

Дубл.			
Взам.			
Подл.			

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

		КВС-1-0148202		
1		Корпус		

СОГЛАСОВАНО

УТВЕРЖДАЮ

КОМПЛЕКТ ДОКУМЕНТОВ
на технологический процесс
КВС-1-0148202 Корпус

Акт № _____ от 29.12.2021

Положение №1

ТЛ		Отчёт ТЛ ф2 Корпус КВС-1-0148202	2.2
----	--	----------------------------------	-----

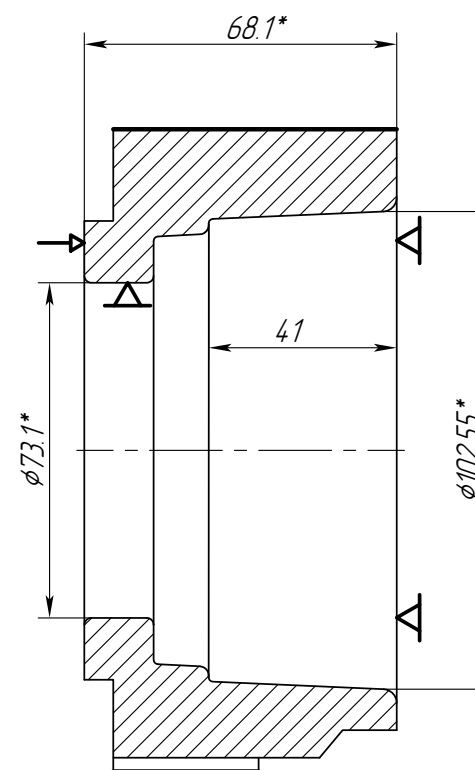
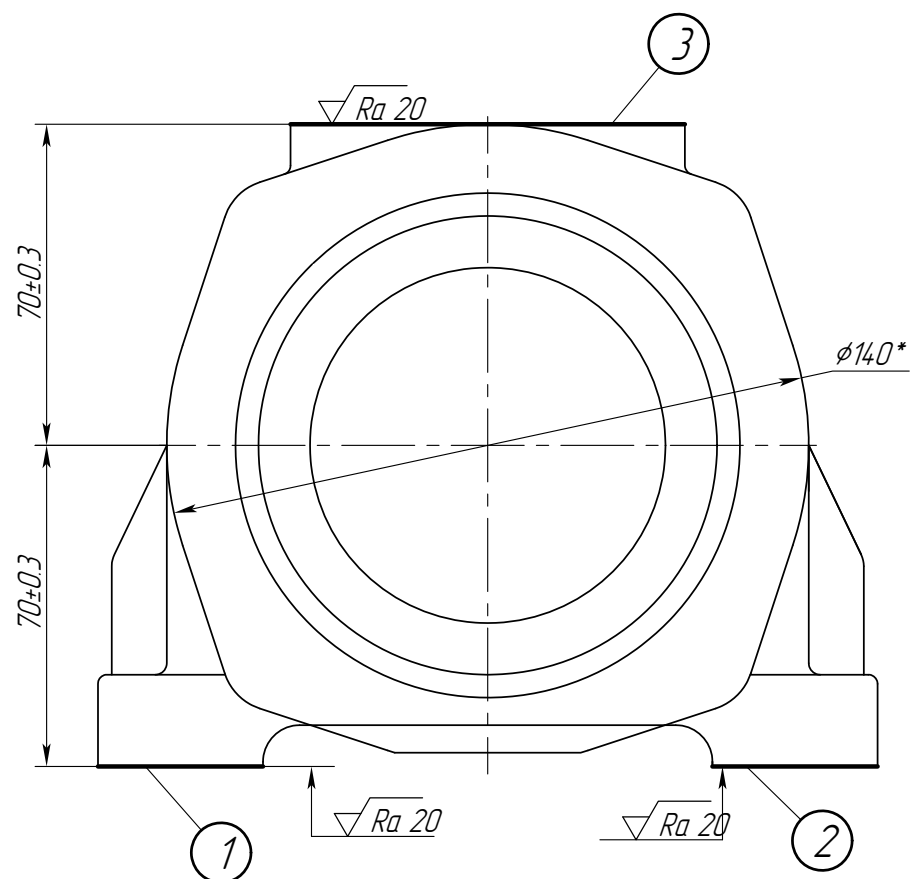
1

KBC-1-0148202

1

Корпус

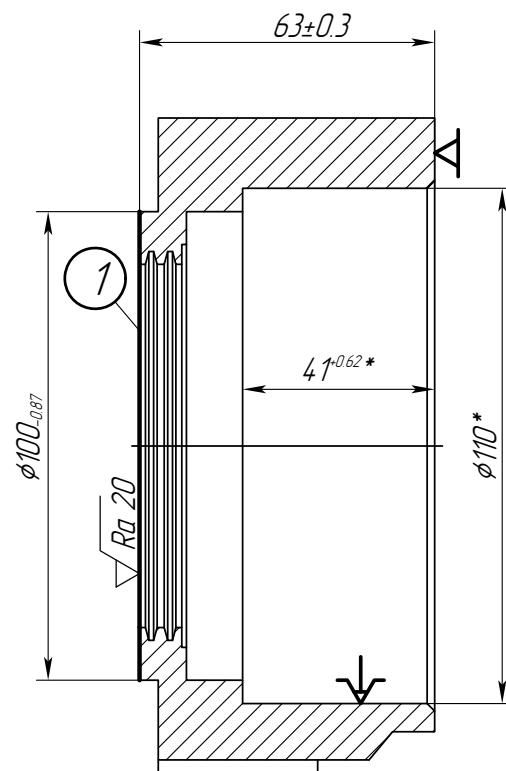
010

 $\sqrt{Ra_{25}}$

1. * Размеры для справок

[illegible]

