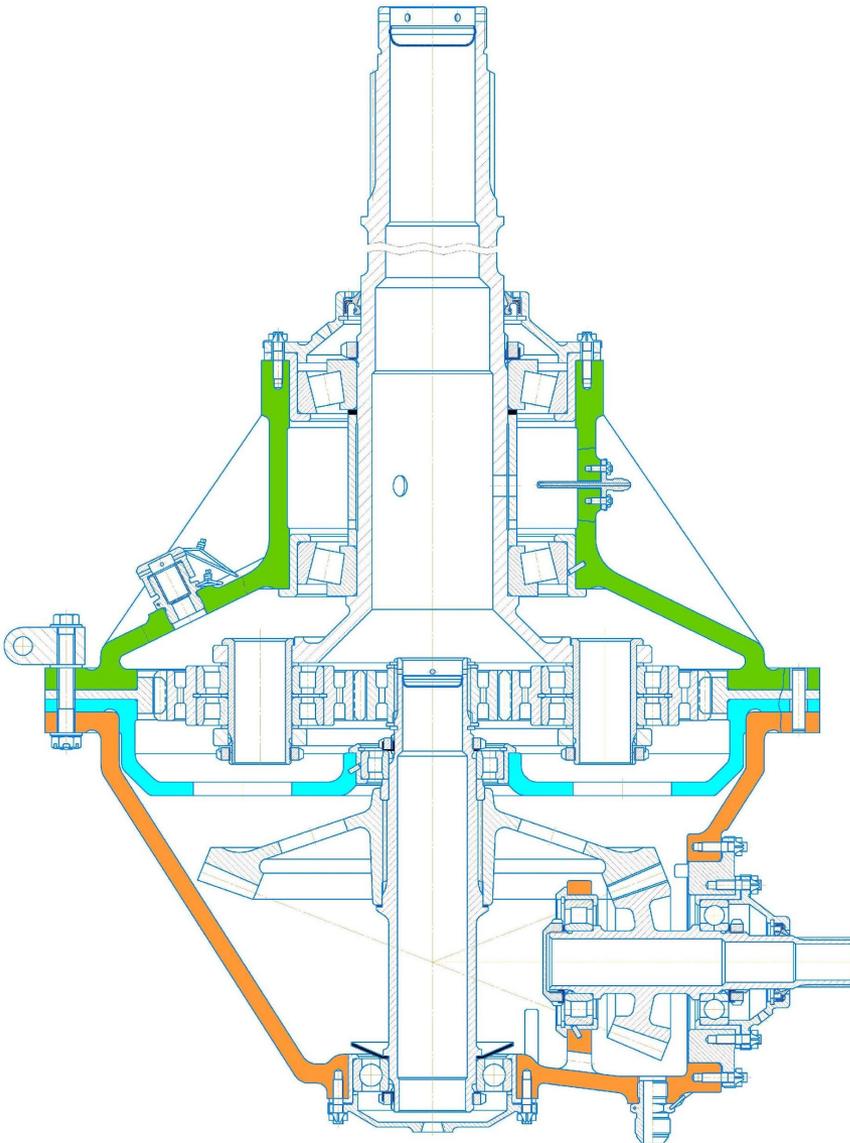




РАЗРАБОТКА КОНСТРУКЦИИ КОРПУСА



Толщина стенки – 10...12 мм

Способ изготовления – литьё (бобышки, приливы, уклоны, плавные переходы)

