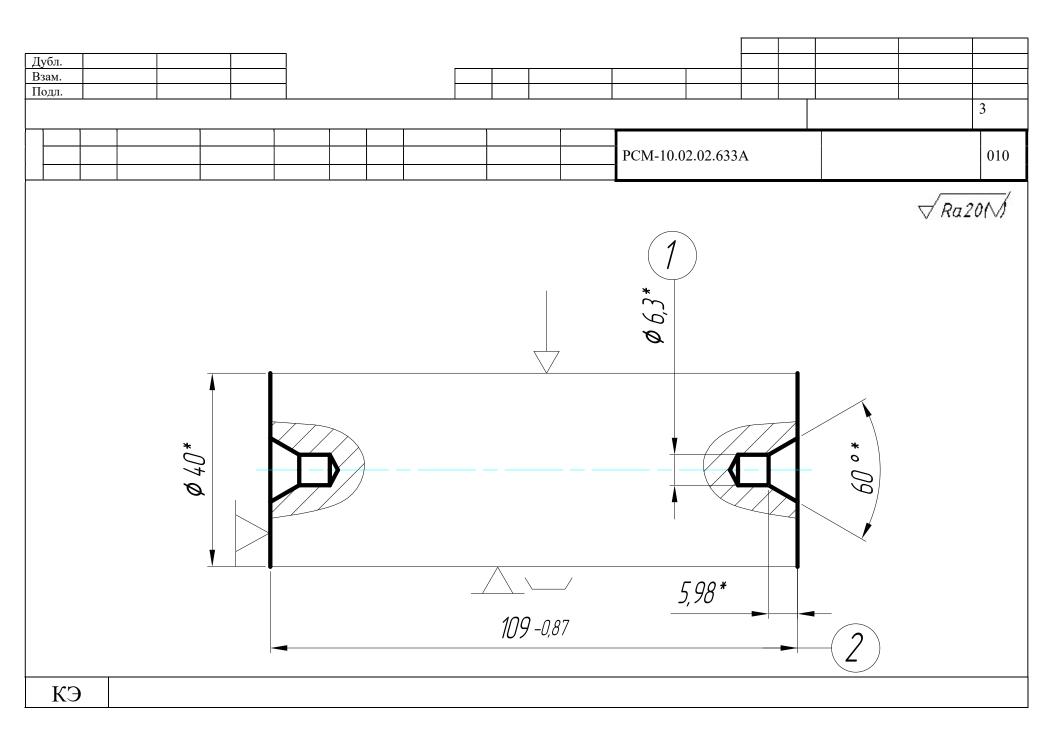
															Г		Ι	OCT	3.140	)4-86		Форма	3
Дубл.			1			7															<del>                                     </del>		
Взам.																							
Подл.																1							
																						3	1
Разраб		Сазыка						ГГТ	y														
Консу	ульт.							им. П.О. С		)	PCM-	10.02	.02.633	8A									
II								Ось		-					•				•	КП			010
Н. кон		<u> </u> Наименов	ание оп	ерации	<u> </u>			Материал			Твердос	ТЬ	EB	МД		П	Ірофи	ль и р	азмет	оы	$\overline{}$	МЗ	КОИД
		езерно-						Сталь 40Х			174217		166	0,5				40×1				1,04	4
		удование	-				Обоз	начение програ	іммы		То	ŗ	Гв	Тп.з.	, ,	Гшт-н	τ.				СОЖ		1
		Ν	<b>1</b> P-71								1,667	0,	450	0,210	0 2	2,47:	5	Н	ГЛ-2	205 T	У 38-1	101-54	7-88
P						l			П	A	D или	В		L	t		i		S		n		V
O 01	1. У	станови	ть дета	аль					Į.		ı		ı		ı	1	'			'		ı	
T 02	Приз	змы спе	:Ц.						T		I		1		I	ı	- 1			1		ı	
03									T		I		1		ı	T	1			ı		ı	
O 04	2. Ф	резеров	ать тог	лы, в	ылержи	вая разм	ren 2	одновремені	ПО		I		1		ı	Т	- 1			ı		ı	
	<u> </u>							214-0273 T1		OCT			1		ı	1	1			ı		ı	
T 05		лавка 02		010	C1 13/0.	)-00, Ψp	C3a Z	214-02/3 11	1		ı		1 2	70	2.0	1	1		300	-	400	1	157
P 06									0	l ——	125		1	70	3,0	1	1		200	- 1	400	- 1	157
07											ı		1										
O 08	3. Ц	ентрова	ть торі	цы, вы	ыдержива	ая разме	p 1																
T 09	Опра	авка спо	ец.; Вт	улка с	спец.; Св	ерло спе	ец.		<u>'</u>							'	'			<u>'</u>		'	
P 10									02	2	6,3		1	18	3,15	1	1	C	),08	1	710	1	14,05
11									T		1		T		T	Ī				ı	_	ı	
O 12	4. Cı	нять дет	галь						I		ı		I		ı	ı	ı			ı		I	
13									I		I		1		ı	ı	ı			ı		ı	
	Ж																						
U	/1/																						

Р       ПИ       D или В       L         О 01       5. Контроль рабочим мастером	0.02.02.633A	S	n	2 010 V
Взам.       Подл.         Р       ПИ       D или В       L         О 01       5. Контроль рабочим мастером	1 .	S	n	010
Р ПИ D или B L О 01 5. Контроль рабочим мастером	1 .	S	n	010
Р       ПИ       D или В       L         О 01       5. Контроль рабочим мастером	1 .	S	n	010
Р       ПИ       D или В       L         О 01       5. Контроль рабочим мастером	1 .	S	n	
Р       ПИ       D или В       L         О 01       5. Контроль рабочим мастером	1 .	S	n	
О 01     5. Контроль рабочим мастером       02	t i	S	n	V
02	1 1	1	1	
		·	ı	
	1 1			1
$_{\rm O~03}$ 6. Уложить деталь в тару	1	•	I	Ī
Тара спец.		ı	I	Ī
05	1	ı	ı	I
06				
07	1 1	T	I	Ī
08	1 1	T	Ι	T
09	1 1	T	Ι	T
10	Т	T	Τ	I
11	Т	Ī	T	I
12	Т	T	T	ı
13	Т	Ī	T	I
14	Т	Ī	T	I
15	T	ı	I	T
16	T	ı	I	1
17	Т	1	T	ī
OK				

