

ГОСТ 3.1118-82 Форма 1																					
Дубл.																					
Взам.																					
Подп.					Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата							
Разработал					Сидоров И.П.																
Проверил					Петров С.И.																
Н. контроль					Иванов П.С.																
M01					Круг В70 ГОСТ 2590-71 /Сталь 45 ГОСТ 1050-74																
M02					Код	ЕВ	МД	ЕН	Н. расх.	КИМ	Код заготовки	Профиль и размеры	КД	МЗ							
					кг	3,8	1	4,5	0,86	прокат	Ø70x144		4,4								
А					Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции						Обозначение документов						
Б					Код, наименование оборудования						СМ	Проф.	Р	Ут	Кр.	КОИД	ЕН	ОП	К _{шт}	Тп-з	Т _{шт}
А 03					1	2	2	10	Круглопильно-отрезная						ИОТ №2						
Б 04					Круглопильно-отрезной станок модели 8А631						-	-	3	-	1	1	1	20	1	12	1,8
О 05					Отрезать заготовку выдерживая размер 144																
Т 06					Приспособление специальное; фреза 2254-1673 ГОСТ2679-73 ; линейка слесарная ГОСТ 427-75																
А 07					3	1	7	20	Токарно-винторезная						ИОТ №12						
Б 08					Токарно-винторезный станок модели 1К62						-	-	3	-	1	1	1	20	1	14	1,1
О 09					Точить торец детали, сверлить центровое отверстие																
Т 10					Патрон 7100-0011 ГОСТ 2675-80; патрон 6152-0157 ГОСТ 140077-78 ; втулка 6101-0026 ГОСТ 13793-78																
11					резец 2112-0007 Т5К10 ГОСТ18880-73; сверло 2317-0009 ГОСТ 14952-75 ; линейка слесарная ГОСТ 427-75																
А 12					3	1	10	30	Токарно-винторезная						ИОТ №12						
Б 13					Токарно-винторезный станок модели 16К20						-	-	4	-	1	1	1	20	1	14	2,86
О 14					Точить поверхность Ø58, торец, канавку, фаску.																
Т 15					Патрон 7100-0011 ГОСТ 2675-80; центр 1-А-4 Н ГОСТ 8742-75; резец 2103-0007 Т15К6 ГОСТ 18879-73; резец 2100-0003 Т15К6																
16					ГОСТ 18878-73; резец 2130-0255 ГОСТ 18884-73; штангенциркуль ШЦ-П-160-0,1 ГОСТ 166-80																
МК																					

										ГОСТ 3.14.10-85 Форма 3				
Дубл.														
Взам.														
Подп.														
										Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработал				ДонНТУ, каф. ТМ, гр ТМ-96а	ПК00.0427.97.001					ТП00.0427.97.001				
Проверил														
				Ось									30	
Наименование операции				Материал		Твердость		ЕВ	МД	Профиль и размеры			МЗ	Код.
Токарно-винторезная				Сталь45 ГОСТ 1050-74		НВ 200...220		кг	3,8	Круг Ø70х140			4,4	1
Оборудование, устройство ЧПУ				Обозначение программы		Т _О		Т _В		Т _{П.З}		Т _{ит}	СОЖ	
Станок модели 16К20						1,1		1,56		14		2,86	-	
Р				ПИ		D или B		L		t	i	S	n	v
O01	А. Установить и снять заготовку											0,35		
T02	Патрон 7100-0011 ГОСТ 2675-80; центр 1-А-4 Н ГОСТ 8742-75													
03														
O04	1. Точить поверхность 1 окончательно 0,95													0,4
T05	Резец 2103-0007 Т15К6 ГОСТ 18879-73; штангенциркуль ШЦ-II-160-0,1 ГОСТ 166-80													
P06	109,9					70		103		3	2	0,6	500	
07														
O08	2.Точить поверхность 4 окончательно 0,03													0,23
T09	См. переход 1													
P10	109,9					70		15		2	1	0,6	500	
11														
O12	2.Точить поверхность 3 окончательно 0,01													0,31

KƏ	
----	--