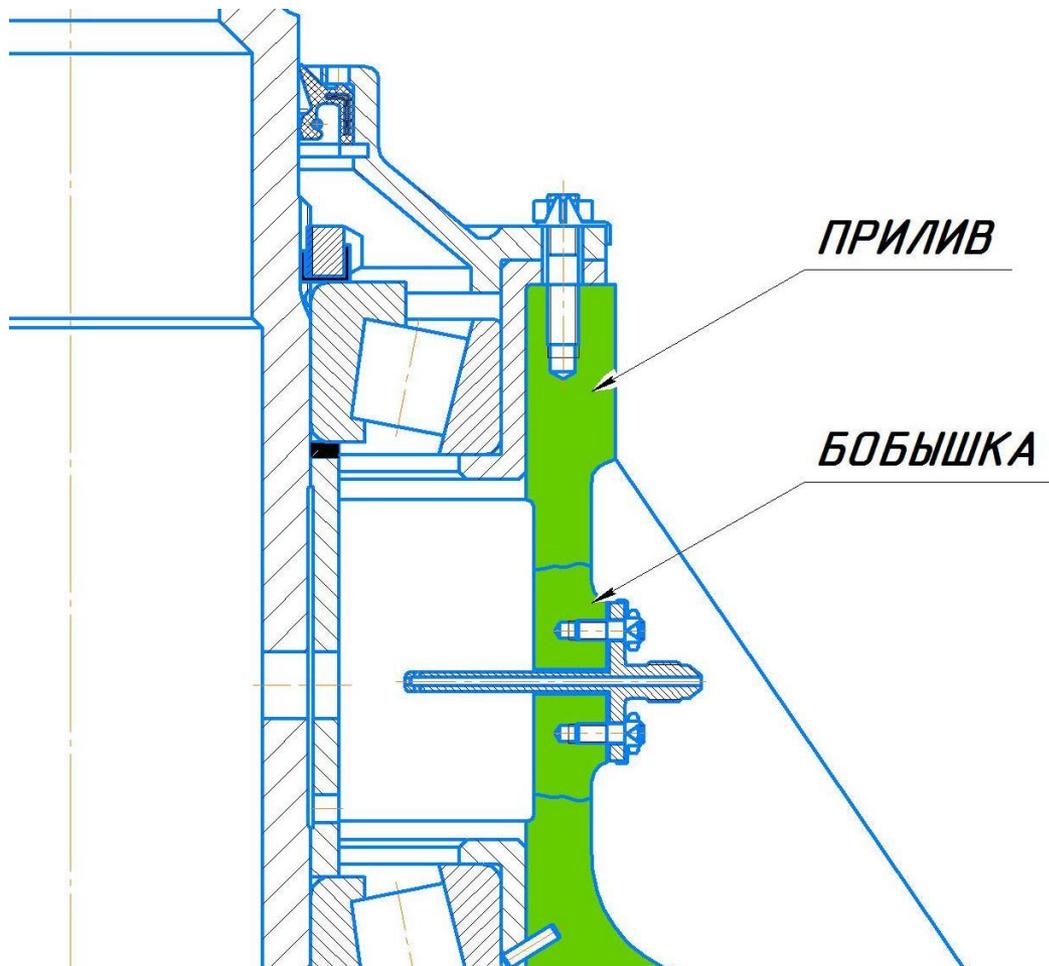
Центрирование корпусов – пояски, штифты

Рёбра жёсткости

**Последующая механическая обработка
(точение, шлифование)**