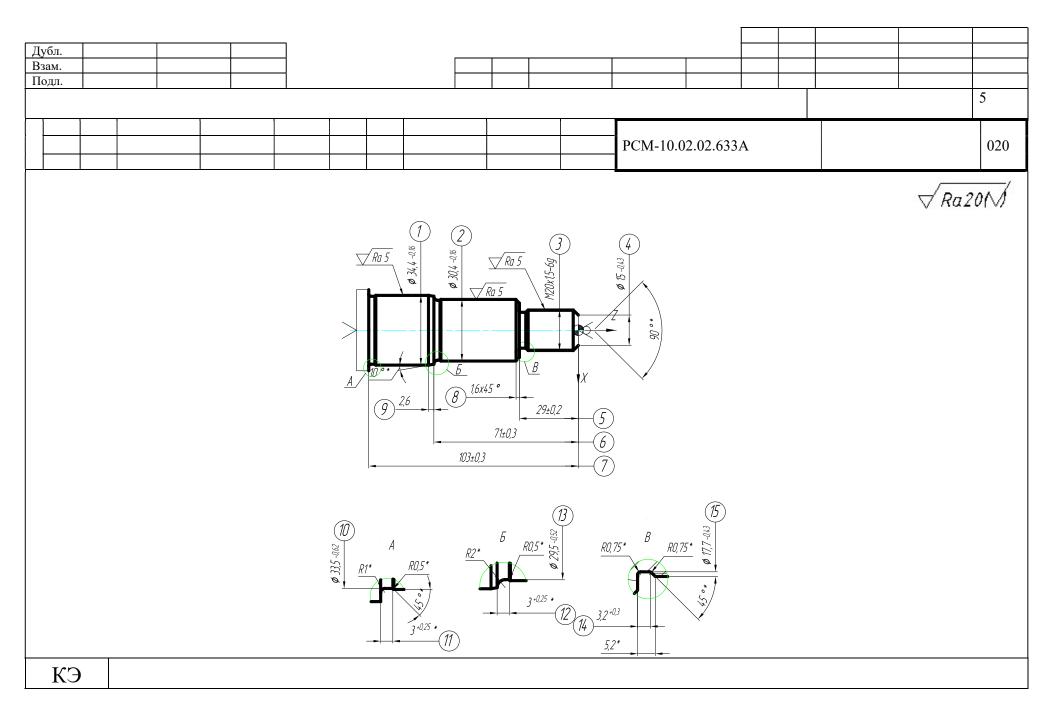


														Г	1	ГО	CT 3.140	04-86	Фо	орма 3
Дубл.					$\overline{}$									-						
Взам.																				
Подл.																			4	1
Разра	ιб.	Сазыка					ΓΓΤ	У												
Консу	ульт.						им. П.О. Су			PCM-1	0.02.	02.633	A							
Н. ког	II.						Вал		•					•			<u>'</u>		КП	020
11. KOI		I Наименова	ние операц	<u> </u> [ии			Материал			Твердос	ТЬ	EB	МД		Про	филь и	празмері	Ы	M3	в коид
		Токарн	ая с ЧПУ	•			Сталь 40Х			174217		166	0,5		-	Ø40×	<115		1,0	4 4
	Обор	удование.	устройств	о ЧПУ		Обо	значение прогр	аммы		То	7	Гв	Тп.з.	,	Тшт.			C	ЖС	
		TO	C600				2211-3322			4,909	0,	60	0,60	6	5,908		НГЛ 2	50 ТУ	88-181-	547-80
P					•			ПИ		D или 1	3		L	t	i		S		n	V
O 01	1. Ус	становит	ь и закрег	пить заго	товку				'				<u>'</u>			'		<u>'</u>	'	
T 02	Па	трон 710	00-0049 Г	OCT 267	′5-80; Ky	лачки (	спец.									'		<u>'</u>		
03																!		<u>'</u>		
O 04	2. To	оп атиро	верхность	, выдерх	кивая раз	змеры (	Ø37 <sub>-0,5</sub> ; l=102	+0,5	1			ı	I		ı	I		1	ı	
T 05	Резе	ец MWLì	NL 3232P	-13W; П	ластина	WNMG	6 06T304-WC	G IC9250;	тШ ;	сангенцири	суль І	ШЦ-1-2	250-0,05	5 ГОС	Г 166-	89		ı	ļ	
P 06								01	ı	40		1	06	2,5	1	1	0,15	1	1100	150
07								I	l			I	I		1	ı		ı	I	
O 08	3. To	оп атиро	верхность	, выдерх	кивая раз	змеры (	Ø35 <sub>-0,5</sub> ; l=102	+0,5	ļ			ı	I		ı	ı		ı	l	
T 09	Резег	ц MWLN	IL 3232P-	-13W; Пл	астина V	WNMG	06T304-WG	iC9250;	Шта	ангенцирк	уль Ц	⊔Ц-1-2	50-0,05	ГОСТ	166-8	39		ı	ı	
P 10								01		37		1	06	1,0	1	T	0,15	1	1200	150
11								1	7						1	1		1		
O 12	4. To	оп атири	верхность	, выдерх	кивая раз	змеры (	Ø31 <sub>-0,5</sub> ; 1=70 <sup>+6</sup>	0,5							1	T		1		
T 13	Резег	ц MWLN	IL 3232P-	-13W; Пл	астина V	WNMG	06T304-WG	iC9250;	Шта	ангенцирк	уль Ц	<del>т</del> ЦЦ-1-2	50-0,05	ГОСТ	166-8	39		I	ı	
	Ж																			

