ГБОУ СПО (CCУ3) Златоустовский индустриальный колледж им. П.П. Аносова

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС ИЗГОТОВЛЕНИЯ ДЕТАЛИ «ВАЛ»

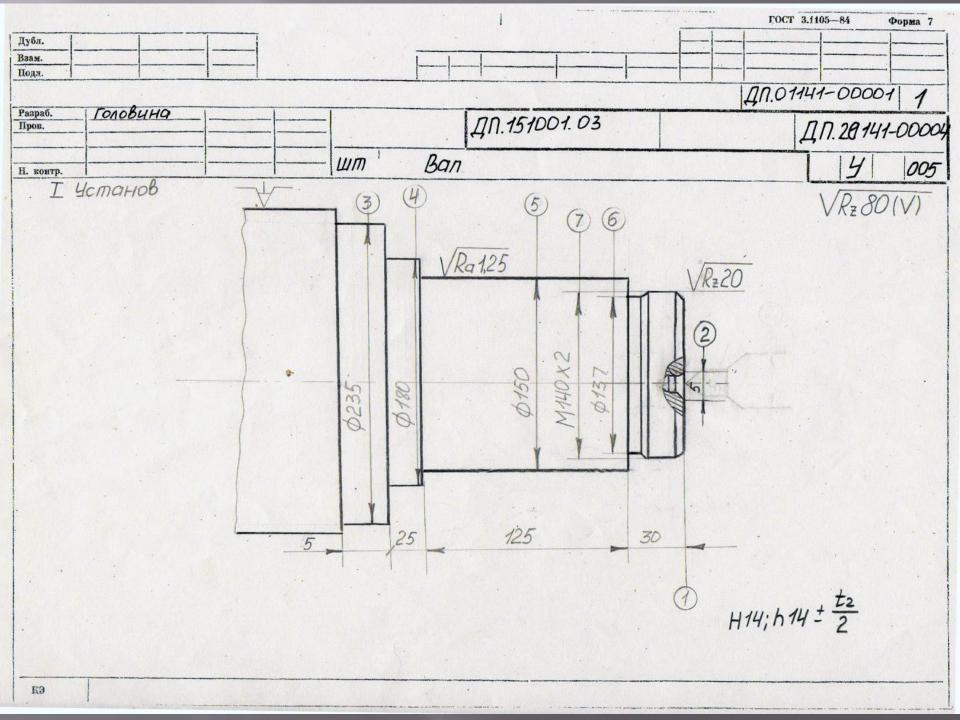
Разработала: Берсенева Елена Александровна преподаватель

Дубл.				<u> </u>					
зам.	-			-			_		-
			Ban		1		IAN.	01141-0001	11
	1_		ĪI_			ДП. 1510	AND PERSONS IN COLUMN TWO IS NOT THE OWNER.	ДП.60141	1-0000
							101.03	411.00171	
C T	Опер.	Обозначение ДСЕ Обозначение ТО	Кол.		- Н	аименование ДСЕ Наименование ТО			Ku
	005	1:-	100.			паименование 10			1
- 01		Токарная							1
5 o2		Токарно-винторез							
T 03		Патрон 3х кулачко	вый клино	BOU SUCM	роперенала	живаемыйсме	ханизиро	ованым прив	BODOM
A 04	010	<i>Фрезерная</i>							1 .
5 ₀₅		Верпикально-фре.	зерный сп	панок 6Р	825				1
T 06		Тиски призматич	reckue						T
A 07	015	Шпифовальная		45.5					
5 08		Круглошпифовальн	ый станон	× 3512					1
T 09		Центра							1
10									
11									1
12						range of the second			1 4
									1
13									
14									
15									
16									
17									i