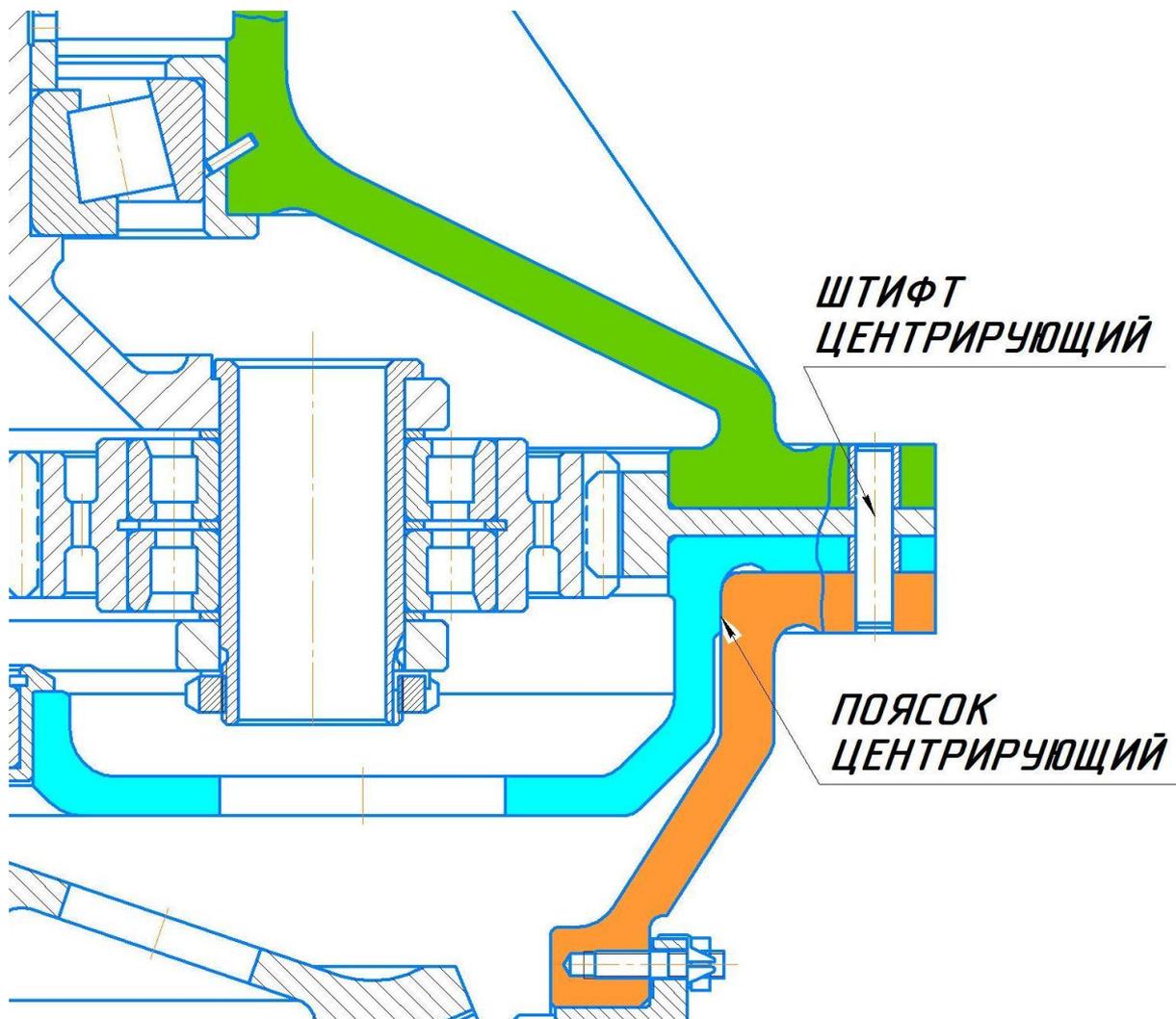


РАЗРАБОТКА КОНСТРУКЦИИ КОРПУСА



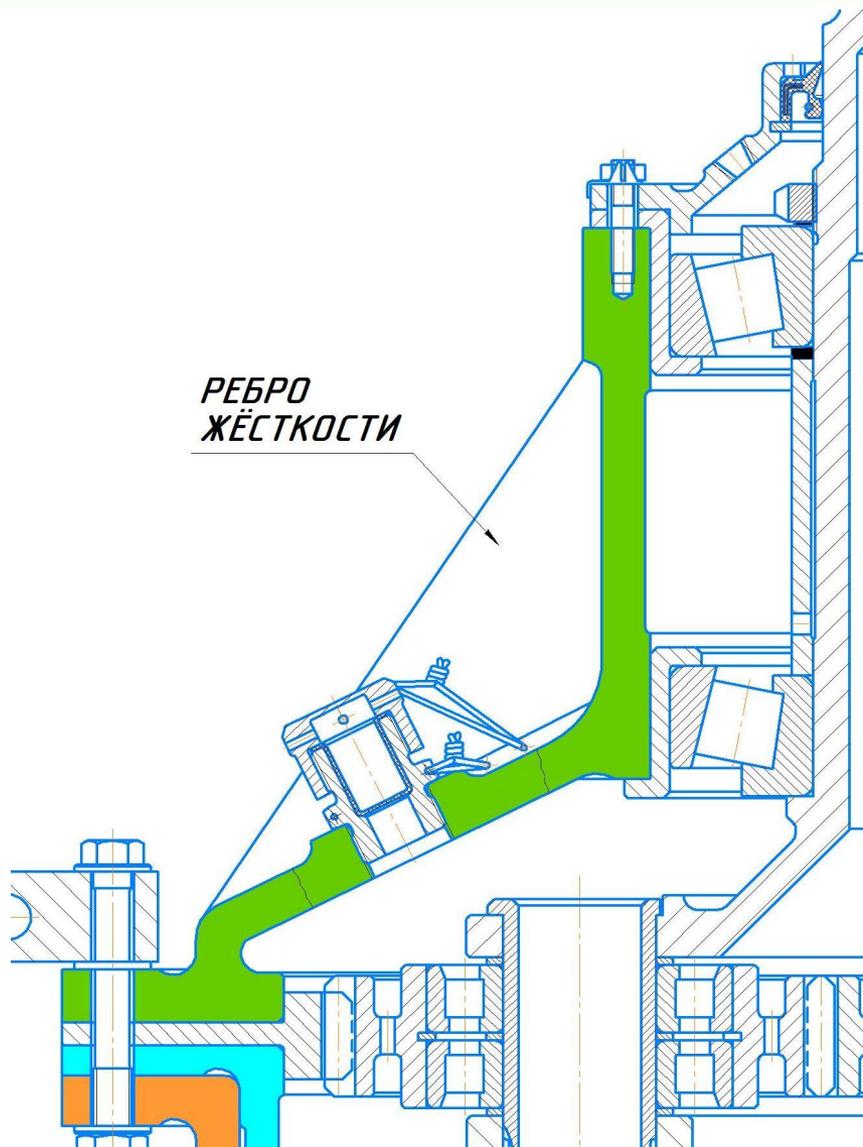


РАЗРАБОТКА КОНСТРУКЦИИ КОРПУСА