															Г		ΓΟCT 3.140 <sup>2</sup>	I-86 Φα	ррма 2а
Дубл.																			
Взам.																			
Подл.																		I	2
													P	CM-1	0.02.02.63	33A			020
P	1				1				П	И	Ι	) или B		L	t	i	S	n	V
P 01									0	1		35	,	75	1,0	1	0,15	1300	150
02										•			·				•		
O 03	5. Точи	ть пов	ерхнос	ть, выдерж	зивая ра	змеры	Ø26 <sub>-0,5</sub>	; 1=28+0,5		ı			!		ı				
T 04	Резец М	(WLN	L 3232	Р-13W; Пл	астина	WNMC	6 06T3	04-WG I	Ċ9250	; Шта	нген	циркуль	ШЦ-1-2	250-0,	,05 ГОСТ	166-89	)	'	
P 05									0	1		31	,	33	2,5	1	0,15	1300	150
06									1				· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		1 1			1 1	
				ть, выдерж						'			'		1 1		1		
T08	Резец М	(WLN	L 3232	Р-13W; Пл	астина	WNMC	6 06T3	04-WG I	C9250	; Шта	нген	циркуль	ШЦ-1-2	250-0,	,05 ГОСТ	166-89	7		
P 09									0	1		26		33	2,5	1	0,15	1200	150
10									1									1 1	
0 11	7. Точи	ть пов	ерхнос	ть, выдерж	сивая ра	змеры	1; 7 c c	образова	нием (	фаски	9.		1		' '		ı		
T 12	Резец М	(WLN	L 3232	Р-13W; Пл	астина	WNMC	6 06T3	04-WG I	Ċ9250	; Шта	нген	циркуль	ШЦ-1-2	250-0,	,05 ГОСТ	166-89	)	ı	
P 13									0	1		35	1	07	0,3	1	0,15	1300	160
14													' 				1	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	
O 15	8. Точи	гь пов	ерхнос	ть, выдерж	ивая ра	змеры	2; 6 c c	образова	нием (	фаски	8.		'		· ·		1		
T16	Резец М	(WLN	L 3232	Р-13W; Пл	астина	WNMC	6 06T3	04-WG I	Ċ9250	; Шта	нген	циркуль	ШЦ-1-2	250-0,	,05 ГОСТ	166-89	)	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	
P17									0	1		31	' ,	75	2,0	1	0,15	1300	160
18									1	ı			ı		ı		ı	I I	
Ol	К																		

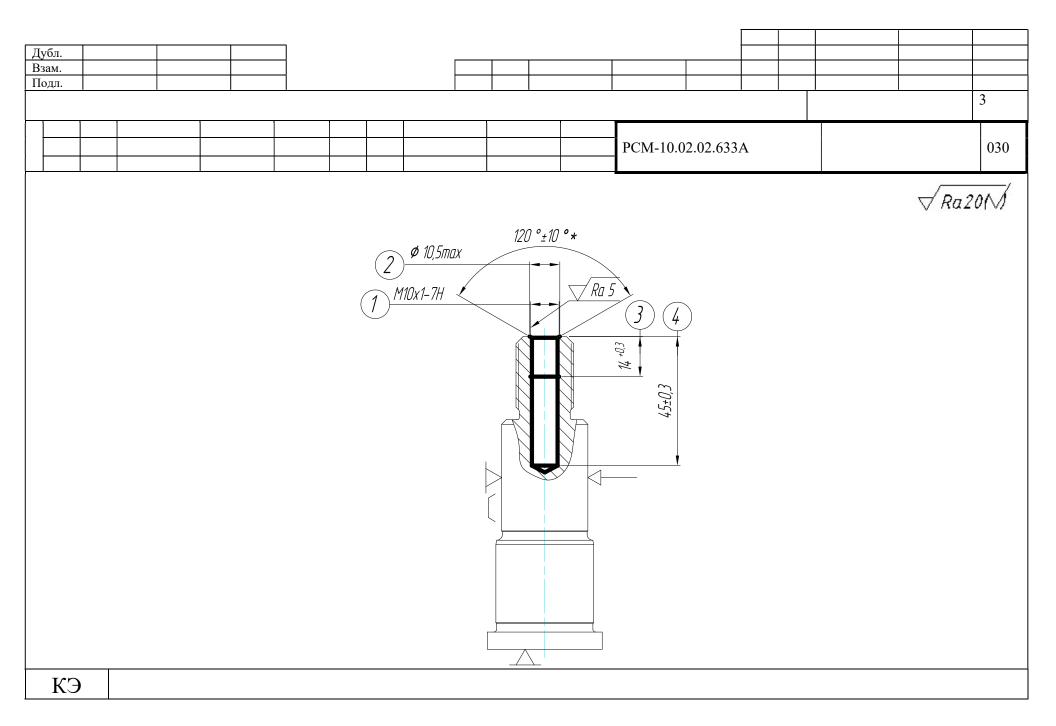
														Г		Γ	OCT 3.1404-80	<u>δ</u> Φα	ррма 2а
Дубл.														-				+	
Взам.																			
Подл.									<u> </u>		<u> </u>		1				<u> </u>		3
													PCM-	10.02.02.6	633A				020
P									П	И	 D 1	или В	L	t	i		S	n	V
O 01	9. Точ	ить пон	верхно	сть, выдерх	кивая раз	меры Ø	18,98	B-0,09; 5 c c					1	1	1	i			
T02	Резец	MWLN	IL 3232	<b>2</b> P-13W; Пл	астина V	VNMG	06T3	04-WG IC	29250	; Штаі	нгенц	циркуль	ШЦ-1-250-	0,05 ΓOC	Γ 166-8	89		ı	
P 03									0	1		21	75	0,5	1	' 	0,15	1300	160
04									1	'					1	'	'	·	
O 05	10. To	чить ка	навку,	выдержив	ая размер	ы 14; 1	5.		' 				' 	' 		· 			
T06	Резец	спец.; (	Скоба с	спец.									· 	·				·	
P07									02	ļ		20	55	1,2	1	ı	0,08	1300	120
08									ı	T					_	ı			
O 09	11. To	чить ка	навку,	выдержив	ая размер	ы 12; 1	3.			'			'			'		·	
T10	Резец	спец.;	Скоба	спец.					'	· 			· 	· 	·				
P 11									0.	3		34,4	6,5	2,5	1	'	0,08	1300	120
12										'			' 			<u>'</u>		,	
O 13	12. To	чить ка	навку,	выдержив	ая размер	ы 10; 1	1.		1	'			'		'	'	'	·	
T14	Резец	спец.;	Скоба с	спец.					1	'			'	'		'		·	
P15									0	4	3	34,4	5,5	0,5	1	· 	0,08	1300	120
16										· 			•					·	
O17	13. Ha	резать	резьбу	, выдержив	вая разме	p 3.			· -	· 			, 	· ———		· 	,	, 	
		<u> 2660-0</u>	005 ГО	CT 18855-	75; Колы	<u>10 8211-</u>	-0082	ГОСТ 1	7763-	72; Ko.	льцо 8	8211-10	<u>82 ГОСТ 17</u>	764-72			'		
O	IV.																		

