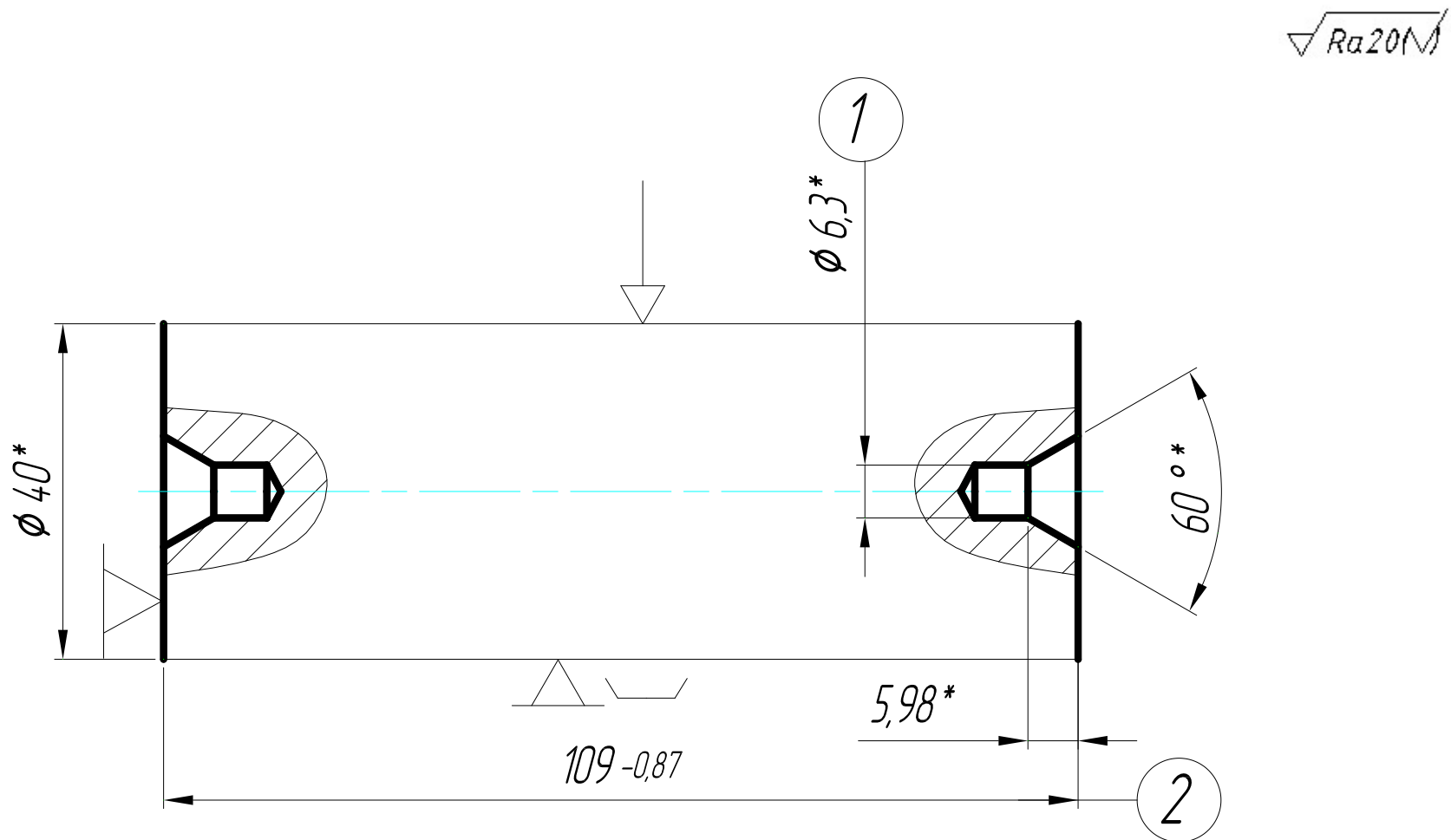


[illegible]

Дубл.																					
Взам.																					
Подл.																					
																				2	
											PCM-10.02.02.633A										010
Р									ПИ	D или B		L	t	i	S	n	V				
О 01	5. Контроль рабочим мастером																				
02																					
О 03	6. Уложить деталь в тару																				
Т 04	Тара спец.																				
05																					
06																					
07																					
08																					
09																					
10																					
11																					
12																					
13																					
14																					
15																					
16																					
17																					
OK																					