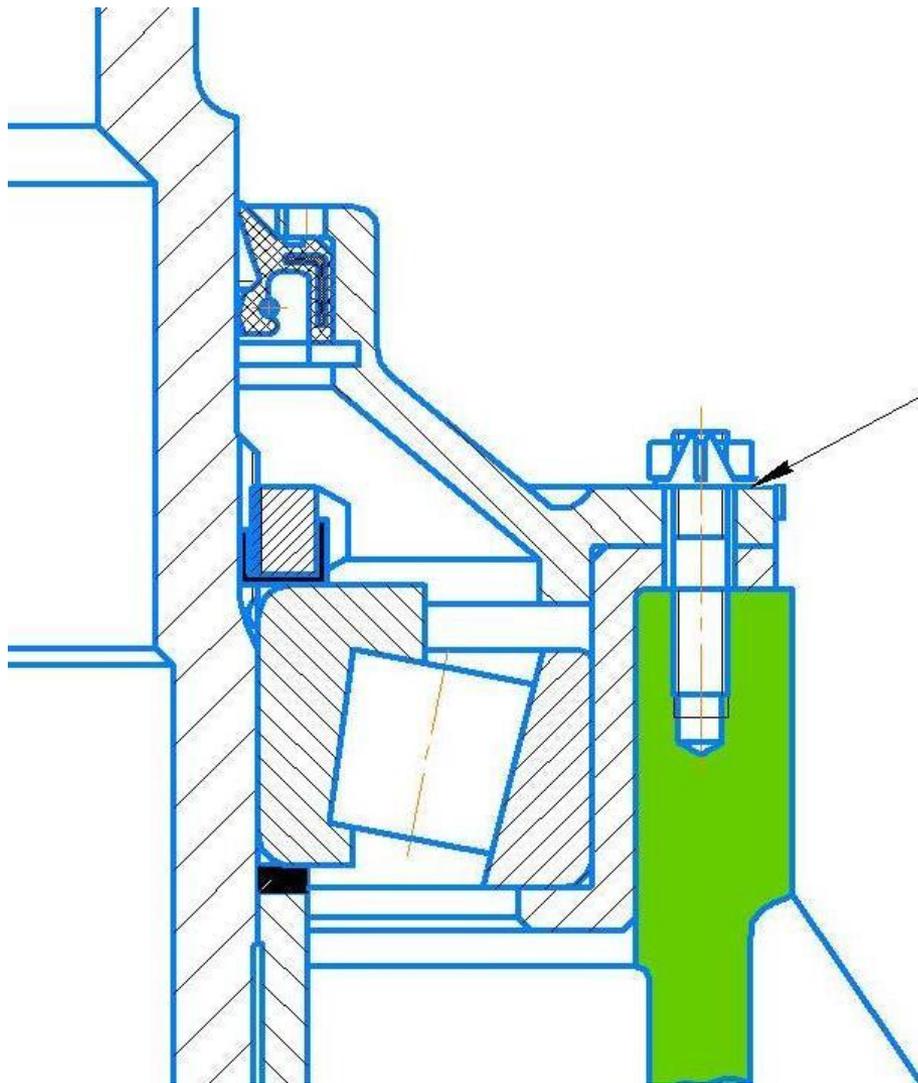


РАЗРАБОТКА КОНСТРУКЦИИ КОРПУСА



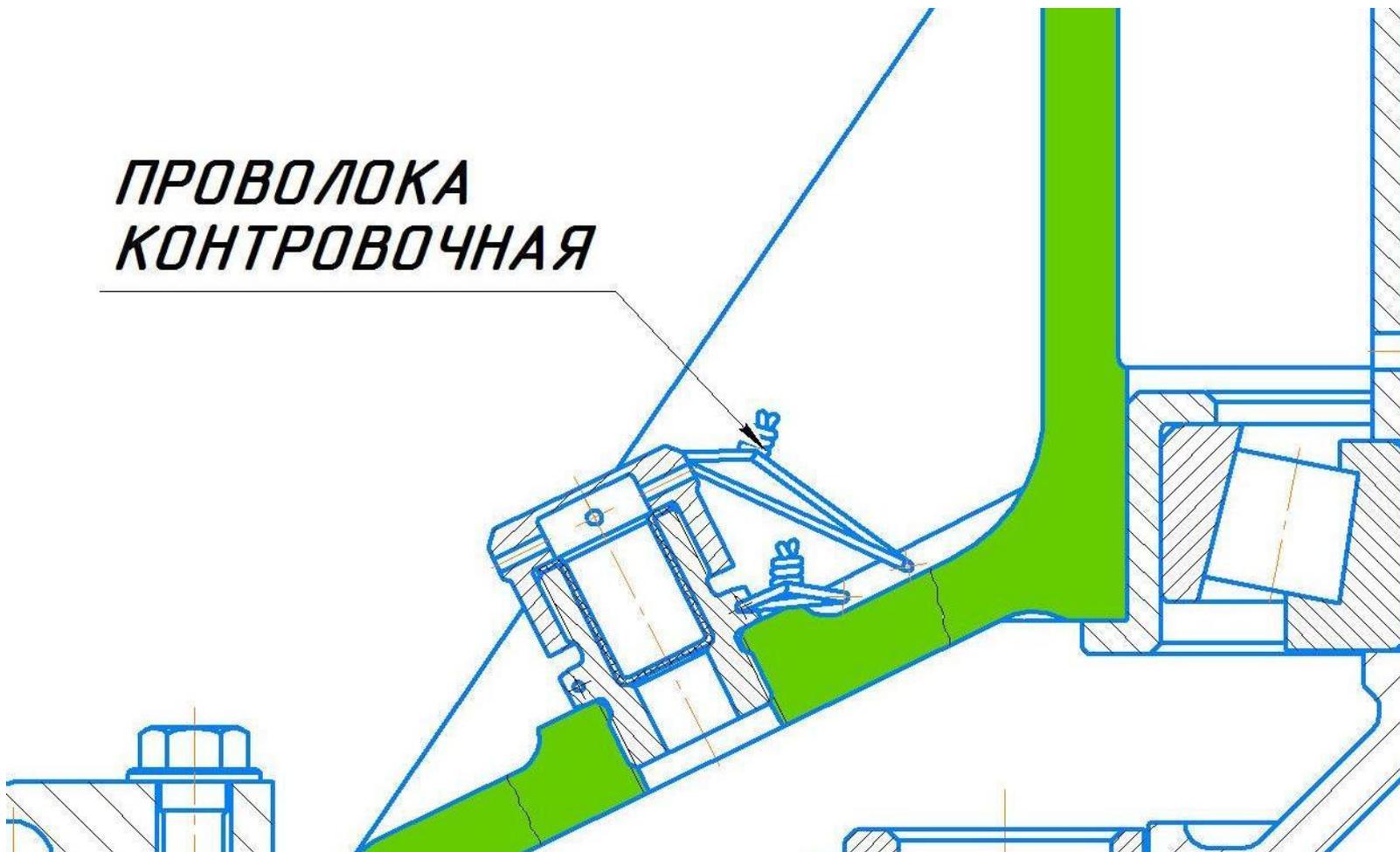


**ШАЙБА
КОНТРОВОЧНАЯ**



