

										ГОСТ 3.1404-86			Форма 3				
													4	1			
Разраб.								ГТТУ им. П.О. Сухого		ОТМ РЗ 0100 602							
Консульт.																	
										валик			КП		010		
Н. контр.																	
Наименование операции				Материал				Твердость		ЕВ	МД	Профиль и размеры			МЗ	КОИД	
Токарно-винторезная				сталь 45 ГОСТ 1050-88				НВ 217		166	0,36	Ø26x116			0,44	1	
Оборудование, устройство ЧПУ				Обозначение программы				То	Тв	Тп.з.	Тшт-к.	СОЖ					
16K20				—								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. Подрезать торец 5																
Т05	Резцедержатель спец., резец 2112-0013 Т15К6 ГОСТ18880-73; штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1-2 ГОСТ 166-89.																
Р06	01																
07																	
008	3. Точить поверхность 1 до Ø21,6 _{-0,52} мм																
Т09	Резцедержатель спец., резец 2112-0013 Т15К6 ГОСТ18880-73; штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1-2 ГОСТ 166-89.																
Р10	01																
11																	
012	4. Точить поверхность 1																
Т13	Резцедержатель спец., резец 2112-0013 Т15К6 ГОСТ18880-73; штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1-2 ГОСТ 166-89																
ОК																	

[illegible]

3

010 n

OK