Дубл.																			
Взам.																			
Подл.																			
												1			1				
Разраб.												KBC-1-0148202							
												1			Корпус				
Н.контр.															040				

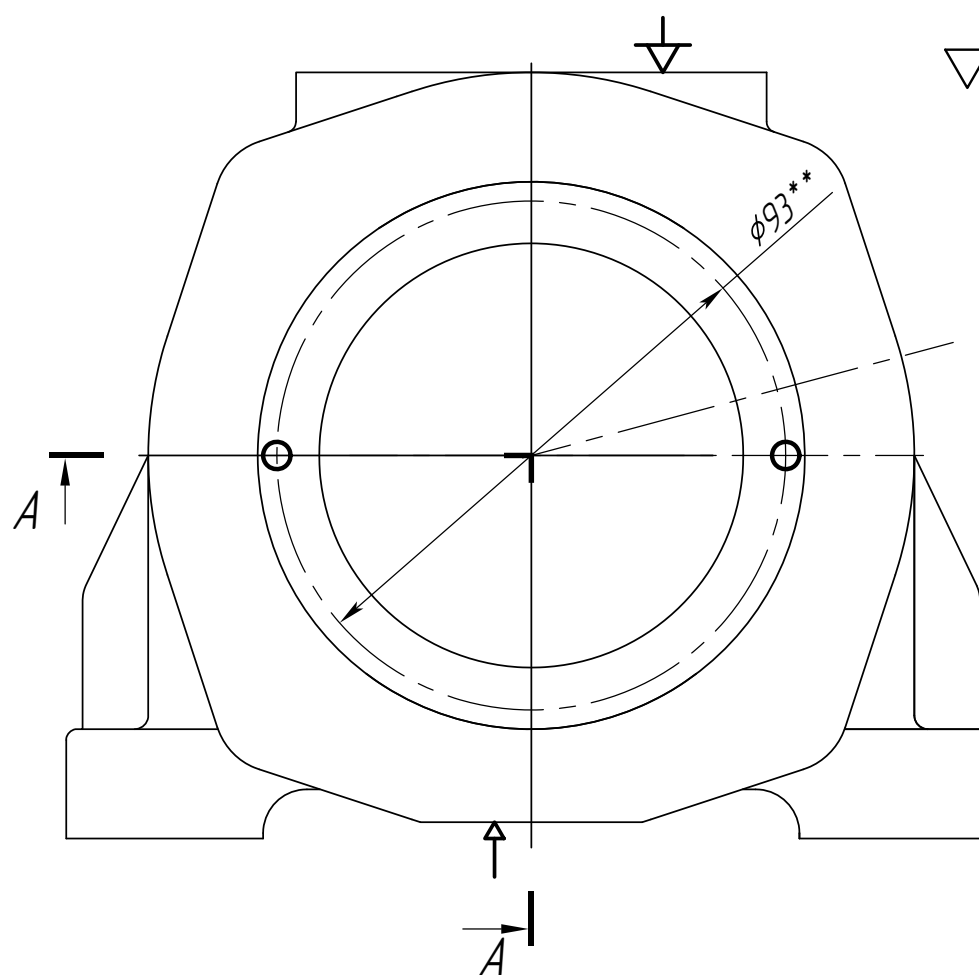
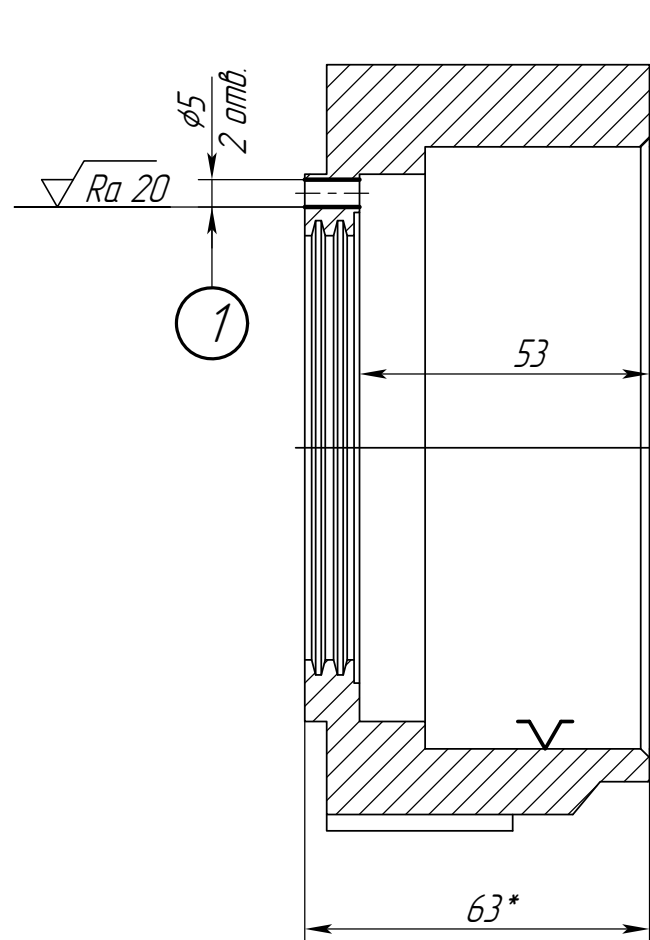
 $\sqrt{Ra\ 25\sqrt{}}$ 

1. * Размеры для справок

Дубл.			
Взам.			
Подл.			