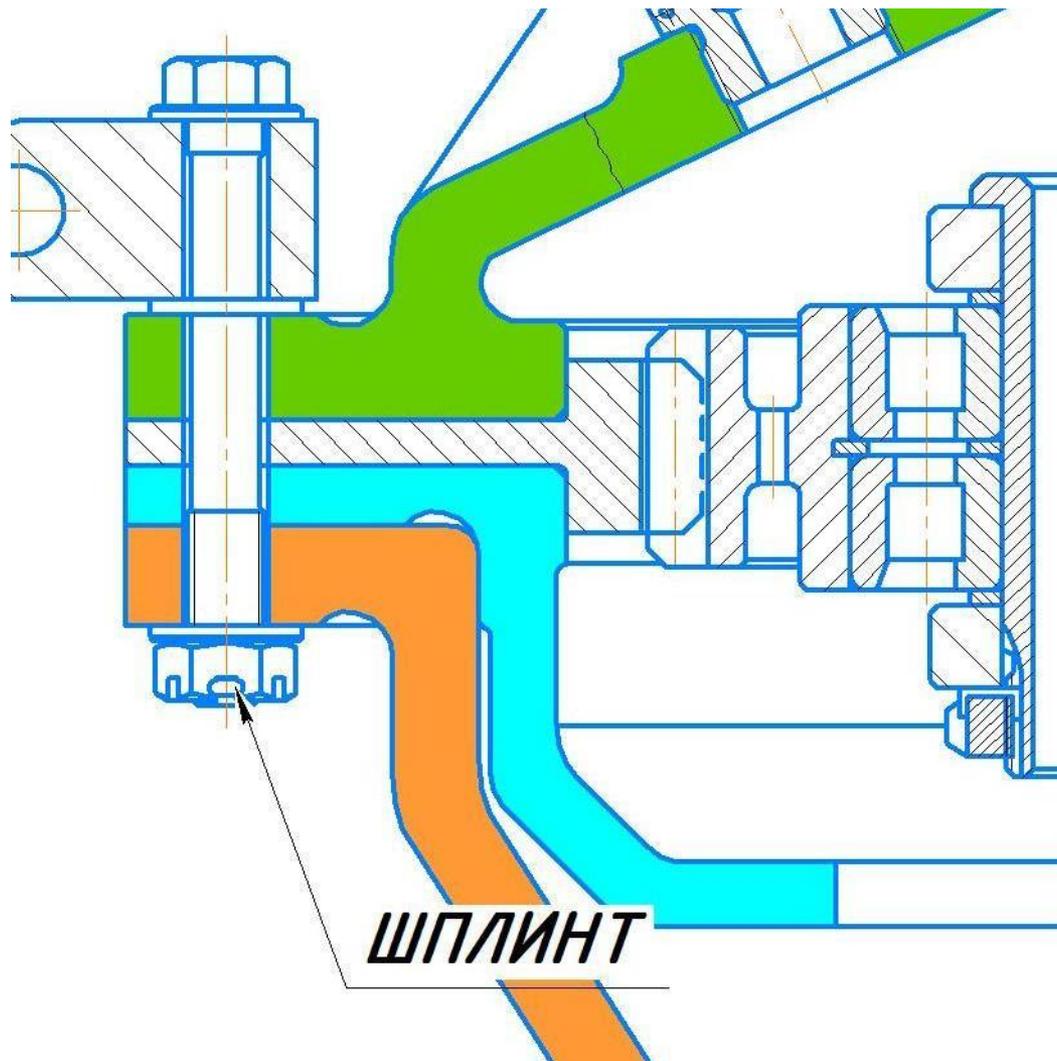


***ПРОВОЛОКА
КОНТРОВОЧНАЯ***



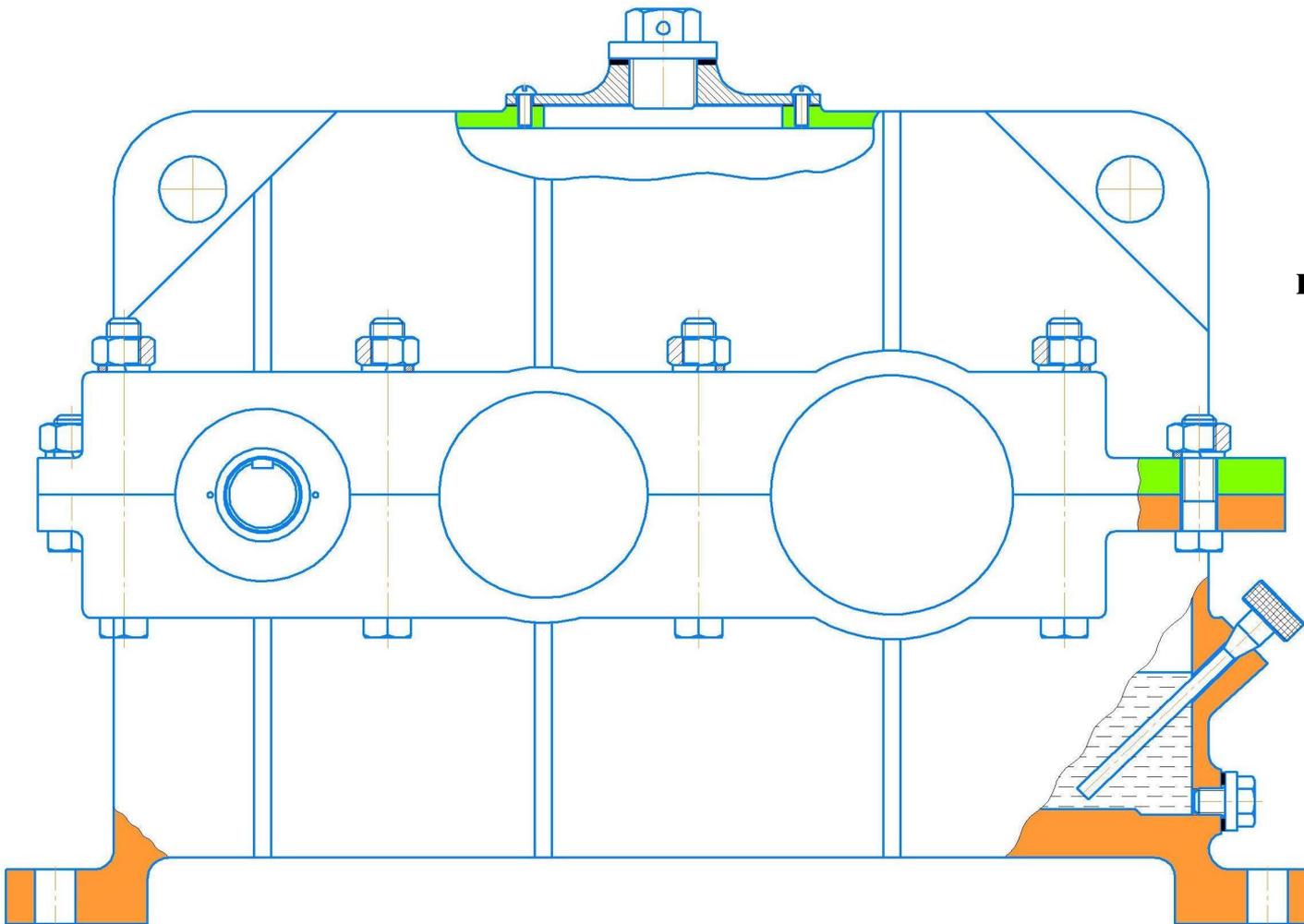


КРЕПЕЖНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ. СТОПОРЕНИЕ