П					_									
Дубл. Взам.														
Подл.														4
	ı		,				,							4
									PCM-1	0.02.02.6	533A			020
P		l					ПИ	D или B	L	t	i	S	n	V
P 01							05	20	34	' -	1	1,5	710	44,6
02								1	T	ı	I	1	T	
O 03	14. Сня	ять дета	ль						ı	ı	T	1	T	
04								1	T	ı	T	I	T	
O 05	15. Кол	нтроль ј	рабочи	м мастеро	M		ı	1	Ī	ı	T	ı	T	
06								1	I	ı	T	1	T	
O 07	16. Уло	ожить д	(еталь і	в тару			ı	1	I	I	ı	1	ı	1
T08	Тара сі	пец.												
09							1	1	I	ı	T	1	1	
10							I	I	I	ı	I	I	I	1
O 11							I	1	l	I	I	1	I	1
T 12								1	l		!		<u> </u>	
P 13									I		1		· ·	
14									· ·	<u>'</u>	1		<u>'</u>	
O 15								,	ı					
T16									1	1	1	1	ı	
P17									· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		1	1	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	
18							ı	1	ı	I	1	1	1	,
C	Ж													



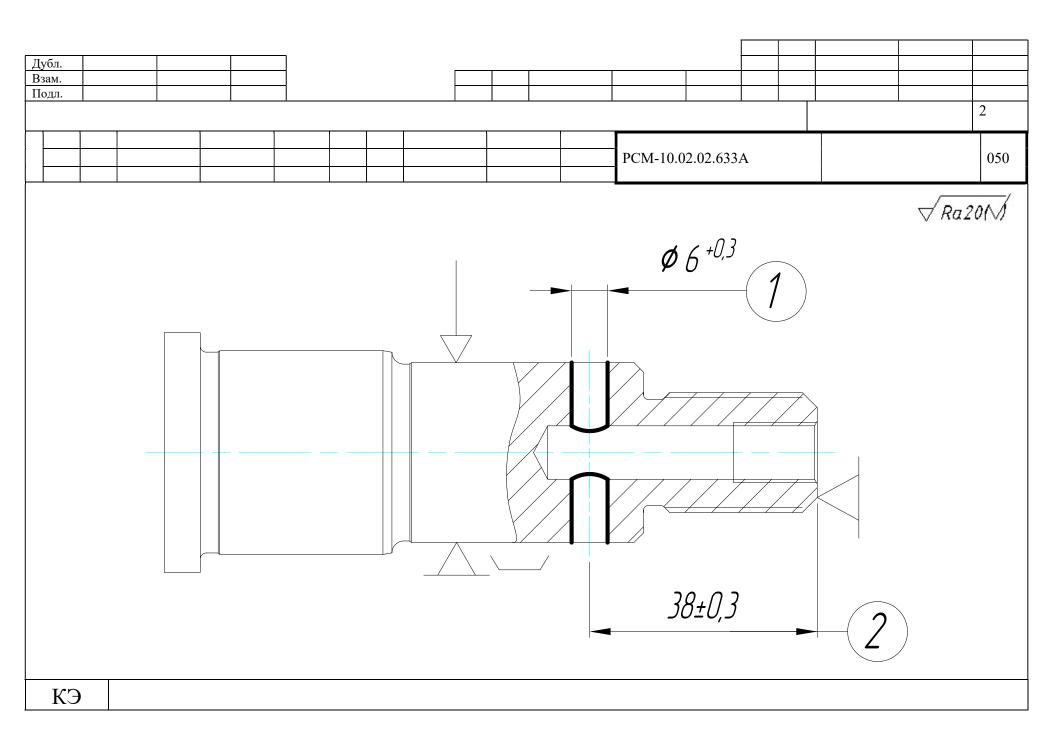
												_		ГОСТ 3.	1404-86	Фо	рма 3	
Дубл												ŀ						_
Взам.				+								-						_
Подл																		_
																3	1	
Разра		Сазыка				ГГТУ												٦
Консу	ульт.					им. П.О. Сухо	ого	PCM-1	0.02.	02.633	A							
Н. ко	итn					Ось										КП	030	)
11. RO	_	цаименова	ние операц	ии		Материал		Твердос	ТЬ	EB	МД		Проф	иль и разм	еры	M3	КОИД	Ţ
	Bep	тикальн	о-сверлил	ьная		Сталь 40Х		174217	7HB	166	0,5		(	Ø40×115		1,04	4	
	Обор	оудование	, устройство	о ЧПУ	Об	означение програм	имы	То	T	B	Тп.з.		Тшт.		C	ЖО	l .	
		21	H135			-		1,866	0,3	330	0,160	2	2,477	НГЈ	I 250 ТУ	88-181-	547-80	
P							ПИ	D или 1	3		L	t	i	S		n	V	
O 01	1. Ус	становит	ь и закрег	ить заготови	сy		I	I		I	ı		I	1		1		
T 02	Прис	способле	ение спец.				!			!	!		!		!			
03								ı		1								
O 04	2. CE	верлить о	отверстие,	, выдерживая	я размеры	Ø8,95 <sup>+0,2</sup> ; 4									, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,	·		
T 05	Деря	кавка сп	ец.; Сверл	10 2300-0203	ГОСТ 109	002-77; Штанген	нциркуль	ь ШЦ-1-125-	),1 ГО	OCT 16	66-89		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		<u> </u>	' 		
P 06							01	9		΄ ε	50	4,5	1	0,1	1	355	10,03	
07								·										
O 08	3. 3e	нковать	фаску, вы	держивая ра	змер 2						' 		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		<u>'</u>			
T 09	Деря	кавка сп	ец.; Зенко	вка 2353-014	14 ГОСТ 1	4953-80; Штанг	енцирку.	ль ШЦ-1-12:	5-0,1	ГОСТ	166-89		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		<u>'</u>	<u>'</u>		
P 10							02	10		4	,5	1,0	1	0,1		500	15,7	
11										1			1			ı		
O 12	4. Ha	арезать р	езьбу, вы,	держивая раз	змеры 1; 3			1					1	1		7		
T 13	Деря	кавка сп	ец.; Метчі	ик 2621-1419	ГОСТ 32	66-81; Пробка 8	3261-3046	6 ΓOCT 1775	6-72	1				1				
C	К																	