[illegible]

KƏ

										ГОСТ 3.1404-86			Форма 3	
Дубл.														
Взам.														
Подл.														
													4	1
Разраб.	Сазыка			ГГТУ им. П.О. Сухого		PCM-10.02.02.633A								
Консульт.														
				Вал							КП		020	
Н. контр.														
Наименование операции				Материал		Твердость		ЕВ	МД	Профиль и размеры			МЗ	КОИД
Токарная с ЧПУ				Сталь 40Х		174...217НВ		166	0,5	Ø40×115			1,04	4
Оборудование, устройство ЧПУ				Обозначение программы		То	Тв		Тп.з.	Тшт.	СОЖ			
ТС600				2211-3322		4,909	0,60		0,60	6,908	НГЛ 250 ТУ 88-181-547-80			
Р				ПИ	D или B		L		t	i	S	n	V	
О 01	1. Установить и закрепить заготовку													
Т 02	Патрон 7100-0049 ГОСТ 2675-80; Кулачки спец.													
03														
О 04	2. Точить поверхность, выдерживая размеры Ø37 _{-0,5} ; l=102 ^{+0,5}													
Т 05	Резец MWLNL 3232P-13W; Пластина WNMG 06T304-WG IC9250; Штангенциркуль ШЦ-1-250-0,05 ГОСТ 166-89													
Р 06	01			40		106		2,5	1	0,15	1100	150		
07														
О 08	3. Точить поверхность, выдерживая размеры Ø35 _{-0,5} ; l=102 ^{+0,5} .													
Т 09	Резец MWLNL 3232P-13W; Пластина WNMG 06T304-WG IC9250; Штангенциркуль ШЦ-1-250-0,05 ГОСТ 166-89													
Р 10	01			37		106		1,0	1	0,15	1200	150		
11														
О 12	4. Точить поверхность, выдерживая размеры Ø31 _{-0,5} ; l=70 ^{+0,5}													
Т 13	Резец MWLNL 3232P-13W; Пластина WNMG 06T304-WG IC9250; Штангенциркуль ШЦ-1-250-0,05 ГОСТ 166-89													
ОК														

[illegible]

[illegible]

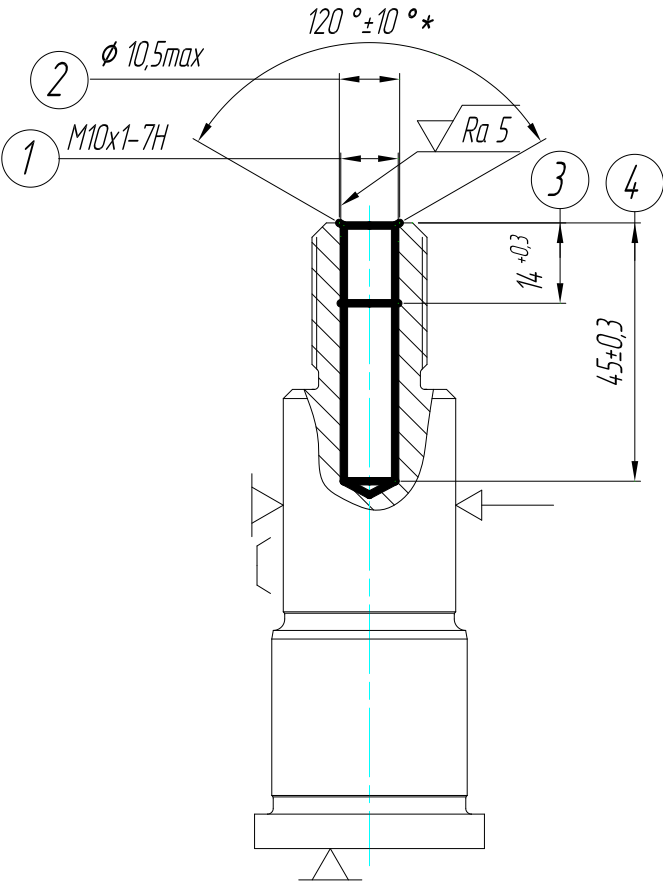
[illegible]