--	--	--	--	--

							1	1
Разраб.					KBC-1-0148202			
Н.контр.				1	Корпус			050



Technical drawing of a mechanical part, likely a pump or valve body, showing front, side, and detail views with dimensions and annotations.

Front View: The main view shows a circular flange with a diameter of $\phi 130^{**}$ and a total height of 140^* . It features six mounting holes and a central opening. Section lines A-A are indicated.

Side View: The side view shows the profile of the part with a total width of 63^* and an inner width of 59^* . The central opening has a diameter of $\phi 100^*$ and a depth of 41^* . The outer diameter of the base is $\phi 110^*$. A surface finish requirement of $Ra 25$ is specified.

Detail View (23): A detail of the mounting hole shows a diameter of $\phi 8.5$ and a depth of 4 mm. The distance from the center of the hole to the edge is 26 mm.

Detail View (24): A detail of the base shows a diameter of $\phi 8.5$ and a depth of 4 mm.

Legend:

- * Размеры для справок
- ** Размеры обеспечиваются оснасткой

Technical drawing of a mechanical part, likely a pump housing, showing front, side, and detail views with dimensions and tolerances.

Front View: Shows a circular flange with a central bore. The outer diameter is 140*. The inner bore diameter is 130**. There are six mounting holes around the flange. A section line A-A is indicated.

Side View: Shows the profile of the housing. The total width is 63*. The inner bore diameter is 100*. The outer diameter of the main body is 110*. The distance from the center of the bore to the outer edge is 59*. The distance from the center of the bore to the inner edge of the flange is 41*.

Detail View (Bottom): Shows a cross-section of a threaded hole. The hole has a diameter of 24 and a depth of 17min. The thread is M10-7H. The surface finish is Ra 10.0. The hole is located 26max from the outer edge. The distance from the center of the hole to the outer edge is 17min. The hole is located 25 from the bottom edge. The hole is located 4 from the side edge. The hole is located 1x45° from the bottom edge. The hole is located 4 фаски from the bottom edge.

Surface Finish: The surface finish is Ra 25.

Legend:

- * Размеры для справок
- ** Размеры обеспечиваются инструментом
- **** Размеры обеспечиваются оснасткой
- На резьбовых поверхностях дефекты литья не допускаются
- Дефекты литья превышающие допустимые по чертежу нормы, допускается исправлять любым способом, обеспечивающим прочность детали и не ухудшающим ее товарный вид.
- Положение отверстий E и относительно отверстий И безразлично

Разраб.

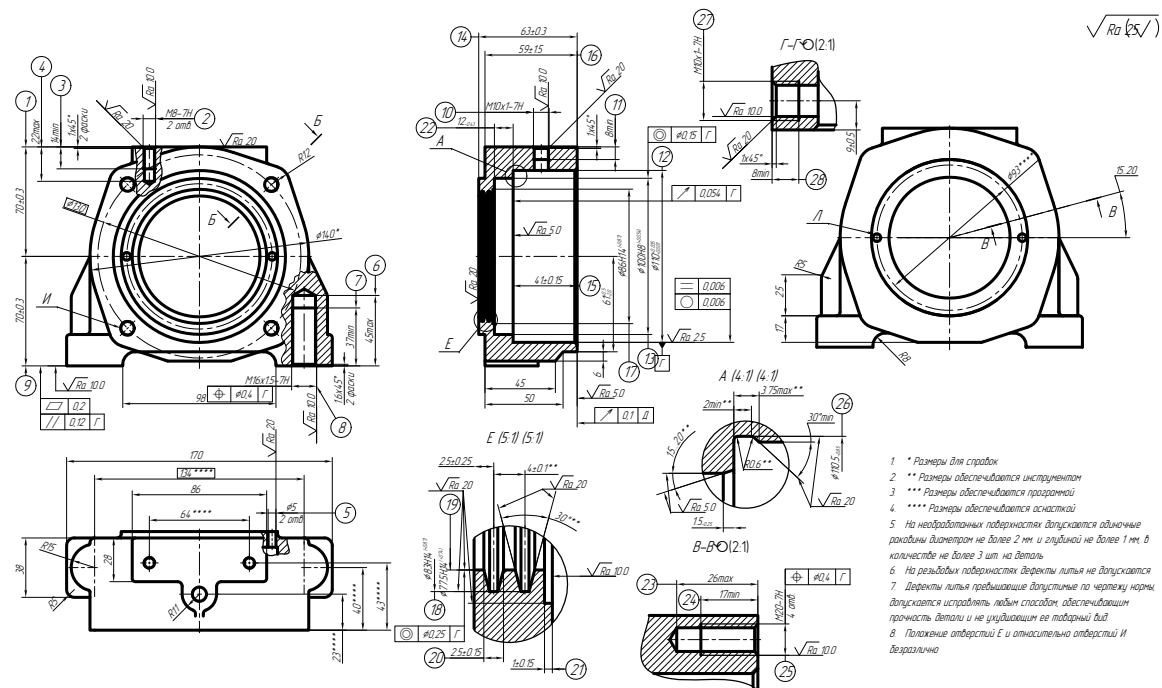
KBC-1-0148202

Н.контр.

1

Корпус

100



Дубл.
Взам.
Подл.