РАЗРАБОТКА КОНСТРУКЦИИ КОРПУСА (ОБЩЕЕ МАШИНОСТРОЕНИЕ)

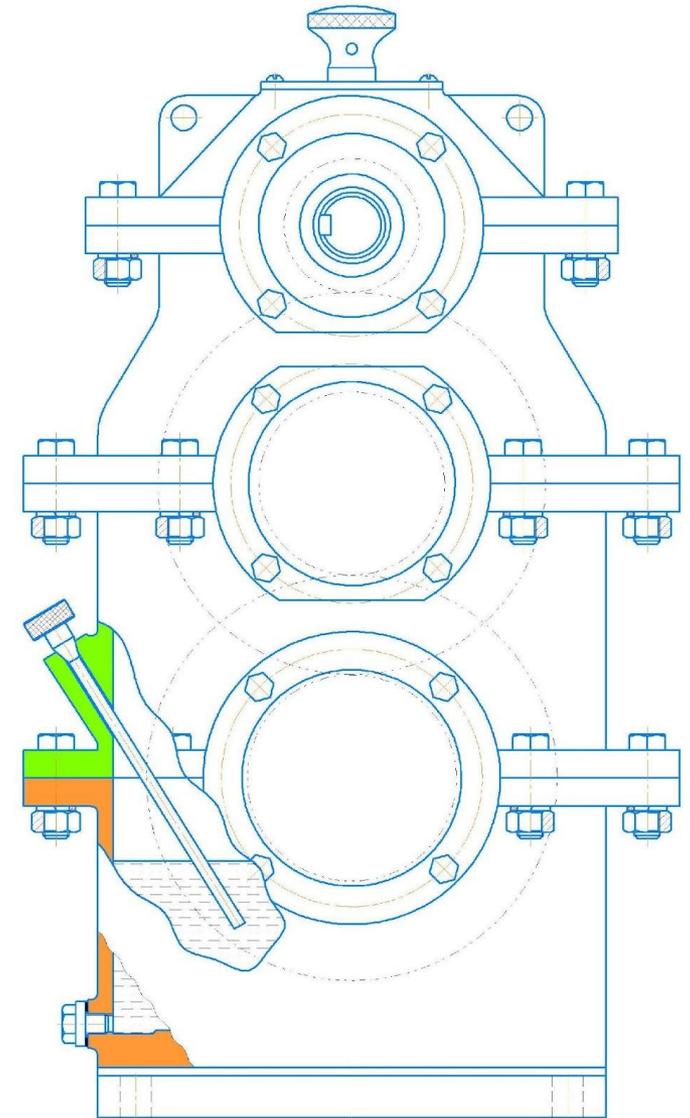
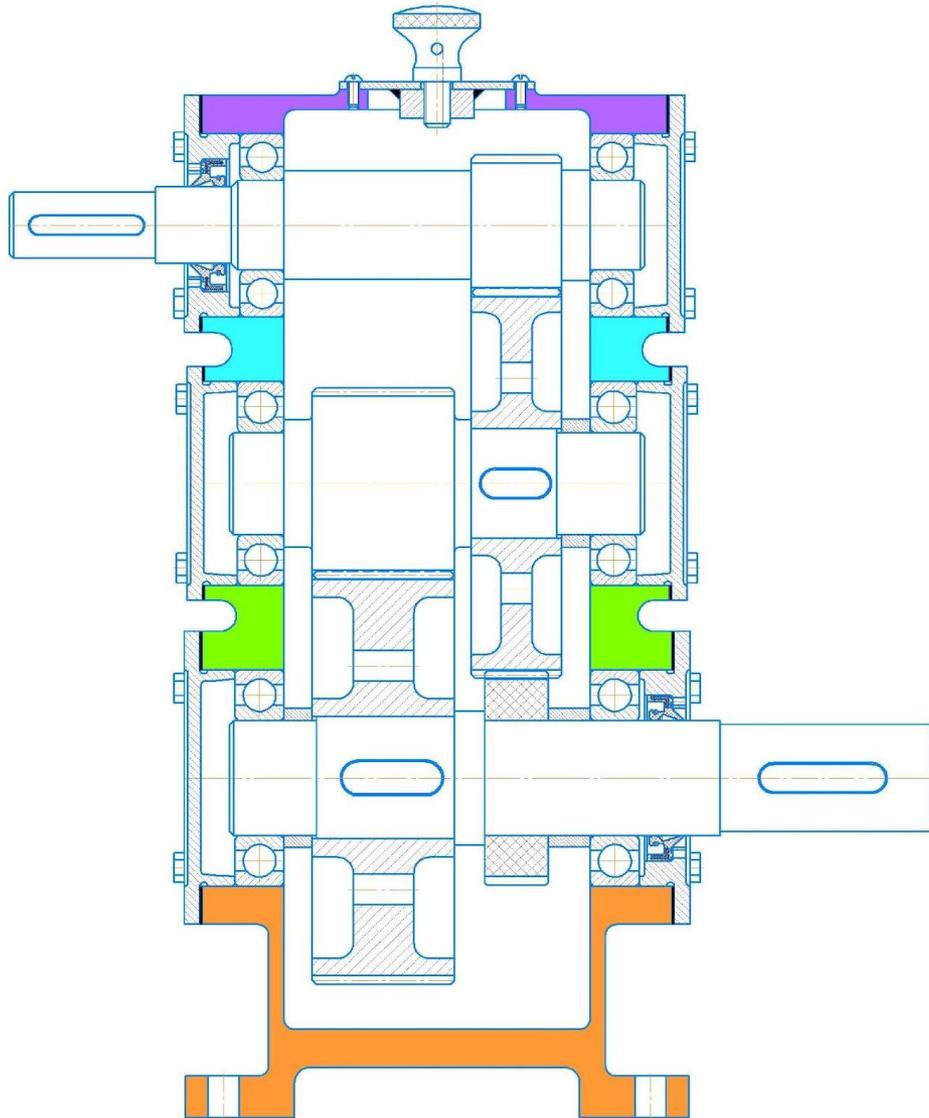