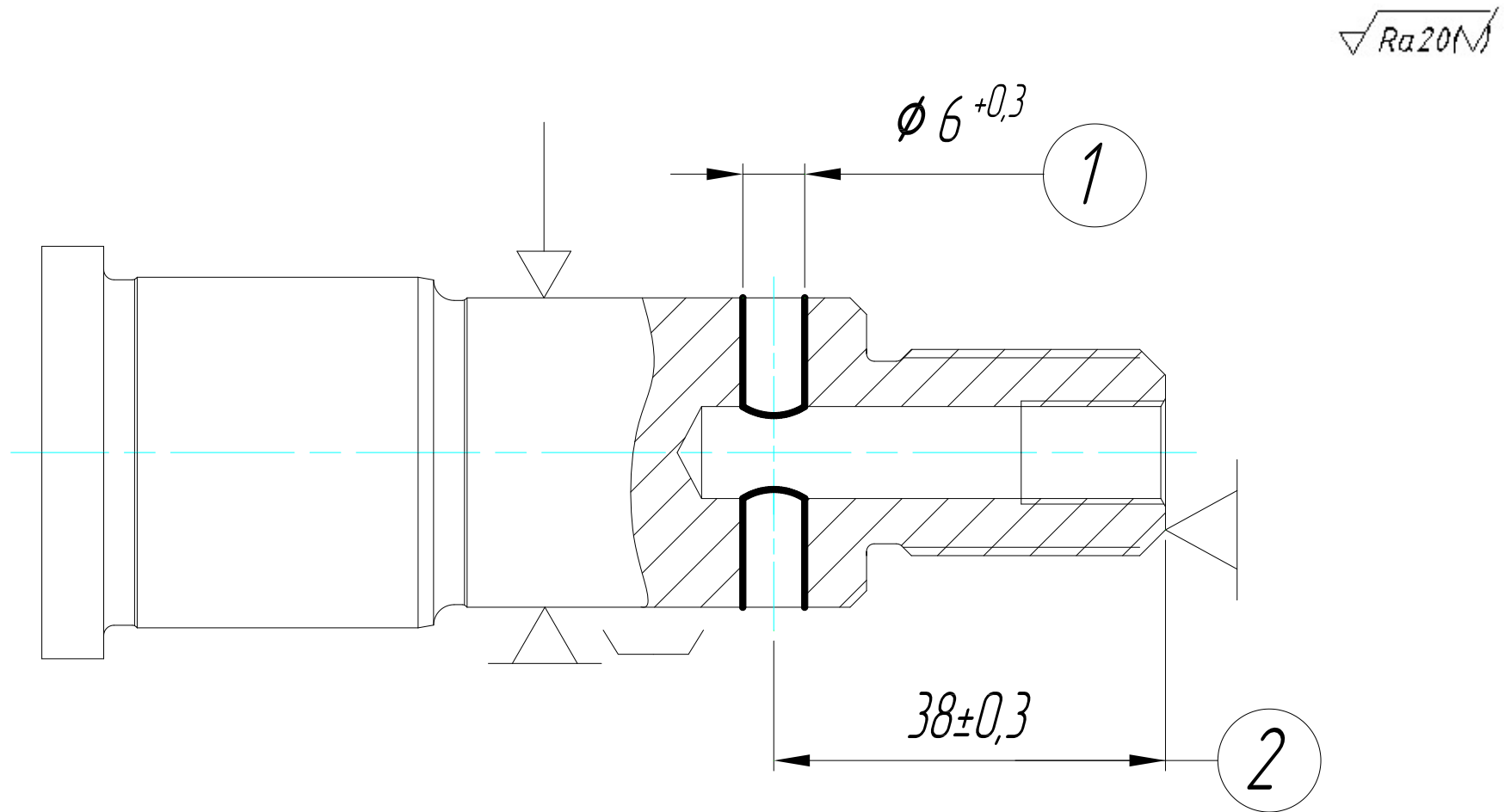
										ГОСТ 3.1404-86			Форма 3		
Дубл.															
Взам.															
Подл.															
										3			1		
Разраб.	Сазыка			ГГТУ		PCM-10.02.02.633A									
Консулт.				им. П.О. Сухого											
				Ось					КП			030			
Н. контр.															
Наименование операции				Материал		Твердость		ЕВ	МД	Профиль и размеры			МЗ	КОИД	
Вертикально-сверлильная				Сталь 40Х		174...217НВ		166	0,5	Ø40×115			1,04	4	
Оборудование, устройство ЧПУ				Обозначение программы		То	Тв	Тп.з.	Тшт.	СОЖ					
2Н135				-		1,866	0,330	0,160	2,477	НГЛ 250 ТУ 88-181-547-80					
Р				ПИ	Д или В		L		t	i	S	n	V		
О 01	1. Установить и закрепить заготовку														
Т 02	Приспособление спец.														
03															
О 04	2. Сверлить отверстие, выдерживая размеры Ø8,95 ^{+0,2} ; 4														
Т 05	Державка спец.; Сверло 2300-0203 ГОСТ 10902-77; Штангенциркуль ШЦ-1-125-0,1 ГОСТ 166-89														
Р 06				01	9	60	4,5	1	0,11	355	10,03				
07															
О 08	3. Зенковать фаску, выдерживая размер 2														
Т 09	Державка спец.; Зенковка 2353-0144 ГОСТ 14953-80; Штангенциркуль ШЦ-1-125-0,1 ГОСТ 166-89														
Р 10				02	10	4,5	1,0	1	0,1	500	15,7				
11															
О 12	4. Нарезать резьбу, выдерживая размеры 1; 3														
Т 13	Державка спец.; Метчик 2621-1419 ГОСТ 3266-81; Пробка 8261-3046 ГОСТ 17756-72														
ОК															