					г		ΓΟCT 3.1404-8	<u>6 Фо</u>	орма 2а
убл.					-				
Зам.									
ЮДЛ.									2
				PCM-10	0.02.02.6	33A			030
P	ПИ		D или B	L	t	i	S	n	V
201	03	<u>'</u>	10	60	<u> </u>	1	1,0	250	7,85
02		'		'	'		1	'	
<sub>0.03</sub> 5. Снять деталь	'	'		'		'	1	'	
04	' 	'		'	'			'	
0.05 6. Контроль рабочим мастером	' 	'			'	1	·	'	
06		<u>'</u>		· 	'				
7. Уложить деталь в тару	ı	ı		I	1	1	I	1	
Тара спец.									
0 09	Γ	ı			ı	1	T	T T	
10	ı	ı			ı	1		1	
0.11	Γ	I			ı	I	T	l l	
12	Γ	ı			ı	1	T	l l	
0 13	ı	ı		I	ı	1	T	l l	
14	ı	ı				1	T	1	
0.15	I	I			I	I	Ι	l I	
7.16	I	ı			I	ı	I	l I	
17	I	ı			T	ı	T	I I	
18	I	ı			Ī	I	I	I I	
ОК									



										ГОСТ 3	.1404-86	Фо	рма 3
Дубл.													
Взам.													
Подл.													1
Разра	б. Сазыка		ГГТУ										
Консу	/льт.		им. П.О. Сух	кого	PCM-	10.02.0	02.633	A					
Н. ког	V7700		Ось	<u>-</u>								КП	040
11. KOI	нгр.   Наименование операции	и	<u>І</u> Материал		Твердос	ть	EB	МД	Про	филь и разм	меры	M3	КОИД
	Слесарная		Сталь 40Х		17421	7НВ	166	0,5		Ø40×115		1,04	4 4
	Оборудование, устройство	чпу с	бозначение програм	МЫ	То	Т	В	Тп.з.	Тшт.			СОЖ	
	Стол универсальный	й	-		1,02	0,2	27	0,065	1,46			-	
P				ПИ	D или	В		L	t i	S		n	V
O 01	1. Установить и закрепи	ить заготовку		'	•	•		,	,	•	'	•	
T 02	Тиски 7827-0263 ГОС	CT 4045-75;		l	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·				, 	1			
03				I	!			'	!	'	<u>'</u>	'	
O 04	2. Притупить острые кр	омки после протяги	вания	l	·				' 	'	'		
T 05	Напильник 2822-0133 Г	OCT 1465-80		I	!			'	! 	<u>'</u>		'	
06				I	·				' 	'		·	
O 07	3. Контроль рабочим, м	астером		l	·				' 	'		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	
08					·			· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	' 	<u>'</u>	<u>'</u>	·	
O 09	4. Уложить деталь в тар	у		l	·				' 	'	'	·	
T 10	Тара спец.				1				' 	'			
11				l	·				' 	'		·	
12				ı	1		ı	'	ı	1	<u>'</u>	1	
13													
C	К												