**Толщина стенки –
5...6 мм**

**Центрирование
корпусов – штифты**



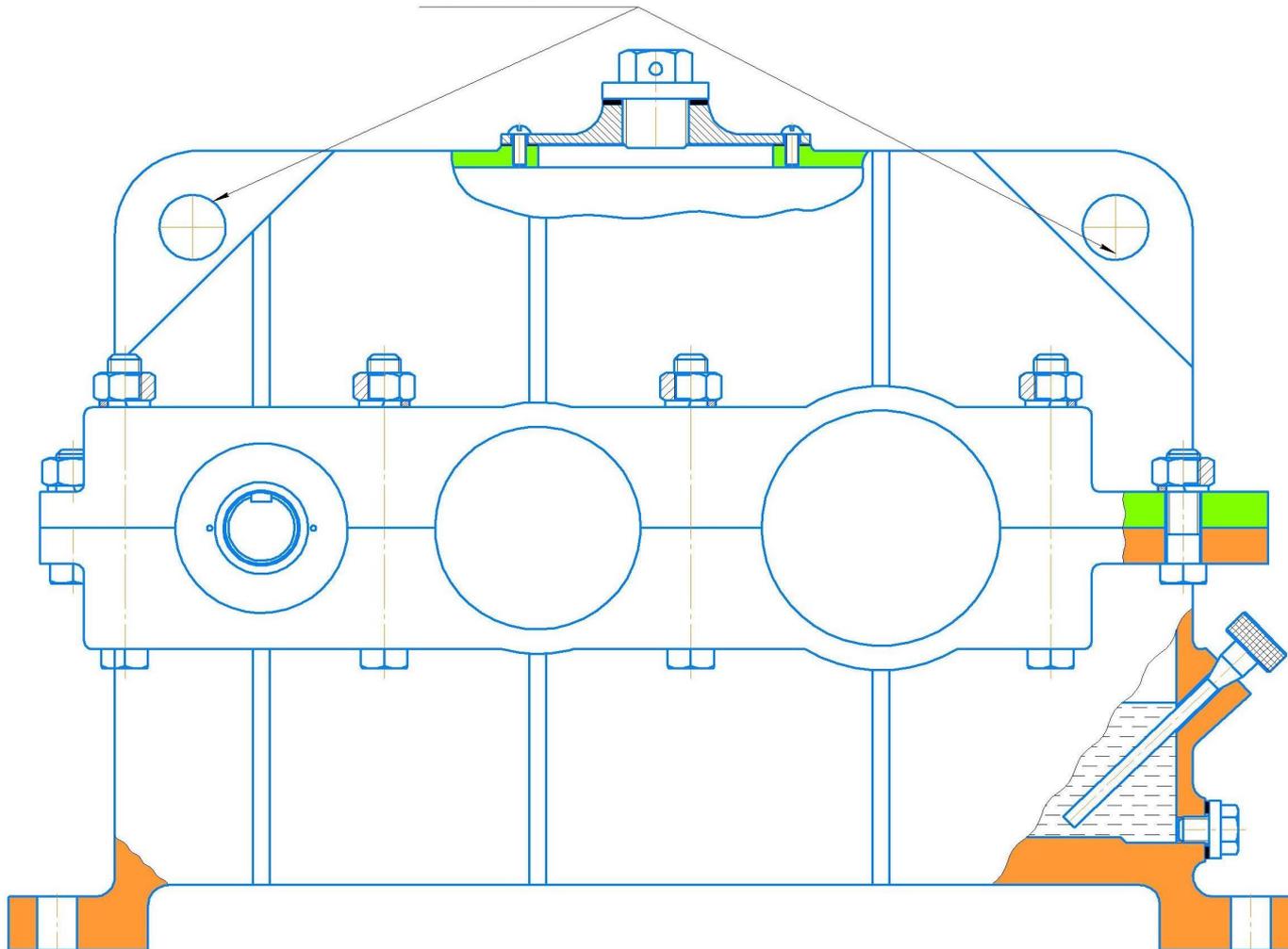
РАЗРАБОТКА КОНСТРУКЦИИ КОРПУСА (ОБЩЕЕ МАШИНОСТРОЕНИЕ)