КЭ

Отчёт КЭ ф8 Корпус №100 Контроль

2.3

										ГОСТ 3.1118-82				Форма 1				
Дубл.																		
Взам.																		
Подл.																		
													5	1				
Разраб.								КВС-1-0148202										
Н.контр.					1			Корпус										
М 01	ВЧ 45 ГОСТ 7293-85																	
	Код		ЕВ	МД	ЕН	Н. расх.	КИМ	Код загот.		Профиль и размеры		КД	МЗ					
М 02					1	5,76	0,69					1	5,7					
А	Цех	Уч.	РМ	Опер.														
Б	Код, наименование оборудования							СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	К шт.	Т пз	Т шт.
А 03	005 0401 Транспортирование							ИОТ № 248-98; 260-99										
Б 04	Электрокар							4	11463-2	3	01/10	1	1	1	234	1		
05																		
А 06	010 4231 Расточная с ЧПУ							ИОТ 124										
Б 07	Fermat WFC 10 CNC Горизонтально-расточной станок с ЧПУ							1	16045	3	1/0	1	1	1	234	1	22,8	6,23
Т 08	Эмульсия СТП 399-450-2001; Комплект ВИ N3 СТП 353-012-2013; Приспособление 1-353-7285-5567																	
09																		
А 10	015 0400 Перемещение																	
Б 11	Кран-балка								13790	3	1/0	1	1	1	234			
12																		
А 13	020 0108 Слесарная							ИОТ 171										
Б 14									18466	3	1/0	1	1	1	234			
Т 15	Тиски 7200-0263 ГОСТ 4045-75; Стол универсальный 617-7878-5713																	
16																		
МК												Отчёт МК ф.1 Корпус КВС-1-0148202					2.4	

Дубл.																				
Взам.																				
Подл.																				
																				2
												КВС-1-0148202								
А	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции					Обозначение документа										
Б	Код, наименование оборудования					СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	К шт.	Т пз	Т шт.				
	Наименование детали, сб. единицы или материала											ОПП	ЕВ	ЕН	КИ	Н. расх.				
А 01	025 0400 Перемещение																			
Б 02	Кран-балка					13790	3	1/0	1	1	1	1								
03																				
А 04	030 4233 Токарная с ЧПУ					ИОТ 124														
Б 05	16ГС25Ф3					16045	4	1/0	1	1	1	234	1	20,8	4,56					
Т 06	Комплект ВИ СТП 353-012-2013; Планшайба 1-353-7185-9721																			
07																				
А 08	035 0400 Перемещение																			
Б 09	Кран-балка					13790	3	1/0	1	1	1	234	234							
10																				
А 11	040 4233 Токарная с ЧПУ					ИОТ 124														
Б 12	16ГС25Ф3					16045	3	1/0	1	1	1	234	1	21,3	2,02					
Т 13	Комплект ВИ СТП 353-012-2013; Планшайба 1-353-7185-9721																			
14																				
А 15	045 0400 Перемещение																			
Б 16	Кран-балка					13790	3	1/0	1	1	1	234								
17																				
МК												Отчёт МК ф.1 Корпус КВС-1-0148202						2.4		

Дубл.																								
Взам.																								
Подл.																								
																				3				
															КВС-1-0148202									
А	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции					Обозначение документа														
Б	Код, наименование оборудования					СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	К шт.	Т пз	Т шт.								
	Наименование детали, сб. единицы или материала										ОПП	ЕВ	ЕН	КИ	Н. расх.									
А 01	050 4214 Вертикально-сверлильная					ИОТ 124																		
Б 02	2Н125 Вертикально-сверлильный станок 2Н125					18355	3	1/0	1	1	1	234	1	18	0,85									
Т 03	Комплект СИЗ N 78 СТП 105-126-419-88; Комплект ВИ СТП 353-012-2013; 012-1681-1251 Приспособление для сверления отверстий																							
04																								
А 05	055 0400 Перемещение																							
Б 06	Кран-балка					13790	3	1/0	1	1	1	234												
07																								
А 08	060 4214 Вертикально-сверлильная					ИОТ 124																		
Б 09	2Н125 Вертикально-сверлильный станок 2Н125					18355	3	1/0	1	1	1	234	1	18	1,86									
Т 10	Комплект СИЗ N 78 СТП 105-126-419-88; Комплект ВИ СТП 353-012-2013; Приспособление для сверления отверстий D8,5																							
11																								
А 12	065 0400 Перемещение																							
Б 13	Кран-балка					13790	3	1/0	1	1	1	234												
14																								
А 15	070 4232 Сверлильная с ЧПУ					ИОТ 124																		
Б 16	2Р135Ф2 Вертикально-сверлильный станок с ЧПУ модели					1	16045	3	1/0	1	1	1	234	1	20,5	1,65								
17	2Р135Ф2																							
МК												Отчёт МК ф.1 Корпус КВС-1-0148202					2.4							

