

										ГОСТ 3.1404-86			Форма 3	
Дубл.														
Взам.														
Подл.														
													2	1
Разраб.					ГГТУ им. П.О. Сухого	ОТМ РЗ 0100 602								
Консульт.														
Н. контр.					валик							КП		030
Наименование операции				Материал		Твердость		ЕВ	МД	Профиль и размеры			МЗ	КОИД
Круглошлифовальная				сталь 45 ГОСТ 1050-88		НВ 217		166	0,36	Ø25х115			0,44	1
Оборудование, устройство ЧПУ				Обозначение программы		То	Тв		Тп.з.	Тшт-к.	СОЖ			
ОШ-510Ф2				—							Эмульсия НГЛ-205 ТУ 38-101-547-80			
Р				ПИ	D или B		L		t	i	S	n	V	
001	1. Установить и снять деталь													
Т02	Патрон 7102-0016 ГОСТ 2675-80													
03														
004	2.Шлифовать поверхность 1													
Т05	Оправка спец., Круг 1 600×80×305 25А – 40 – ПСТ17К1А35м/с А кп.1 ГОСТ 2424 – 83, микрометр МК25-50 ГОСТ 6507-90 Скоба 8113-0190 f9 ГОСТ 18360-													
Р06	Для детали													
07														
08	Для круга			600		80		0,12			1900		35	
09														
010	3. Контроль рабочим, мастером													
11														
012	4. Уложить деталь в тару													
Т13	Тара 1-1-120-80-65-1,0 М ГОСТ 14861-89													
ОК														