Дубл. Взам.				
зам. Іодл.	-			
			B	IN IN 19141-0001 2
C	нпп	Обозначение ДСЕ		Наименование ДСЕ
T	Onep.	Обозначение ТО	Кол.	Наименование ТО
H 01	005	Токарная		
02		2100-0017	1	Резец проходной прямой
03		FOCT 18878-73		
04		2130-0153	1	Резец отрезной
05		FOCT 18884-73		
06		2102-0055	1	Резец проходной отогнутый
07		FOCT 18877-73		
08		2660-0005	1	Резец резьбовой
09		TOCT 18885-73		
A 10	010	<i>Фрезерная</i>		
11		2223-0292	1	Рреза концевая ф14
12	T. Oak	FOCT 17026-71	1	
13		2223-0021	1	Рреза концевая Ф45
14		FOCT 17026-71		
-	015	Шпифовальная	100	
16		A8 FOCT 16168-80-1		Круг шлифовальный
NO STATE				1
17				

Tines.												CT 3.1122—		Форма За
Дубл. Взам.	-						1							
Подл.											200		2001	7
			Ba	n				'				1141-0	1001	3
						-			ДП.151	1001.03	3	дп.в	50141	-0000
C	нпп	Обозначение ДСЕ						Наимен	нование ДСЕ					Ки
T	Onep.	Обозначение ТО	Кол.						Наименование	то				
A 01	005	Токарная												
02		ШЦ 1-130-0,1	1	Шт	анг	генци	ркупь							
03	T.	FOCT 166-80												
. 04		ДП. 151001.03.003	1	Kan	υδρ	-CKO	5a							
A 05	010	<i>Ррезерная</i>					* 1							1
06		ШЦ-2-160-0,05		ШТ	OH	генци	ркупь							1
A 07	015	шпифовальная												1
08		MPU 150-0,002	1	MUK	por	метр								
09														1
10														
11														
12														1 6
13	1													
14														8 8
15														<u> </u>
16														
17														
		Веломоеть осиретки Мерите									1 1			

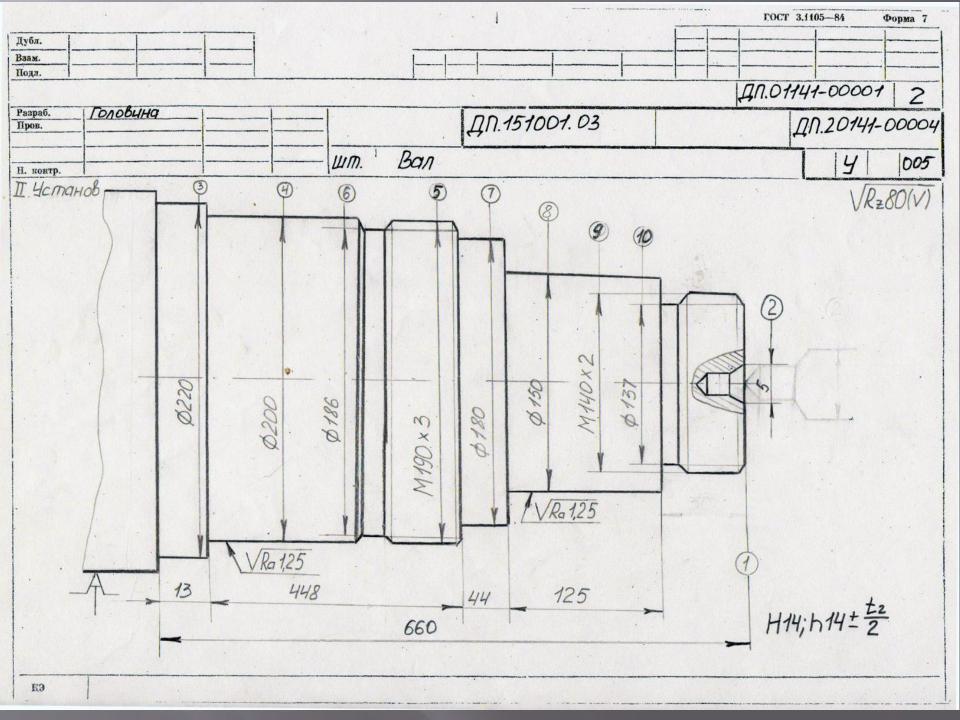
	1ОСТ 3, 1118-82 Форма 1
Дубл. Взам.	
Пода.	
	IN.0141-00001 1
Разраб.	Головина
	ДП. 151001.03 ДП.60141-00001
	IUM. Ban
Н, контр	
M 01	Прокат ГОСТ 2590-71/сталь 40X ГОСТ 4543-71
• 1 - 1/2	Код ЕВ МД ЕН Н. расх. КИМ Код загот. Профиль и размеры КД МЗ
M 02	$\begin{array}{ c c c c c c c c c c c c c c c c c c c$
A	Цех Уч. РМ Опер. Код, наименование операции Обозначение документа
Б	Код, наименование оборудования СМ Проф. Р. УТ КР КОИД ЕН ОП Кшт. Тяз. Тшт
P 03	ПИ Дили В L t i S п V Тв То
A 04	005 Токарная
B 05	Токарно-винторезный станок 16к20 58,8
06	2 Токарь 4 Н 1 1 ШТ 10000 14,5 95,83
07	1. Чстановить заготовку в приспособлении и закрепить
08	Патрон 7100-0010 ГОСТ 2675-80
09	2. Подрезать торец д
10	Резец 2102-0055 ГОСТ 18877-73, ШЦ-1-130-0,1
iı	2 120 1 9,3 80 69,2
12	3. Центровать отверстие 2
13	CBEPRO 2317-0008 FOCT 14952-69
14	5 2,5 1 0,15 1250 19,6
15	4. Установить заготовку и закрепить
16	Патрон 7100-0010 ГОСТ 2675-80 ЦЕНТР А-1-2-НП ГОСТ 8742-75
MK	1/91—Sakas № 177