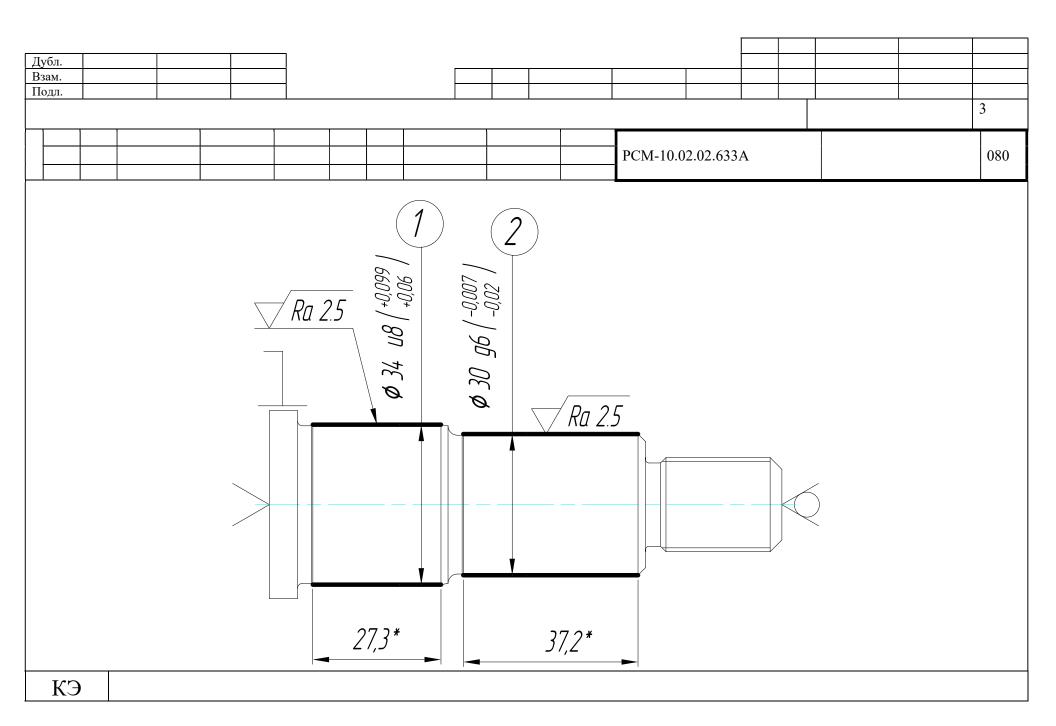
														_	ГС	OCT 3	.1404-8	36		Форм	a 3
Дубл.			1											-			+				
Взам.																					
Подл.																					
																				2	1
Разраб		Сазыка					ГГТУ	I											•		•
Консу	льт.						имени П.О.		)	PCM-	10.02.	.02.633	A								
Н. кон	ITD						Ось		•									K	П		050
TI. Roll		I Паименова	ние операц	ии			Материал			Твердос	сть	EB	МД		П	рофил	ь и раз	меры		М3	коид
	Вер	тикальн	о-сверлил	тьная			Сталь 40Х			174217	'HB	166	0,5			Ø4	0×115	5		1,04	4
	Обор	удование	, устройств	о ЧПУ		Обо	значение програ	ммы		То	Т	В	Тп.з.	7	Гшт-к.				КОЭ	К	
		21	H125				_			1,127	0,2	250	0,160		1,612		НΓ	Л-205	ТУ 88	3-181-54	7-80
P					'			ПИ		D или	В	]	L	t	i		S		r	ı	V
O 01	Уста	новить 1	и закрепи	ть детал	Ь			I	ı			ı	I		1	1			I	ı	
T 02	Прис	способл	ение спец					I	ı			I	Ι		ı	ı			I	ı	
03	1		<u>'</u>	'				ı	ı			ı	Т		T	1			ı	T	
O 04	1. Ce	верлить	отверстие	е, выдерж	кивая	размеры	1; 2	ı	I			ı	I		T	1			T	ı	
T 05							циркуль ШЦ-І	-125-0	1 ΓΩ	OCT 166-8	9	T	Ι		T	1			T	Γ	
P 06	СВОР		010110	<u> </u>	<i>5 11</i> , <u>1</u>			-	1	6		4	10	3	1	1	0,	1	35	55	6,7
07								I	I			I	Ι		I	I			I	I	
O 08	2. O <sub>1</sub>	гкрепиті	и снять д	деталь.				I	T			I	Т		I	ı			I	I	
09								I	ı			ı	ı		ı	1			I	ı	
O 10	3. Ko	онтроль	рабочим,	мастеро	М			1				T			T	1			T		
11															1				T		
O 12	<b>4. У</b> J	ожить Д	цеталь в та	ару				T				1								1	
T 13	Тара	спец.						ļ	ı			ı	I		ı	1			I	ı	
С	К		механи	ческой	обра	ботки															



											_		ΓΟCT 3.14	04-86	Фо	рма 3
П. б.		1												<del> </del>		
Дубл. Взам.																
Подл.														-		
		'	'				•			•	1		<b>,</b>	· ·	T	1
					T											
Разраб.	Сазыка				ГГТУ	- 1	PCM-1	10.02.6	02 622	<b>A</b>						
Консульт.					им. П.О. Сух	хого	PCM-	10.02.0	02.033	A						
					Ось	<u> </u>									КП	060
Н. контр.					Св											000
	Наименов	ание операци	ии		Материал		Твердос	ть	EB	МД		Проф	оиль и размер	ы	МЗ	КОИД
	Сле	есарная			Сталь 40Х		17421	7HB	166	0,5		(	Ø40×115		1,04	4 4
Обо	рудовани	е, устройство	ЧПУ	O6	означение програм	МЫ	То	Т	В	Тп.з.		Тшт.		CC	ЖО	
	Стол уні	иверсальны	ій		-		1,02	0,2	27	0,065		1,46			-	
P				I		ПИ	D или 1	В		L	t	i	S		n	V
O 01 1. V	станови	гь и закреп	ить заготові	ку	1	I	I			ı		1	I			
	иски 782	27-0263 ГО	CT 4045-75;			Ι	I			T		T	T		Т	
03						Ι	I			Т		1	T		Г	
	[ритупит	ь острые кі	ромки после	е протягив	ания	I	I	1	Ī	1		1	T		Т	
7.7			гост 1465-			Ι	T	1	I	1		T	T	<del></del>	<del></del>	
1 03		1022 0133 1				Ι	I			Т		1	ī		Т	
06		makayyyy y	(OOTO 0) (		-	I	T	- 1		1		1	1		— т	
O 07 3. K	онтроль	рабочим, м	ластером			Ι	Ī		I	1		T	I	<del></del>	<del></del>	
08	_					Ι	ı		Ī	1		1	T			
0 07		деталь в та	ру			T	<u> </u>		Ī			1	Т		<del></del>	
T 10 T	ара спец	•				ı						1			<del></del>	
11							' 			'					· 	
12						I	ı	!	ı	'		'	1	'	ı	
13																
ОК																