Дубл.																							
Взам.																							
Подл.																							
																				4			
																КВС-1-0148202							
А	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции					Обозначение документа													
Б	Код, наименование оборудования					СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	К шт.	Т пз	Т шт.							
	Наименование детали, сб. единицы или материала											ОПП	ЕВ	ЕН	КИ	Н. расх.							
Т	01	Комплект ВИ СТП 353-012-2013; Приспособление для нарезания резьбы М10; Эмульсия СТП 399-450-2001																					
	02																						
А	03	075 0400 Перемещение																					
Б	04	Кран-балка					13790	3	1/0	1	1	1	234										
	05																						
А	06	080 4231 Расточная с ЧПУ					ИОТ 124																
Б	07	Fermat WFC 10 CNC Горизонтально-расточной станок с ЧПУ					1	16045	3	1/0	1	1	1	234	1	22	2,18						
Т	08	1-373-7168-3156 Приспособление для обработки отверстий и торца; Эмульсия СТП 399-450-2001; Комплект ВИ N3 СТП 353-012-2013																					
	09																						
А	10	085 0400 Перемещение																					
Б	11	Кран-балка					13790	3	1/0	1	1	1	234										
	12																						
А	13	090 0125 Промывка					ИОТ 259																
Б	14	Машина моечная 37130000					16053	3	1/0	1	1	1	234										
	15																						
А	16	095 0400 Перемещение																					
Б	17	Кран-балка					13790	3	1/0	1	1	1	234										
МК												Отчёт МК ф.1 Корпус КВС-1-0148202						2.4					

[illegible]

										ГОСТ 3.1404-86				Форма 3					
Дубл.																			
Взам.																			
Пров.																			
														1		1			
Разраб.										КВС-1-0148202									
Н.контр.										1 Корпус				010					
Наименование операции				Материал				Твёрдость		ЕВ	МД	Профиль и размеры				МЗ	КОИД		
Расточная с ЧПУ								--									1		
Оборудование, устройство ЧПУ				Обозначение программы				То	Тв	Тпз.	Тшт.	СОЖ							
Fermat WFC 10 CNC Горизонтально-расточной станок с ЧПУ								3,54		22,8	6,23	Эмульсия СТП 399-450-2001							
Р						ПИ	D или B		L	t	i	S	n	v					
О	01	1	Установить и закрепить деталь																
	02	2	Фрезеровать поверхность 3																
			0,99																
Т	03	Штангенциркуль ШЦ-II-250-0.05 ГОСТ 166-89; 2214-0001 Фреза 2214-0001 ВК8 ГОСТ 24359-80; Втулка 6222-0039 ГОСТ 13785-68																	
	04		200 198 3,6 1 200 500 314																
	05																		
О	06	3	Фрезеровать поверхности 1, 2																
			2,55																
Т	07	Штангенциркуль ШЦ-II-250-0.05 ГОСТ 166-89; 2214-0001 Фреза 2214-0001 ВК8 ГОСТ 24359-80; Втулка 6222-0039 ГОСТ 13785-68																	
	08		200 172 3,6 1 135 450 282,6																
	09																		
О	10	4	Открепить и снять деталь																
	11	5	Контроль детали исполнителем, мастером																
	12	6	Уложить деталь в тару																
	13																		
OK												Отчёт ОК ф3 Корпус №010 Расточная с ЧПУ						8.4	

										ГОСТ 3.1404-86				Форма 3	
Дубл.															
Взам.															
Пров.															
													3	1	
Разраб.					КВС-1-0148202										
Н.контр.				1	Корпус							030			
Наименование операции				Материал			Твёрдость		ЕВ	МД	Профиль и размеры			МЗ	КОИД
Токарная с ЧПУ							--								1
Оборудование, устройство ЧПУ				Обозначение программы			То	Тв	Тпз.	Тшт.	СОЖ				
16ГС25Ф3							2,42		20,8	4,56	--				
Р				ПИ	D или B		L		t	i	S	n	v		
О 01	1	Установить и закрепить деталь													
02	2	Подрезать торец 1											0,11		
Т 03	Державка SWAPR 1616-06; Пластина WPEB 060402N08; ШЦ-1 125-0, 1-2 Штангенциркуль ШЦ-1 125-0, 1-2 ГОСТ166-89														
04							140	30	3,4	1	0.9	630	276,95		
05															
О 06	3	Расточить отверстие 6											0,09		
Т 07	Резец А 25R MWLNR-06W; Пластина WNMG 06Т308-GN IC 9250; ШЦ 1-125-0,1 ГОСТ 166-89 Штангенциркуль ШЦ 1-125-0,1 ГОСТ 166-89; 012-														
08	8140-3001 Пробка 77,5Н14														
09							77,5	34	2,6	2	0,9	800	194,68		
10															
О 11	4	Расточить отверстие 2, выдерживая размер $\phi 109,41$											0,34		
Т 12	спец. Шаблон; Пластина WNMG 06Т308-GN IC 9250; Резец А 25R MWLNR-06W														
13							109,41	48	6,8	4	0.8	700	240,46		
OK										Отчёт ОК ф3 Корпус №030 Токарная с ЧПУ				5.4	

										ГОСТ 3.1404-86				Форма 2а		
Дубл.																
Взам.																
Подл.																
														2		
											КВС-1-0148202			030		
Р								ПИ	D или B		L	t	i	S	n	v
01																
О 02	5	Расточить отверстие 4, выдерживая размер Ø99,91											0,13			
Т 03	ШЦ-1 125-0, 1-2 Штангенциркуль ШЦ-1 125-0, 1-2 ГОСТ166-89; Пластина WNMG 06T308-GN IC 9250; Резец A 25R MWLNR-06W															
04								99,91		18	5,7	4	0.8	700	219,6	
05																
О 06	6	Расточить отверстие 9											0,03			
Т 07	Пластина WNMG 06T308-GN IC 9250; Резец A 25R MWLNR-06W; 012-8140-3002 Пробка 86H14; ШЦ 1-125-0,1 ГОСТ 166-89 Штангенциркуль															
08	ШЦ 1-125-0,1 ГОСТ 166-89															
09								86		5	4,6	3	0,7	630	170,13	
10																
О 11	7	Расточить отверстие 4 с подрезкой торца 5											0,19			
Т 12	Пластина WNMG 06T308-GN IC 9250; Резец A 25R MWLNR-06W; ШЦ ГОСТ 166-89 Штангенциркуль ШЦ 1-125-0,1 ГОСТ 166-89; 012-7140-															
13	3002 Пробка 100H8															
14								100		20	0,1	1	0.15	630	219,8	
15																
О 16	8	Расточить отверстие 2, канавку 7, фаску с подрезкой торца 3											0,46			
Т 17	Пластина WNMG 06T308-GN IC 9250; Резец A 25R MWLNR-06W; ШЦ ГОСТ 166-89 Штангенциркуль ШЦ 1-125-0,1 ГОСТ 166-89															
18								109,91		48	0,25	1	0.15	700	241,56	
ОК											Отчёт ОК ф3 Корпус №030 Токарная с ЧПУ				5.4	