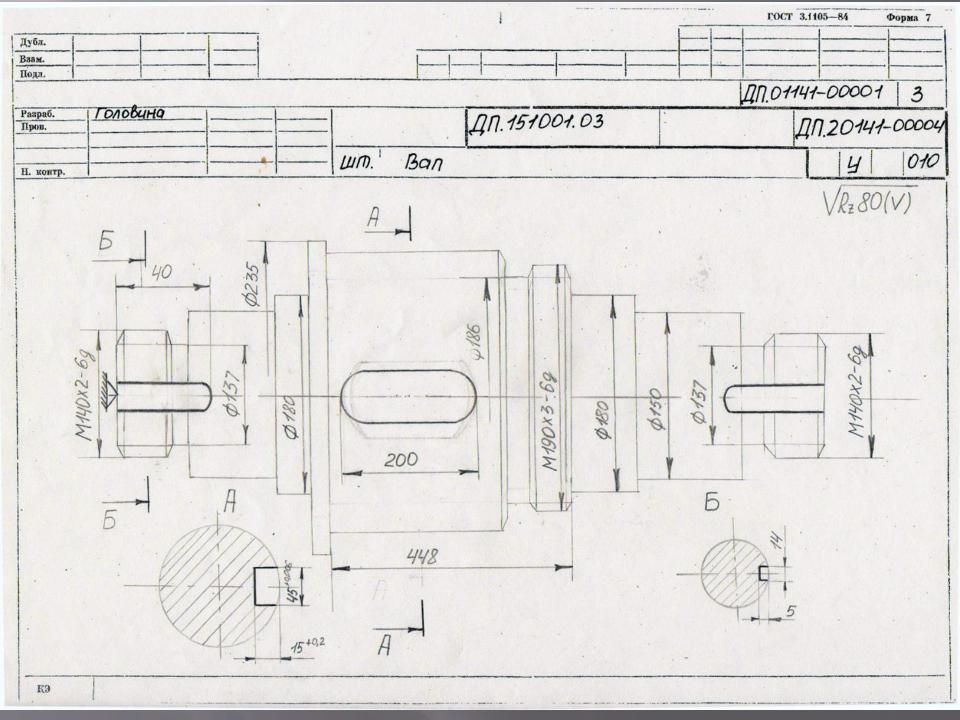
Цубл,									
одл.				-					-
оди.			1				II. 17.01141	-0000	12
				ДП. 1510	001.03	3	ДП.601	41-000	00/00
		пи	Д или В	L	t	i	S	l n	V
1	5. Точить поверхности 3,4,5,7 пре	Вари	пельно				1	I	
2	Резец 2100-0017 ГОСТ 18878-7	3, 1114	1-1-130	-6,1			1		1
3		1		185	2	2	0,62	400	150
4	6. Точить поверхности 3, 4, 5, 7	HALLI	cmo						
5	Pe3e4 2100-0017 FOCT 18878-	13, 11	4-1-13	0-10,1					1
6	2. A. C.	1		185	11	1	0,2	500	130
7	7. Точить канавку 6	1			ı		1		
8	Pe3e4 2130-0153 FOCT 18888-7	14, WL	1-1-130	-0,1	1	372	12	1	1
9		1		4	3,2	1	0,78	100	53,2
0	8. Нарезать резьбу 🗇	1			1		1		
1	Резец 2660-0005 ГОСТ 18885	-73 KC	N640 8	241-107	6' 10	CTI	7763-7	2	1
2	Demonstration of the Test of the			26		5	96	250	109,
13	II Чстанов	1			1	I	1	1	1
14	1. Переустановить заготовку и	1 30KPE	PUMP		1, , , , ,	1			1
15	Патрон 7100-0010 ГОСТ 267	5-80			'	1			
16	2. Подрезать торец д			1	A STAN	1		1 ,	1
17	Резец 2102-0055 ГОСТ 188	77-73			1	1			<u> </u>
18				12	120	1	93	80	60,2
ок	Операционная карта								1

