

2	Проверить размер 1	Измеритель									
1	Отрезать заготовку	Резец P18 15х10х90°	—	3	0,06	400	18,8	1,206	0,04	0,018	1,36
№ пер	Содержание перехода	Режущ. инстр.	Мерит. инстр.	t, мм	s, мм	n, об/мин	V, м/мин	Осн.	Вспом.	П.з.	Шт.
								Время мин			

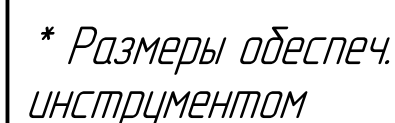
 $\sqrt{Rz\ 40}$ ($\sqrt{}$)

4	Проверить размер 2	Скоба 35х14									
3	Проверить размер 1	Скоба 134х12									
2	Отрезать заготовку	Резец P18 16x10x3,90°	3	0,05 руч.	500	23,6	1,200	0,04	0,020	1,260	
1	Точить	Резец T15 K16 16х12	0,8	0,1	1600	75,4	1,311	0,05	0,020	1,381	
№ пер	Содержание перехода	Режущ. инстр.	Мерит. инстр.	f, мм	S, мм\мин	n, об\мин	V, м\мин	Осн.	Вспом.	Пз	Шт.
								Время мин			


RZ 40



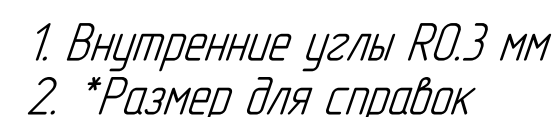
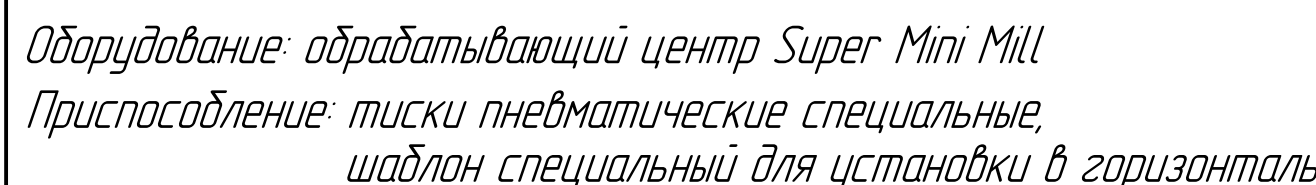
$\sqrt{Rz\ 20}$



5	Проверить размер 2	Скоба 35h14									
4	Проверить размер 1	Скоба 8,2h14									
3	Притупить острые грани канавки	Напильник					5	1	1	7	
2	Тачить канавку	Резец P18 16х10х90°	3	0,03 руч.	1250	23,6	14,20	0,04	0,018	1,478	
1	Тачить	Резец T15 K6 16х12	3,02	0,04 руч.	1250	51	1,311	0,05	0,020	1,381	
№ пер	Содержание перехода	Режущ. инстр.	Мерит. инстр.	t, мм	S, мм/мин	n, об/мин	V, м/мин	Время, мин			
								Осн.	Вспом.	П.з.	Шт.



5	Проверить размер 3		Калибр спец.								
4	Проверить размер 2		Скоба 9,5х12								
3	Проверить размер 1		Скоба 6х12								
2	Фрезеровать боковые поверхности с 2-х сторон	Фрез. фасонная		0,1	1000	7000	175,8	0,060	0,050	0,0090	0,119
1	Фрезеровать лыски с 2-х сторон	Фрез. 8х8хRQ 16		0,1	1000	7000	175,8	0,050	0,050	0,0083	0,1083
№ пер	Содержание перехода	Режущ. инстр.	Мерит. инстр.	t, мм	S, мм/мин	n, об/мин	V, м/мин	Осн.	Вспом.	П.з.	Шт.
								Время, мин			

 $\sqrt{Rz\ 20}\ (\sqrt{1})$ 

5	Проверить размер 2		Калибр спец.								
4	Проверить размер 1		Калибр спец.								
3	Развернуть 2 отверстия	Развертка 4,97х23		0,14	700	10,9	1,4	0,050	0,100	1,55	
2	Сверлить 2 отверстия	Сверло 4,9х26 А921 ØØММЕР		0,15	3500	52,7	1,6	0,045	0,128	1,8	
1	Центровать 2 отверстия	Сверло 6х30°А 1174-6 Т16х		0,06	1300	24,5	1,5	0,050	0,100	1,65	
№ пер	Содержание перехода	Режущ. инстр.	Мерит. инстр.	t, мм	s, мм/мин	n, об/мин	V, мм/мин	Осн.	Вспом.	П.з.	Шт.
								Время, мин			
<p align="center"><i>Курсовой проект по дисциплине "Технология производства ракетного оружия"</i></p>											
				<p align="center"><i>Операционные карты</i></p>							
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата					Лист	Масса	Масштаб	
Разработ.	Михайлов							у		1:1	
Провер.	Никитина										
Т.контр.								Лист	1	Листов	1
Н.контр.								МГТУ им. Н.Э. Баумана, каф. СМБ, группа СМБ-92			
Утв.											