										ГОСТ 3.1404-86				Форма 2а											
Дубл.																									
Взам.																									
Подл.																									
												3													
												КВС-1-0148202													
														030											
Р								ПИ		D или B		L		t		i		S		n		v			
01																									
О 02		9		Расточить отверстие 2																				0,98	
Т 03		Пластина WNMG 06T308-GN IC 9250; Резец A 25R MWLNR-06W; ШЦ ГОСТ 166-89 Штангенциркуль ШЦ 1-125-0,1 ГОСТ 166-89; 012-8140-																							
04		3003 Пробка 110H7																							
05		110480,0510,07700241,78																							
06																									
О 07		10		Расточить канавки 10 и 11																				0,09	
Т 08		ШЦ ГОСТ 166-89 Штангенциркуль ШЦ 1-125-0,1 ГОСТ 166-89; Резец 1-353-2153-6472; спец. Шаблон																							
09		83132,7520,5600156,37																							
10																									
О 11		11		Открепить и снять деталь																					
12		12		Контроль детали исполнителем, мастером																					
13		13		Уложить деталь в тару																					
14																									
15																									
16																									
17																									
18																									
OK														Отчёт ОК ф3 Корпус №030 Токарная с ЧПУ								5.4			

										ГОСТ 3.1404-86				Форма 3			
Дубл.																	
Взам.																	
Пров.																	
														1		1	
Разраб.										КВС-1-0148202							
Н.контр.										1 Корпус				040			
Наименование операции				Материал				Твёрдость		ЕВ	МД	Профиль и размеры				МЗ	КОИД
Токарная с ЧПУ								--									1
Оборудование, устройство ЧПУ				Обозначение программы				То	Тв	Тпз.	Тшт.	СОЖ					
16ГС25Ф3								0,04		21,3	2,02	--					
Р						ПИ	D или B		L	t	i	S	n	v			
О	01	1	Установить и закрепить деталь														
	02	2	Подрезать торец 1 0,04														
Т	03	Державка SWAPR 1616-06; Пластина WPEB 060402N08; ШЦ-1 125-0, 1-2 Штангенциркуль ШЦ-1 125-0, 1-2 ГОСТ166-89															
	04	100 25 2,6 1 0,8 700 219,8															
	05																
О	06	3	Открепить и снять деталь														
	07	4	Контроль детали исполнителем, мастером														
	08	5	Уложить деталь в тару														
	09																
	10																
	11																
	12																
	13																
OK												Отчёт ОК ф3 Корпус №040 Токарная с ЧПУ (1)				4.4	

										ГОСТ 3.1404-86				Форма 3	
Дубл.															
Взам.															
Пров.															
													1	1	
Разраб.						КВС-1-0148202									
Н.контр.					1	Корпус							050		
Наименование операции				Материал			Твёрдость		ЕВ	МД	Профиль и размеры			МЗ	КОИД
Вертикально-сверлильная							--								1
Оборудование, устройство ЧПУ				Обозначение программы			То	Тв	Тпз.	Тшт.	СОЖ				
2Н125 Вертикально-сверлильный станок 2Н125							0,11		18	0,85	--				
Р					ПИ	D или B		L		t	i	S	n	v	
О 01	1	Установить и закрепить деталь													
02	2	Свелить два отверстия 1 с поворотом детали													
Т 03	Оправка 6039-0008 ГОСТ 2682-86; Штангенциркуль ШЦ-I-125-0.1-2 ГОСТ 166-89; 2301-0191 Сверло 2301-0191 ГОСТ 10903-77; спец.														
04	Шаблон														
05	5132,520,18130020,41														
06															
О 07	3	Открепить и снять деталь													
08	4	Контроль детали исполнителем, мастером													
09	5	Уложить деталь в тару													
10															
11															
12															
13															
OK										Отчёт ОК ф3 Корпус №050 Вертикально-сверлильная (1)				3.4	

										ГОСТ 3.1404-86				Форма 3	
Дубл.															
Взам.															
Пров.															
													1	1	
Разраб.						КВС-1-0148202									
Н.контр.					1	Корпус							060		
Наименование операции				Материал			Твёрдость		ЕВ	МД	Профиль и размеры			МЗ	КОИД
Вертикально-сверлильная							--								1
Оборудование, устройство ЧПУ				Обозначение программы			То	Тв	Тпз.	Тшт.	СОЖ				
2Н125 Вертикально-сверлильный станок 2Н125							0,5		18	1,86	--				
Р					ПИ	D или B		L		t	i	S	n	v	
О 01	1	Установить и закрепить деталь													
02	2	Свелить четыре отверстия 24 с поворотом детали в приспособлении											0,5		
Т 03	Оправка 6039-0008 ГОСТ 2682-86; Штангенциркуль ШЦ-I-125-0.1-2 ГОСТ 166-89; 2301-0191 Сверло 2301-0191 ГОСТ 10903-77; спец.														
04	Шаблон; Пробка 012-8132-3084 D8.5														
05					8,5		26		4,25	4	0,24		1000	26,69	
06															
О 07	3	Открепить и снять деталь													
08	4	Контроль детали исполнителем, мастером													
09	5	Уложить деталь в тару													
10															
11															
12															
13															
ОК										Отчёт ОК ф3 Корпус №060 Вертикально-сверлильная				2.4	