Дубл.			
Взам.			
Подл.			

																						3
											PCM-10.02.02.633A		030									

$\sqrt{Ra20}$



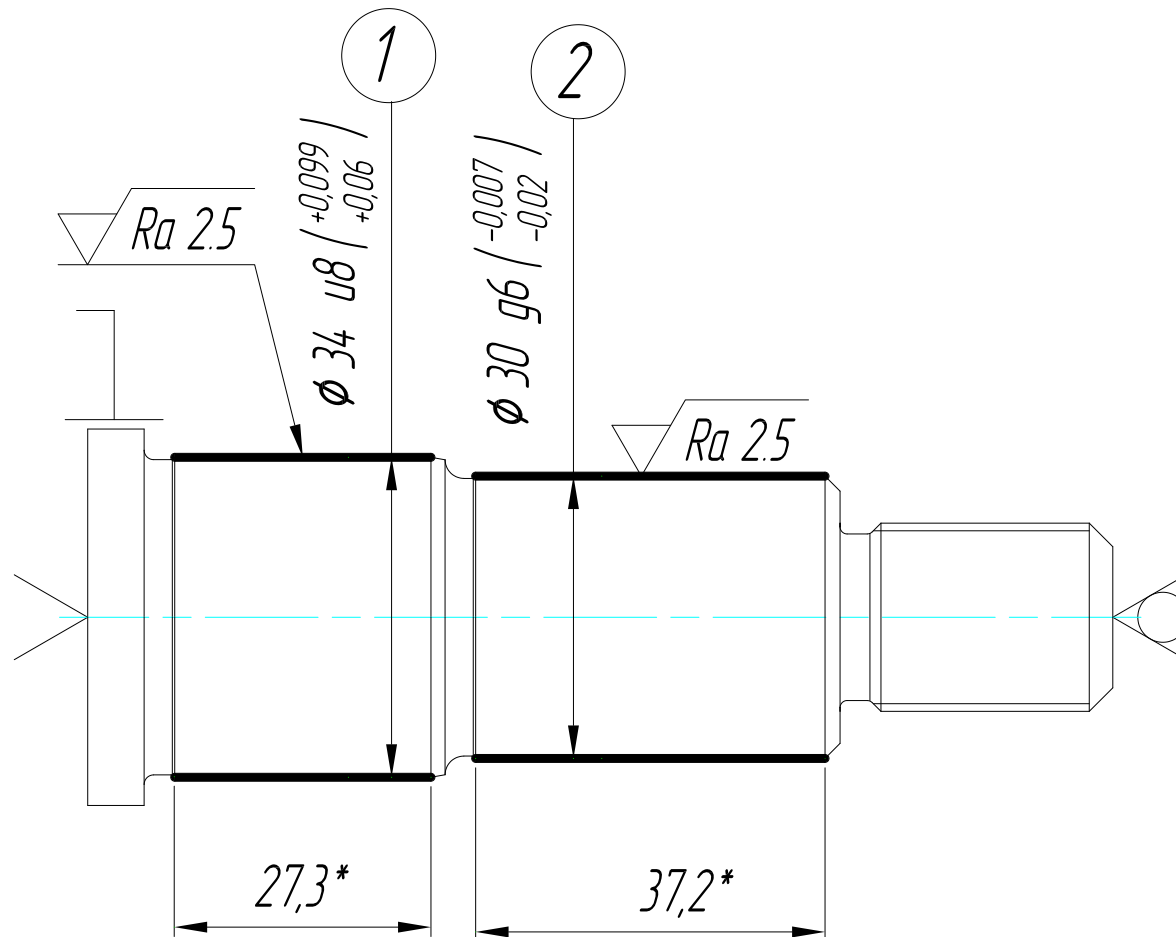
[illegible]