РАЗРАБОТКА КОНСТРУКЦИИ КОРПУСА (ОБЩЕЕ МАШИНОСТРОЕНИЕ)

*ТАКЕЛАЖНЫЕ
ЭЛЕМЕНТЫ*

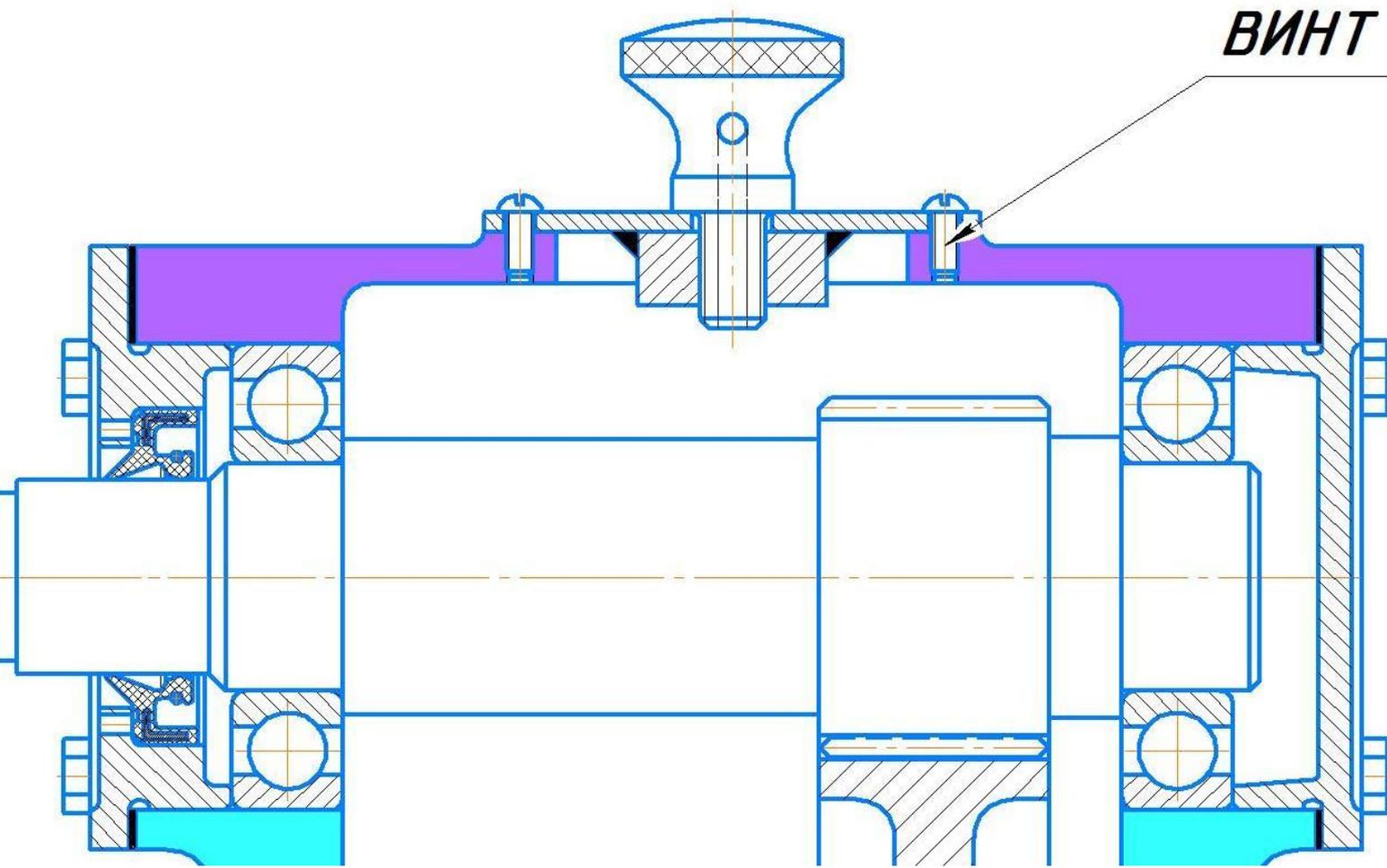


РЫМ-БОЛТЫ

РЫМ-ГАЙКИ



КРЕПЕЖНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ (ОБЩЕЕ МАШИНОСТРОЕНИЕ)





КРЕПЕЖНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ. СТОПОРЕНИЕ (ОБЩЕЕ МАШИНОСТРОЕНИЕ)

*ШАЙБА
ПРУЖИННАЯ*