										ГОСТ 3.1404-86				Форма 3	
Дубл.															
Взам.															
Пров.															
													1	1	
Разраб.						КВС-1-0148202									
Н.контр.					1	Корпус							070		
Наименование операции				Материал			Твёрдость		ЕВ	МД	Профиль и размеры			МЗ	КОИД
Сверлильная с ЧПУ							--								1
Оборудование, устройство ЧПУ				Обозначение программы			То	Тв	Тпз.	Тшт.	СОЖ				
2Р135Ф2 Вертикально-сверлильный станок с ЧПУ модели 2Р135Ф2							0,25		20,5	1,65	Эмульсия СТП 399-450-2001				
Р					ПИ	D или B		L		t	i	S	n	v	
О 01	1	Установить и закрепить деталь													
02	2	Зенковать фаски в отверстиях 25											0,03		
Т 03	Оправка 6039-0008 ГОСТ 2682-86; Зенковка 2353-0133 ГОСТ 14953-80														
04					10		6		1	4	0.3		600	18.84	
05															
О 06	3	Нарезать резьбу 25 в четырех отверстиях											0,22		
Т 07	Оправка 6039-0008 ГОСТ 2682-86; 8221-3033 Калибр-пробка 8221-3033 7Н ГОСТ 17758-72; Метчик М10 2620-1436 ГОСТ 3266-71														
08					10		17		0,63	4	1,25		250	7,85	
09															
О 10	4	Открепить и снять деталь													
11	5	Контроль детали исполнителем, мастером													
12	6	Уложить деталь в тару													
13															
ОК										Отчёт ОК ф3 Корпус №070 Сверлильная с ЧПУ				7.4	

										ГОСТ 3.1404-86			Форма 3		
Дубл.															
Взам.															
Пров.															
													4	1	
Разраб.						КВС-1-0148202									
Н.контр.					1	Корпус							080		
Наименование операции				Материал			Твёрдость		ЕВ	МД	Профиль и размеры			МЗ	КОИД
Расточная с ЧПУ							--								1
Оборудование, устройство ЧПУ				Обозначение программы			То	Тв	Тпз.	Тшт.	СОЖ				
Fermat WFC 10 CNC Горизонтально-расточной станок с ЧПУ							1,56		22	2,18	Эмульсия СТП 399-450-2001				
Р					ПИ	D или B		L		t	i	S	n	v	
О 01	1	Установить и закрепить деталь													
02	2	Свелить два отверстия под резьбу 2 0,24													
Т 03	Оправка 6039-0008 ГОСТ 2682-86; 2301-0147 Сверло 2301-0147 ГОСТ 10903-77; Штангенциркуль ШЦ-I-125-0.1-2 ГОСТ 166-89; Пробка 012-														
04	8133-3250 D6.8														
05					6,8		25		3,4	2	0,21		1000	21,35	
06															
О 07	3	Свелить отверстие под резьбу 10 0,14													
Т 08	Оправка 6039-0008 ГОСТ 2682-86; 2301-0129 Сверло 2301-0129 ГОСТ 10903-77; Штангенциркуль ШЦ-I-125-0.1-2 ГОСТ 166-89; Пробка 012-														
09	8133-3018 D9														
10					9		20		4,5	1	0,24		600	16,96	
11															
О 12	4	Зенковать фаски в отверстиях 2, 10 0,08													
Т 13	Оправка 6039-0008 ГОСТ 2682-86; Зенковка 2353-0133 ГОСТ 14953-80														
OK										Отчёт ОК ф3 Корпус №080 Расточная с ЧПУ				2.4	

										ГОСТ 3.1404-86				Форма 2а		
Дубл.																
Взам.																
Подл.																
														2		
											КВС-1-0148202			080		
Р								ПИ	D или B		L	t	i	S	n	v
01								8		5	1	3	0,3		600	15,07
02																
О 03	5	Нарезать резьбу 10 в отверстиях												0,13		
Т 04	Оправка 6039-0008 ГОСТ 2682-86; Метчик М10х1 2620-1443 ГОСТ 3266-71; Калибр-пробка резьбовая 8221-3039 7Н ГОСТ 17758-72															
05								10		16	1	1	1		250	6,28
06																
О 07	6	Нарезать резьбу 2 в двух отверстиях												0,03		
Т 08	Оправка 6039-0008 ГОСТ 2682-86; Калибр-пробка резьбовая 8221-3026 7Н ГОСТ 17758-72; Метчик М8 2620-1430 ГОСТ 3266-71															
09								8		8	1	2	1		250	7,85
10																
О 11	7	Свелить отверстие под резьбу 12												0,06		
Т 12	Оправка 6039-0008 ГОСТ 2682-86; Штангенциркуль ШЦ-I-125-0.1-2 ГОСТ 166-89; Пробка 012-8133-3224 D8,5; Сверло 2301-0126 ГОСТ															
13	10903-77															
14								8,5		22	4,5	2	0,24		600	18,84
15																
О 16	8	Зенковать фаску в отверстиях 12												0,03		
Т 17	Оправка 6039-0008 ГОСТ 2682-86; Зенковка 2353-0133 ГОСТ 14953-80															
18								10		7	1,6	1	0,3		600	16,01
ОК											Отчёт ОК ф3 Корпус №080 Расточная с ЧПУ					2.4