KƏ

[illegible]

										ГОСТ 3.1404-86			Форма 3	
Дубл.														
Взам.														
Подл.														
												3	1	
Разраб.	Сазыка			ГГТУ им. П.О. Сухого	PCM-10.02.02.633A									
Консульт.														
Н. контр.				Ось							КП		080	
Наименование операции				Материал		Твердость		ЕВ	МД	Профиль и размеры			МЗ	КОИД
Круглошлифовальная				Сталь 40Х		174...217НВ		166	0,5	Ø40×115			1,04	4
Оборудование, устройство ЧПУ				Обозначение программы		То	Тв	Тп.з.	Тшт-к.	СОЖ				
3М151				-		1,190	0,410	0,070	1,734	НГЛ-205 ТУ 38-101-547-88				
Р				ПИ	D или B		L		t	i	S	n	V	
О 01	1. Установить деталь													
Т 02	Центр 7032-0033 ГОСТ 13214-79; хомутик 7107-0066 ГОСТ 2578-70													
03														
О 04	2. Шлифовать поверхность, выдерживая размер 1													
Т 05	Круг 500×40×305 25А-40-П СТ1 7 К 1А 35м/с А кл.1 ГОСТ 2424-83; Карандаш 3908-0081 ГОСТ 607-80; Скоба 8113-0126 ГОСТ 18362-73													
Т06	Штангенцикуль ШЦ-I-125-0,1 2 ГОСТ 166-89													
07	Для детали													
Р08				01	34		32		0,2	1	0,31	250	21,0	
09	Для круга													
Р10				500								1100	35	
11														
О 12	3. Шлифовать поверхность, выдерживая размер 2													
Т13	Круг 500×40×305 25А-40-П СТ1 7 К 1А 35м/с А кл.1 ГОСТ 2424-83; Карандаш 3908-0081 ГОСТ 607-80; Скоба 8113-0122 ГОСТ 18360-93													
ОК														

[illegible]

[illegible]

KЭ

[illegible]

										ГОСТ 3.1502-85			Форма 2а	
Дубл.														
Взам.														
Подл.														
												2		
											PCM-10.02.02.633A			100
Р	Контролируемые параметры			Код средств ТО			Наименование средств ТО					Объем и ПК	То/Тв	
01	4. Диаметры													
02	1			8113-0126 u8			Скоба ГОСТ 18360-93					100	0,05	
03	2			8113-0122 g6			Скоба ГОСТ 18360-93					100	0,05	
04	3			8211-0082			Кольцо ГОСТ 17763-72					30	0,05	
05				8211-1082			Кольцо ГОСТ 17764-72					30	0,05	
06	4			8221-3046 H14			Пробка ГОСТ 17758-72					10	0,05	
07	12			Спец.			Скоба					10	0,05	
08	13			Спец.			Скоба					10	0,08	
09	14			Спец.			Скоба					10	0,05	
10														
11														
12														
13														
14														
15														
16														
ОКТК		Технический контроль												

[illegible]