FOCT 3.1404-86

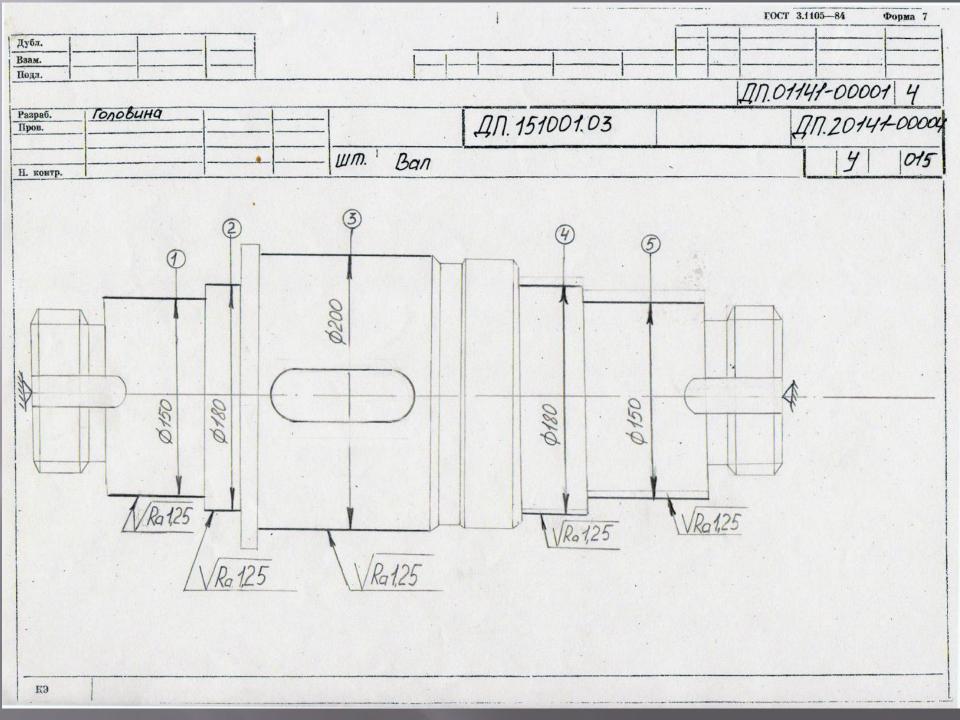
Форма 2а



						FOCT 3.	1404-86 Ф	орма 2а
Дубл.								_
Взам.					AND S			
иода.			1			DOCANI	1-0000	1 2
1					-	ДП.0114	The state of the s	-
			IN.1510	01.0	3.	III.601	41-000	001 005
P	пи	Д или В	L	l t	i	S	n	I V
ØI	3. Центровать отверстие 2		1	1	1		1	1
Ø2	CBepno 2317-0008 FOCT 14952-89	I	ı	1	ı	T	1	1
Ø3	TO THE RESERVE THE PROPERTY OF	21/7/202	5	2,5	1	0,15	1250	19,6
Ø4	4. Установить заготовку и закрепил	nb	1		I			I
Ø5	Патрон 7100-0010 ГОСТ 2675-80	Центр	A-1-2-	HM	roc	t 8742-	75	
Ø6	5. Точить поверхности Э,Д,Б,Д,В,	9) npe	38 apumer	оно		I	1	1
Ø7	Pe3e4 2100-0017 FOCT 18878-73,	1114-1	1-130-0,1	1		ı	1	1
Ø8		1	660	12	2	0,6	400	150
Ø9	6. Точить поверх ности 3, W, G, T, B, 9	HOYUC		1		T	1	I
10	Pe3e4 2100-0017 FOCT 18878-73,	1117-1	-130-0,1		1		1	I
11		1	660	1	1	0,2	500	1 130
12	7. Точить канавку 6			T T		I	1	1
13	Pe3e4 2130-0153 FOCT 18884-74,	1111-1	-130-0,1				1	1
14		1	1 4	13,3	1	9.78	80	46,8
15	8. Точить канавку			1		1	T	ı
16	Резец 2130-0153 ГОСТ 18884-74, Ш	4-1-13	30-0,1	1		1	1	I
17		1	' 4	3,2	1	0,78	100	53,2
18	9. Нарезать резьбу В	1 :		1			1	I
ок	Операционная карта			(dayley.				1



			1			FOCT 3.	1404-86 Фо	рма 2а
Дубл.				<u> </u>				
Взам.				-		-		
						II.0114	11-0000	14