										ГОСТ 3.1404-86				Форма 2а		
Дубл.																
Взам.																
Подл.																
														3		
												КВС-1-0148202				
														080		
Р								ПИ	D или B		L	t	i	S	n	v
01																
О 02	9	Нарезать резьбу 12 в отверстиях												0,03		
Т 03	Оправка 6039-0008 ГОСТ 2682-86; 8221-3033 Калибр-пробка 8221-3033 7Н ГОСТ 17758-72; Метчик М10 2620-1436 ГОСТ 3266-71															
04								10	8	0,63	1	1,25	250	7,85		
05																
О 06	10	Свелить два отверстия под резьбу 8												0,05		
Т 07	Оправка 6039-0008 ГОСТ 2682-86; Штангенциркуль ШЦ-I-125-0.1-2 ГОСТ 166-89; Сверло 2301-0159 ГОСТ 10903-77; Пробка 012-8133-3196															
08	D14.5															
09								14,5	52	7,3	2	0,28	600	18,84		
10																
О 11	11	Зенковать фаски в отвестиях 8												0,58		
Т 12	Оправка 6039-0008 ГОСТ 2682-86; Зенковка 2353-0133 ГОСТ 14953-80															
13								14,5	7	1,6	2	0,3	600	27,32		
14																
О 15	12	Нарезать резьбу 25 в двух отверстиях												0,19		
Т 16	Оправка 6039-0008 ГОСТ 2682-86; Метчик М16х1,5 2620-1406 ГОСТ 3266-71; Калибр-пробка резьбовая 8221-3168 7Н ГОСТ 17758-72															
17								16	36	1,5	2	1,5	250	12,56		
18																
ОК												Отчёт ОК ф3 Корпус №080 Расточная с ЧПУ				2.4

Дубл.			
Взам.			
Подл.			

												4
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	---

										КВС-1-0148202							080
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	---------------	--	--	--	--	--	--	-----

Р			ПИ	D или B	L	t	i	S	n	v
О 01	13	Открепить и снять деталь								
02	14	Контроль детали исполнителем, мастером								
03	15	Уложить деталь в тару								
04										
05										
06										
07										
08										
09										
10										
11										
12										
13										
14										
15										
16										
17										
18										

										ГОСТ 3.1502-85			Форма 2	
Дубл.														
Взам.														
Подл.														
												2	1	
Разраб.					КВС-1-0148202									
Н.контр.				1	Корпус						100			
Наименование операции					Наименование, марка материала							МД		
Контроль														
Наименование оборудования				To	Tв						Обозначение ИОТ			
ОТК 617-7878-6202 Стол ОТК 617-7878-6202				8,5							ИОТ 038			
Р	Контролируемые параметры			Код средств ТО		Наименование средств ТО					Объем и ПК	To/Tв		
01	БТК-предъявить партию деталей													
02	100 штук.													
03	Объем контроля - 100%.													
04	Проверить наличие фасок и										10	0,5/0		
05	отсутствие острых кромок -													
06	визуально													
07	Проверить шероховатость			617-8102-3375		Образцы шероховатости 617-8102-3375					30	0,5/0		
08	обработанных поверхностей													
09	Проверить резьбу 8			8221-3030		Калибр-пробка 8221-3030 7Н ГОСТ 17758-72					100	2/0		
10	2			8221-3033		Калибр-пробка 8221-3033 7Н ГОСТ 17758-72								
11	25			8221-3035		Калибр-пробка 8221-3035 7Н ГОСТ 17758-72								
12	10, 27			8221-3036		Калибр-пробка 8221-3036 7Н ГОСТ 17758-72								
13														
ОКК								Отчёт ОКК ф2 Корпус №100 Контроль				2.4		

										ГОСТ 3.1502-85				Форма 2а	
Дубл.															
Взам.															
Подл.															
														2	
											КВС-1-0148202			100	
Р	Контролируемые параметры			Код средств ТО			Наименование средств ТО					Объем и ПК	То/Тв		
01	Проверить диаметры: 12			НИ 100-160			Нутромер ГОСТ 868-82					100	1/0		
02	13			НИ 50-100			Нутромер ГОСТ 868-82								
03	19, 17			ШЦ ГОСТ 166-89			Штангенциркуль ШЦ 1-125-0,1 ГОСТ 166-89								
04	Проверить размеры: 1			2-1-400x400			Плита поверочная ГОСТ 10905-86					100	2/0		
05	9			ШР-250			Штангенрейсмус ГОСТ 164-90								
06	Проверить размеры: 18, 20			спец.			Шаблон					100	2/0		
07	7			012-8236-3056			Калибр 37 min								
08	3			012-8236-3018			Калибр 14 min								
09	11			012-8236-3004			Калибр 8 min								
10	28			спец.			Шаблон								
11	26			012-8236-3049			Калибр 17 min								
12	24														
13	Проверить условие ↗0,054			спец			Приспособление для контроля биения 0,054					50	0,5/0		
14	Клеймить деталь клеймом ОТК														
15															
16															
17															
ОКК											Отчёт ОКК ф2 Корпус №100 Контроль			2.4	