

										ГОСТ 3.1507-85			Форма 2	
Дубл.														
Взам.														
Подл.														
													3	1
Разраб.	Ольшевский Ю.Ю.					ГГТУ им. П.О.Сухого		ПКК0140603						
Консульт.	Целуев М.Ю.					Кафедра «Технология машиностроения»								
Н. контр.	Демиденко Е.Н.							Вилка		ДП				060
Наименование операции								Наименование, марка материала					МД	
Контрольная								Сталь 35 ГОСТ 1050-88					0,68	
Наименование оборудования						То	Тв				Обозначение ИОТ			
Стол ОТК						19,49	-				ИОТ №01-91			
Р	Контролируемые параметры			Код средств ТО			Наименование средств ТО				Объем и ПК	То/Тв		
01	1. Проверить наличие фасок,			-			Внешний осмотр				100	0,1		
02	отсутствие острых кромок													
03	2. Проверить шероховатость			-			Образцы шероховатости ГОСТ 2789-73				100	0,4		
04	обработанных поверхностей													
05	Ra20; Ra10; Ra5; Ra2.5; Ra40													
06	3. Проверить размеры													
07	1	012-8154-3283			Калибр 10D10			20			0,1			
08	2	012-8315-3080			Шаблон 30+0,2			20			0,1			
09	3	ШЦ-II-250-0.05			Штангенцикуль ГОСТ 166-89			20			0,1			
10	4	ШЦ-II-250-0.05			Штангенцикуль ГОСТ 166-89			20			0,1			
11	5	8113-0154 ГОСТ 18360-93			Скоба Ø29h11			50			0,1			
ОКТК														

										ГОСТ 3.1507-85		Форма 2а			
Дубл.															
Взам.															
Подл.															
														2	
											ПКК0140603				
Р	Контролируемые параметры					Код средств ТО				Наименование средств ТО				Объем и ПК	То/Тв
01	6					8113-0153 ГОСТ 18360-93				Скоба Ø28h10				50	0,1
02	7					ШЦ-II-250-0.05				Штангенциркуль ГОСТ 166-89				20	0,1
03	8					8133-0949 ГОСТ 14810-69				Пробка Ø30H9				60	0,1
04	9					ШЦ-II-250-0.05				Штангенциркуль ГОСТ 166-89				20	0,1
05	10					ШЦ-II-250-0.05				Штангенциркуль ГОСТ 166-89				20	0,1
06	11					ШЦ-II-250-0.05				Штангенциркуль ГОСТ 166-89				20	0,1
07	12					ШЦ-II-250-0.05				Штангенциркуль ГОСТ 166-89				20	0,1
08	13					ШЦ-II-250-0.05				Штангенциркуль ГОСТ 166-89				20	0,1
09	14					ШЦ-II-250-0.05				Штангенциркуль ГОСТ 166-89				20	0,1
10	15					ШЦ-II-250-0.05				Штангенциркуль ГОСТ 166-89				20	0,1
11	16					ШЦ-II-250-0.05				Штангенциркуль ГОСТ 166-89				20	0,1
12	17					ШЦ-II-250-0.05				Штангенциркуль ГОСТ 166-89				20	0,1
13	18					8221-3053 ГОСТ 17758-72				Пробка 9H				60	0,3
14	19					8221-3060 ГОСТ 17768-72				Пробка 9H				60	0,3
15	4. Проверить условие														
16	Соосность по Д														
ОКТК		Калибр 171-8345-5405													

											ГОСТ 3.1507-85		Форма 2а			
Дубл.																
Взам.																
Подл.																
															3	
											ПКК0140603					
Р	Контролируемые параметры					Код средств ТО					Наименование средств ТО				Объем и ПК	То/Тв
01	Перпендикулярность по Е										Калибр 2-133-8368-5180					
02	Допуск пересечения осей										Калибр 2-133-8368-5179					
03	Допуск симметричности по Д										Калибр 2-133-8368-5184					
04	Соосность по Е										Калибр 171-8345-5405					
05																
06																
07																
08																
09																
10																
11																
12																
13																
14																
15																
16																
ОКТК																