_				ДП.1510	THE RESERVE OF THE PERSON NAMED IN COLUMN TWO IS NOT THE OWNER.	IN.601	THE SECOND CO. ST. RESERVED TO STATE	WANTED THE PARTY OF THE PARTY O
P		1 пи	Д или В		I t I i	S	l n	I V
Øı	Резец 2660-0005 ГОСТ 18885-73	1		0-01		İ		i
	7.555,255	1		45	5	0,8	1200	1194
Ø2	to Hanna and near the	1	1	73	1 1	1	1	1
Ø3	10. Нарезать резьбу 9	£ 77 1	1111-1-1	20.01	1	1	1	ı
Ø4	Pe3e4 2660-0005 FOCT 18885	7-15,2	114-1-9.			1 - 0	T = =	1000
Ø5				26	5	0,6	250	109,9
Ø6			1	1				
Ø7				The American		1		1
Ø8		1	1					1
Ø9		1						
10						1		
11					1			1
12				ı				
13							1	
14		1	1		1	1		
15			1					
16		I	l .		1 1		1	1
17		1	1					1
18					1. 1			
ок	Операционная карта							1



и.				
t.	Ban			AU.01141-000-01
			ДП.151001.03	An.02102-00001
	Контролируемые параметры	Код средств ТО	Наименование средств ТО	Объем и ПК То/Та
01	Визуальный контр	опь: недопускаются ц	арапины, забоины, трещины	100
02	Проверить разме	2.061		
03	Ø150 (+0,052)	ДП.151001.03.003	капибр-скоба	50
04	M140×2-69	82 11-1076 FOCT 17763-	-72 кольцо резьбовое	100
05	M190×3-69	8211-1076 FOCT 17763-7		50
06	Ø137	ШЦ-1-130-0,1	Шпаненциркуль	
07	\$186	ШЦ-1-130-0,1	ШПОНГЕНЦИРКУЛЬ	
08	30,125,535,125,30			Piloto I de
09				
10				
11				
12				1
13				
14				
15				
16				20 - Annie 1920 - V
17	Constitution of the Consti	the state of the s		
1	. Технический контроль			

ГОСТ 3.1502-85

Форма 2а