															Г		ГОС	CT 3.14	404-86		Форма	ι 3
Дубл.															-							
Взам.																						
Подл.																					3	1
Разраб Консу.		Сазыка						им	ГГТ? . П.О. С		PCM-	10.02	2.02.633	3A		<u> </u>						
Н. кон	(TD							Ось											KI	I		080
11. KOII	_	і Гаименова	ние опера	ации			ı	Ma	гериал		Твердо	сть	EB	МД		Про	филь	и разм	еры		МЗ	КОИД
	K	руглошл	ифовал	ьная				Стал	ть 40X		17421	7HB	166	0,5			Ø40	×115			1,04	4
	Обор	удование	, устройст	гво ЧПУ	•		Обоз	значен	ие програ	аммы	То		Тв	Тп.з.	,	Гшт-к.				КОЭ	(	
		3N	Л151						-		1,190	0,	410	0,070	)	1,734		НГЛ	-205 T	У 38	3-101-54	7-88
P										ПИ	D или	В		L	t	i		S		n		V
O 01	1. Ус	станови	гь детал	Ь						1	ı		1		I	ı	1		ı		ı	
T 02	Цент	гр 7032-	0033 ГО	OCT 13	214-79	; хому	тик 7	7107-0	066 ГО	CT 2578-7	0				I	1	ı		Ī		ľ	
03										T	I		I			I	ı		Ī		ļ	
O 04	2. Ш	Лифова	гь повер	хность	, выде	ржива	я раз	мер 1		T	I		I			I	ı		ı		l	
T 05	Круг	500×40	×305 25	A-40-I	I CT1	7 K 1A	35м	/с А к	л.1 ГО	T 2424-8	; Каранда	ш 39	08-008	1 ГОСТ	Γ 607-8	80; Ско	ба 81	113-0	126 ГС	OCT	18362-7	3
T06	Шта	нгенцир	куль Ш	Ц-І-12	5-0,1 2	ГОСТ	166-	-89		T	Т		ı			ı	I		ı		I	
07										T		ли				ı			I		I	
P08										01	34		3	2	0,2	1	ı	0,31	ı	250	)	21,0
09										I	Для круг	a	I			ı	I		ı		I	
P10			-							1	500						1			11	00	35
11										1	1		1		I	1					. I	
O 12	3. Ш	лифова	гь повер	хность	, выде	ржива	я раз	мер 2		1			1		1	1						
T13	Круг	500×40	×305 25	6A-40-I	I CT1	7 K 1A	35м	/c A ĸ	л.1 ГО	CT 2424-8	т 3; Каранда	ш 39	08-008	1 ГОСТ	607-8	80; Ско	ба 81	113-0	122 ГС	OCT	18360-9	3
	К																					

																	_	ГС	OCT 3.	1404-86	Форма	2a	
Дубл.				1			_										-						
Взам.																							
Подл.																							
																						2	
																CM 1	0.02.02	(22.4				080	
															l l	CM-1	0.02.02	.033A					
P											ПИ		D или B			L		i		S	n	V	
P 01	Для детали										01		30		4	2	0,2	1	0,31		250	21,0	
P 02	Для круга										<u>'</u>	5	00	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·				·		1100	35		
03												<u>'</u>			1		'	1			1	1	
O 04	4.	Откр	епить	и снят	гь дет	аль						<u>'</u>			· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·			1			1	1	
05												<u>'</u>			1		'	1			1	1	
O06	5.	Конт	роль р	рабочи	им, ма	стером						<u>'</u>			1		<u> </u>	1					
07												<u>'</u>			'						<u>'</u>	1	
O 08	6.	Улож	кить д	еталь і	в тару	I						<u>'</u>			' 		<u>'</u>					·	
T09	Та	ара сп	ец									<u>'</u>			1		'	1			1	1	
10												<u>'</u>			1		'	1			1	1	
11												<u>'</u>			1		'	! !			1	1	
12												<u>'</u>			1		'	1			1	1	
13												<u>'</u>			1			1			1		
14												<u>'</u>			·		<u>'</u>						
15												· ·			1		'	1	1		1	1	
16															'		'	1	1		1	1	
17											•				1		1	1	1		1	1	
C	Ж																						



															ГОСТ 3	3.1502-8	85	Фор	ма 2
Дубл.					7												_		+
Взам.					7														
Подл.																			
																	4		1
Разраб.	раб. Сазыка						ГГТУ	-											
Консул	іьт.				<u> </u>	ім. П.О. Су	хого		PCM-10.0	02.02.633A									
							Ось					1					ŀ	П	100
Н. конт	гр.		П	аименование	ОНОВОМИИ	<u> </u>					Цого	40HODOI	ие, марі	zo Mozon	VIIO TO				<u> </u> МД
			Контр		операции						Стал	ь 40X	гост Гост	4543-2	2016				0,5
							T	T 70									1 05		, HOT
Наименование оборудования         То         Тв           Стол контрольный         1,86         -																	-	ие ИОТ 01-91	
			лол контро	ОЛБПЫЙ			1,80	-									VI	O1 110	01-91
P	I	Контролир	уемые пар	аметры		Код	ц средств ТО			Наименование средств ТО								и ПК	То/Тв
01	1. Ha	личие ф	асок, рад	иусов и	1		-	I	Внешний осмотр								0	0,25	
02	отсут	гствие о	стрых кро	ОМОК	1				ı								1	ı	
03	2. Ш	ерох. об	раб. пове	рхностей	I				' (	Образцы ше	рох. поверх	. ГОС	Т 2789-	-73			10	0	0,15
04	3. Pa	змеры			T				ı								1	ı	
05		5			Спец.				' I	Калибр							10	) '	0,1
06		6; 9; 1	0		ШГ-25	0-0,05			' I	Штангенглу		10	) '	0,1					
07		7			Спец.				' I	Калибр		10	) '	0,1					
08		8			Спец.				F	Калибр		10	)	0,1					
09	09 11 ШЦ-І-1								I	Штангенцир		10	)	0,15					
10																			
11					T												T		
ОКТ	ГК							Te	хнич	ческий кон	троль								

