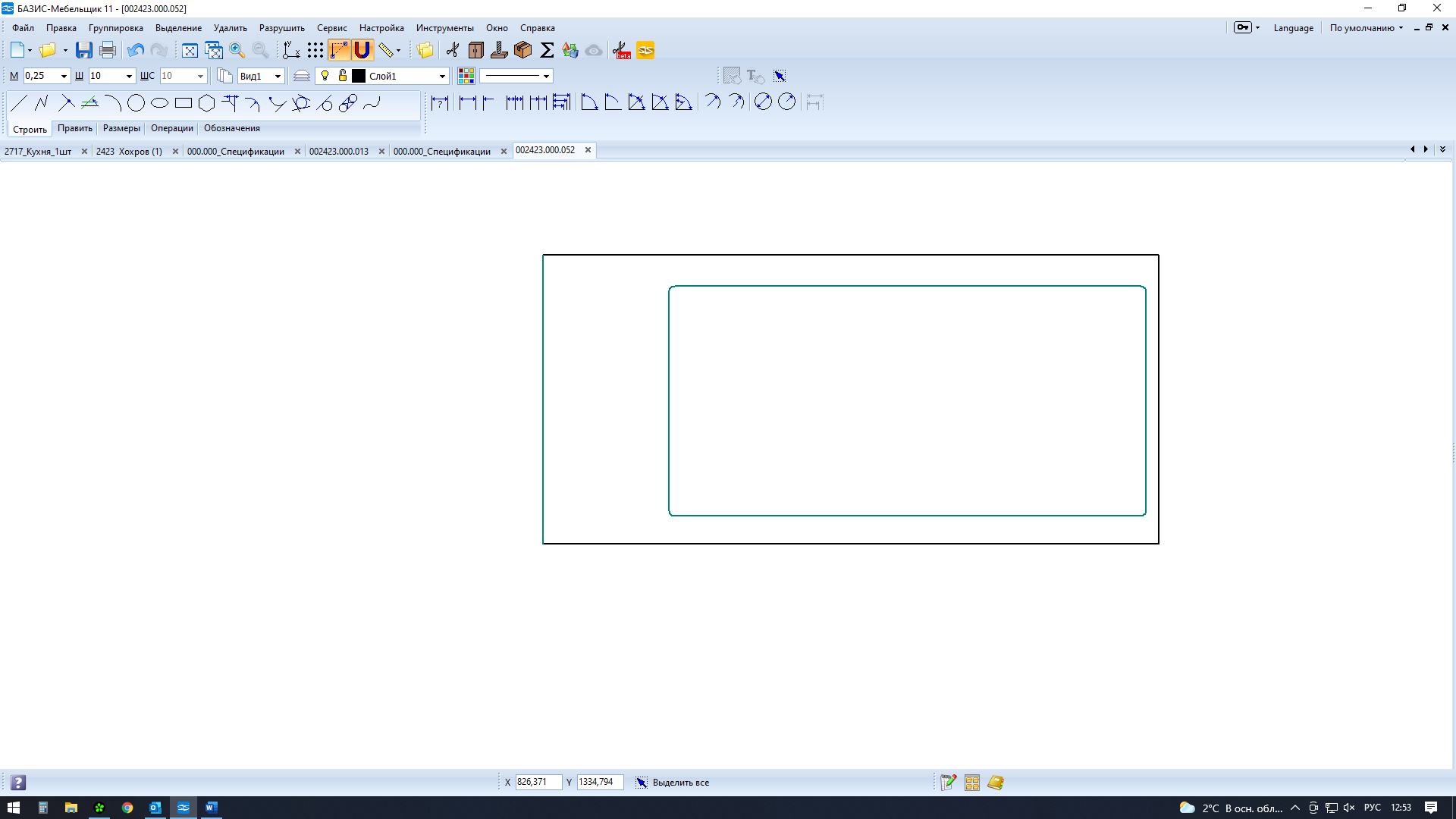
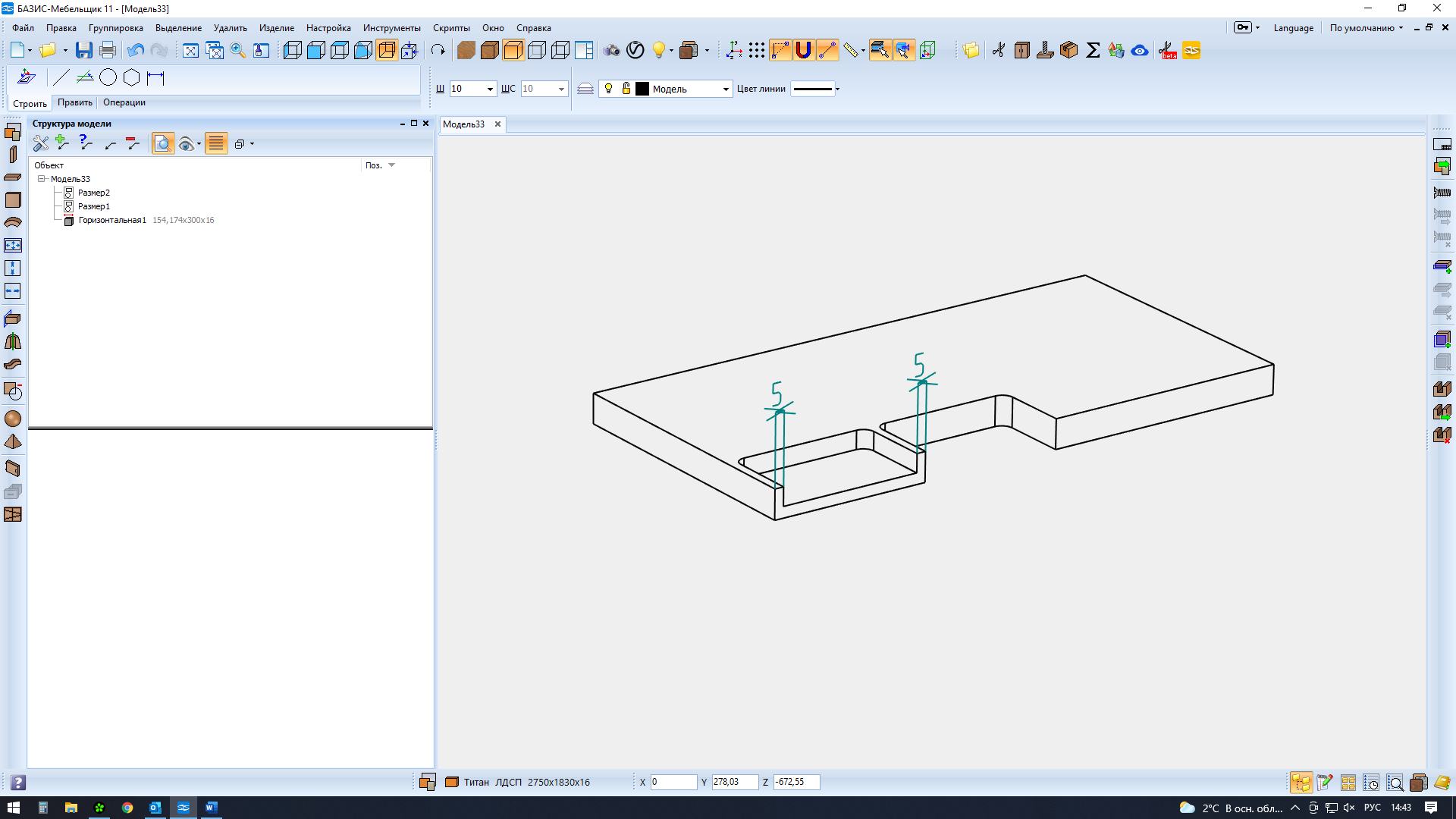
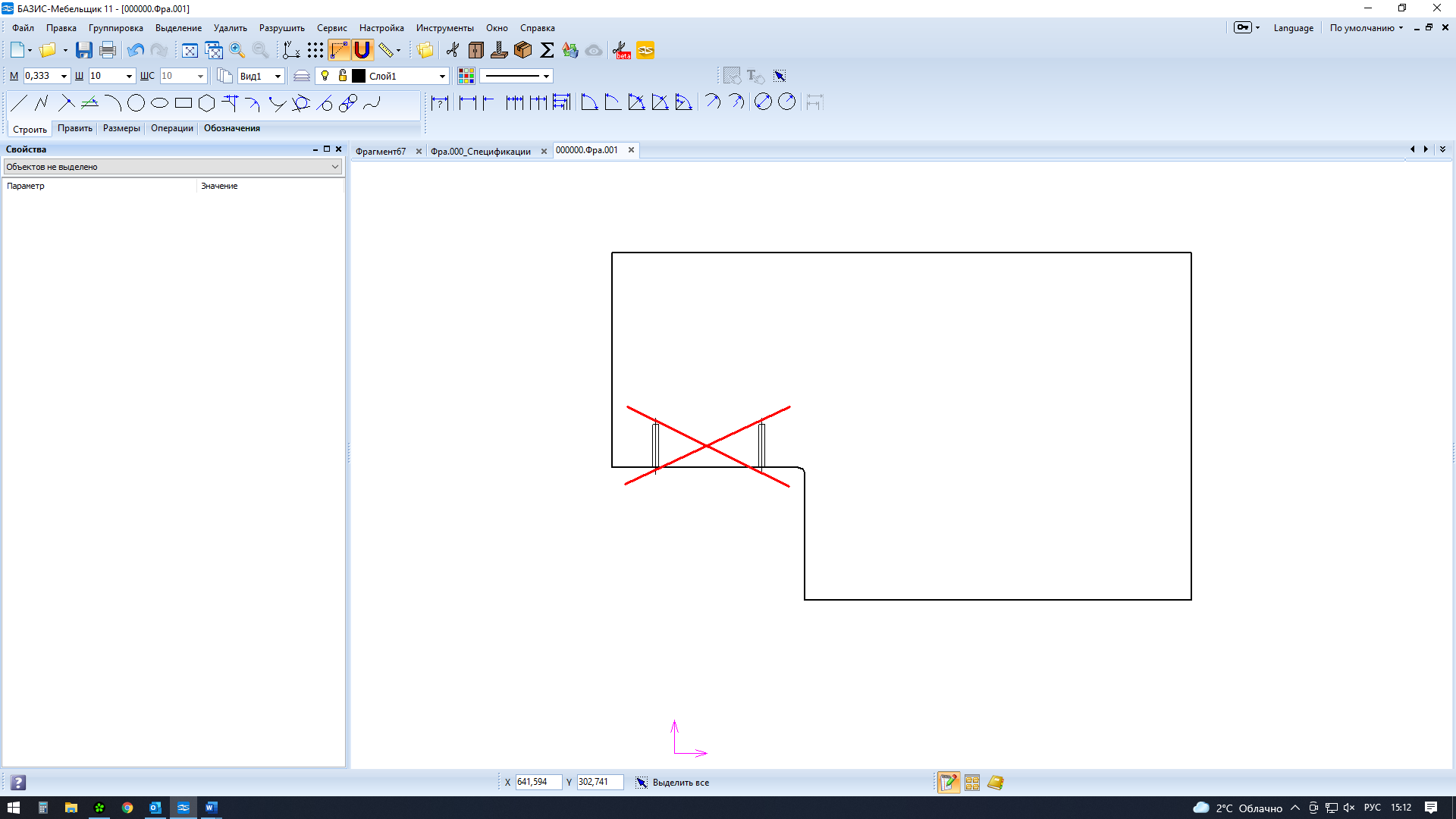
**Участок фрезерной обработки**

1. Максимальные габариты детали 3000х1300
2. Минимальные габариты детали 400х160
3. Сверление:  
   Глухие отверстия – 2, 5, 8, 10, 15, 20 и 35мм  
   В торец – 5, 8 и 10мм  
   Сквозные отверстия – 5 и 8мм  
   Сквозные отверстия диаметром 10,15,20 и 35 мм делаются путем встречного сверления

Сверление глухих отверстий диаметром 2 и 3 мм на максимальную глубину в 10мм

1. Фрезерование:  
   Фреза D12 для глубины до 20мм – технический радиус 6мм  
   Фреза D18 для глубины от 20 до 40мм – технический радиус 9мм.
2. При фрезеровании внутренних углов будет иметься технический радиус, обусловленный диаметром инструмента, выполняющим фрезерование (данные о радиусах указаны в п.4)
3. Подложка для фрезерования используется в случаях, когда нет возможности установить изделие и обеспечить ее надежную фиксацию для последующей обработки (Например вырез под вытяжку).
4. Не желательно оставлять перемычки меньше 5мм между контурами или между контуром и торцом детали. Велика вероятность ее поломки.
5. Вырез «улыбка» и еврозапил на столешницах проводится по нашему шаблону (программному).
6. Невозможно сверление торцевых отверстий в вырезах после фрезеровки