		1																				
$\Box$										$\Box$			耳		$\Box$		1					
																			<u> </u>			2
						<del>, ,</del>	<del></del>												<del></del>			<u></u>
<del></del>										<u> </u>		<u> </u>	1	PC <sup>1</sup>	M-10.	.02.02.	.633A					100
Контролируемые параметры				Код средств ТО						Наименование средств ТО								(	Объем и ПК	То/Тв		
	- іметры	i		_	_ ,	_	_	_			_i	_	_		_	_	_	_	_	_ ı	_ '	
		1			811	8113-0126 u8						Скоба ГОСТ 18360-93									100	0,05
		2			811	8113-0122 g6						Скоба ГОСТ 18360-93								I	100	0,05
		3			821	8211-0082						Кольцо ГОСТ 17763-72									30	0,05
					821	1-1082	2				Ко	льцо ГС	ЭСТ	17764-	72						30	0,05
		4			822	8221-3046 H14						обка ГС	)CT	17758-	72						10	0,05
		12			Сп	Спец.						оба									10	0,05
13					Сп	Спец.						оба								<u>'</u>	10	0,08
14					Сп	Спец.						оба								' 	10	0,05
					· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·						<u>'</u>									<u>'</u>		<u> </u>
					' 						<u>'</u>									· 		<del>.</del>
					· ———						<u> </u>									· ———		<del></del>
					· ———						· ——									· ———		т
																						т
																				<del></del>		т
_			4. Диаметры       1       2       3       4       12       13	4. Диаметры       1       2       3       4       12       13	4. Диаметры       1       2       3       4       12       13	4. Диаметры       1     811       2     811       3     821       4     822       12     Спе       13     Спе	4. Диаметры       1     8113-0126       2     8113-0122       3     8211-0082       4     8221-3046       12     Спец.       13     Спец.	4. Диаметры       1       8113-0126 u8         2       8113-0122 g6         3       8211-0082         4       8221-3046 H14         12       Спец.         13       Спец.	4. Диаметры       1     8113-0126 u8       2     8113-0122 g6       3     8211-0082       4     8221-3046 H14       12     Спец.       13     Спец.	4. Диаметры         1       8113-0126 u8         2       8113-0122 g6         3       8211-0082         8211-1082       8221-3046 H14         12       Спец.         13       Спец.	4. Диаметры         1       8113-0126 u8         2       8113-0122 g6         3       8211-0082         8211-1082       8221-3046 H14         12       Спец.         13       Спец.	4. Диаметры       1       8113-0126 u8       Ско         2       8113-0122 g6       Ско         3       8211-0082       Ко         4       8221-3046 H14       Про         12       Спец.       Ско         13       Спец.       Ско	4. Диаметры       1       8113-0126 u8       Скоба ГОО         2       8113-0122 g6       Скоба ГОО         3       8211-0082       Кольцо ГО         4       8221-3046 H14       Пробка ГО         12       Спец.       Скоба         13       Спец.       Скоба	4. Диаметры         1       8113-0126 u8       Скоба ГОСТ 1         2       8113-0122 g6       Скоба ГОСТ 1         3       8211-0082       Кольцо ГОСТ         4       8221-3046 H14       Пробка ГОСТ         12       Спец.       Скоба         13       Спец.       Скоба	Контролируемые параметры Код средств ТО Наимен  4. Диаметры  1 8113-0126 u8 Скоба ГОСТ 18360-93  2 8113-0122 g6 Скоба ГОСТ 18360-93  3 8211-0082 Кольцо ГОСТ 17763-7  4 8221-3046 H14 Пробка ГОСТ 17758-7  12 Спец. Скоба  13 Спец. Скоба	Контролируемые параметры Код средств ТО Наименован 4. Диаметры  1 8113-0126 u8 Скоба ГОСТ 18360-93 2 8113-0122 g6 Скоба ГОСТ 18360-93 3 8211-0082 Кольцо ГОСТ 17763-72 4 8221-3046 H14 Пробка ГОСТ 17758-72 12 Спец. Скоба 13 Спец. Скоба	Контролируемые параметры Код средств ТО Наименование сре  4. Диаметры  1 8113-0126 u8 Скоба ГОСТ 18360-93  2 8113-0122 g6 Скоба ГОСТ 18360-93  3 8211-0082 Кольцо ГОСТ 17763-72  4 8221-3046 H14 Пробка ГОСТ 17758-72  12 Спец. Скоба  13 Спец. Скоба	Контролируемые параметры Код средств ТО Наименование средств 7  4. Диаметры  1 8113-0126 u8 Скоба ГОСТ 18360-93  2 8113-0122 g6 Скоба ГОСТ 18360-93  3 8211-0082 Кольцо ГОСТ 17763-72  4 8221-3046 H14 Пробка ГОСТ 17758-72  12 Спец. Скоба  13 Спец. Скоба	4. Диаметры         1       8113-0126 u8       Скоба ГОСТ 18360-93         2       8113-0122 g6       Скоба ГОСТ 18360-93         3       8211-0082       Кольцо ГОСТ 17763-72         4       8211-1082       Кольцо ГОСТ 17764-72         4       8221-3046 H14       Пробка ГОСТ 17758-72         12       Спец.       Скоба         13       Спец.       Скоба	Контролируемые параметры Код средств ТО Наименование средств ТО  4. Диаметры  1 8113-0126 u8 Скоба ГОСТ 18360-93  2 8113-0122 g6 Скоба ГОСТ 18360-93  3 8211-0082 Кольцо ГОСТ 17763-72  4 8221-3046 H14 Пробка ГОСТ 17758-72  12 Спец. Скоба  13 Спец. Скоба	Контролируемые параметры  1 8113-0126 u8 Скоба ГОСТ 18360-93  2 8113-0122 g6 Скоба ГОСТ 18360-93  3 8211-0082 Кольцо ГОСТ 17763-72  4 8221-3046 H14 Пробка ГОСТ 17758-72  12 Спец. Скоба  13 Спец. Скоба	Контролируемые параметры         Код средств ТО         Наименование средств ТО         Объем и ПК           4. Диаметры         1         8113-0126 u8         Скоба ГОСТ 18360-93         100           2         8113-0122 g6         Скоба ГОСТ 18360-93         100           3         8211-0082         Кольцо ГОСТ 17763-72         30           4         8211-1082         Кольцо ГОСТ 17764-72         30           4         8221-3046 H14         Пробка ГОСТ 17758-72         10           12         Спец.         Скоба         10           13         Спец.         Скоба         10

