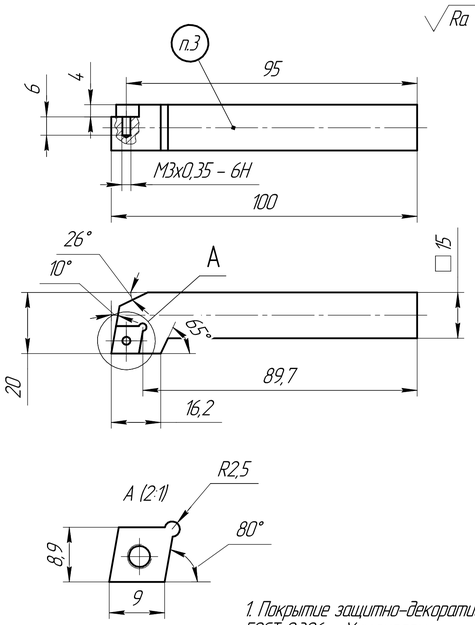
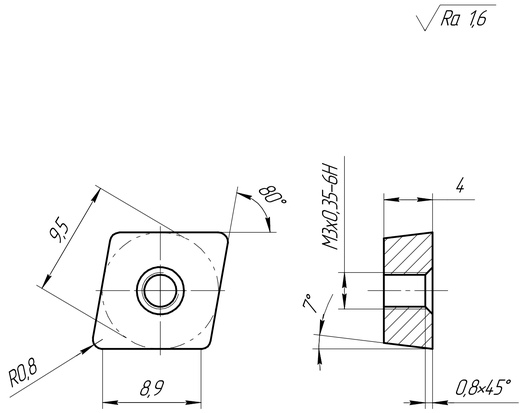



1. Покрытие защитно-декоративное по ГОСТ 9.306 – Хим.окс.прм.
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002.
3. Маркировать.

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | Курсовой проект | | |
| Разраб. | | Водликова С.Ю. | | | Державка для точения SCLCL 1515H09 | Лит. / Масса 0,192 / Масштаб 1:1 | |
| Пров. | | Карнаухов К.А. | | | | Лист / Листов | |
| Т. контр. | | | | | Сталь 45 ГОСТ 1050-88 | МГТУ им. Н.Э. Баумана Каф. СМ12 Группа СМ6-92 | |
| Н. контр. | | | | | | | |
| Утв. | | | | | | | |

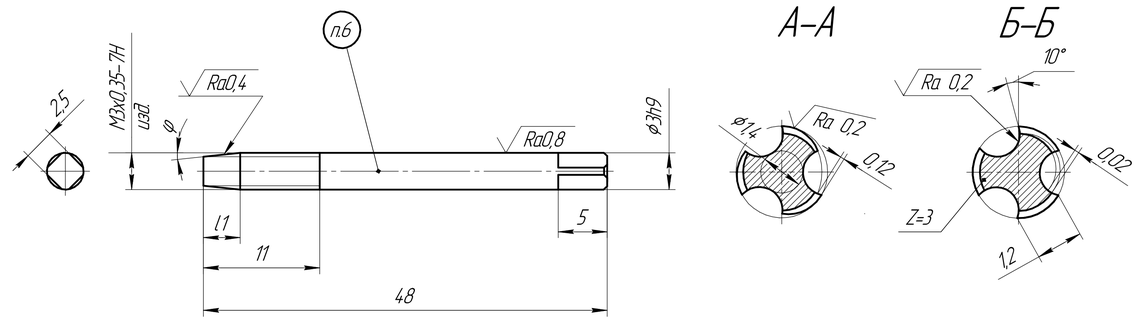
Копировал Формат А3

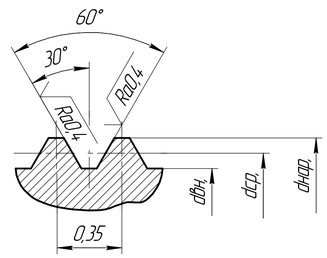



1. Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002.

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | Курсовой проект | | |
| Разраб. | | Водликова С.Ю. | | | Режущая пластина CCMT 09T308-MR 2025 CMP Sandvik | Лит. / Масса 0,004 / Масштаб 4:1 | |
| Пров. | | Карнаухов К.А. | | | | Лист / Листов | |
| Т. контр. | | | | | ВК-8 ГОСТ 3882-74, тв.сплав | МГТУ им. Н.Э. Баумана Каф. СМ12 Группа СМ6-92 | |
| Н. контр. | | | | | | | |
| Утв. | | | | | | | |

Копировал Формат А3



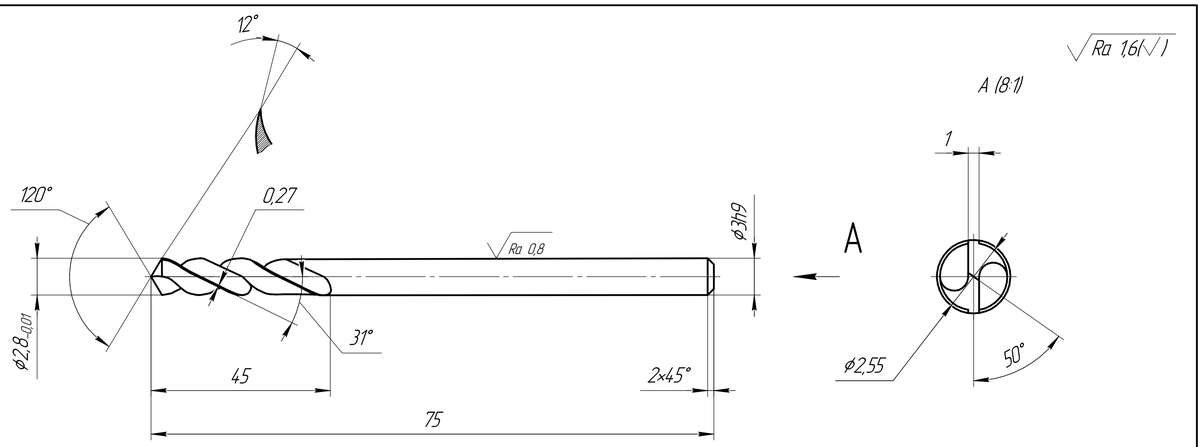




1. 65...67HRC–режущая часть; 35...45HRC–хвостовик.
2. Биение режущей(заборной) части по наружнему диаметру и биение калибрующей части по наружнему и среднему диаметрам метчиков, установленных в центрах, не более: заборной части–0,03мм; калибрующей части–0,02мм.
3. Обратная конусность 0,05–0,10мм на 100мм длины.
4. Центровые отверстия по ГОСТ14.034–74.
5. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, ±IT14/2, по ГОСТ 30893.2 – K.
6. Маркировать электрографом.
7. Испытать 1 компл. на 12Х18Н10Т.

| № метчика | dнар. | dср. | dвн. наиб. | Допуск шага | Допуск 1/2 ∢профиля | l1 | φ° |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| I | $2,930_{-0,06}$ | $2,740_{-0,029}$ | 2,601 | ±0,04 | ±65' | 1,0 | 14° |
| II | $3,027_{наим.}$ | $2,823_{-0,029}$ | 2,601 | ±0,04 | ±65' | 0,7 | 22° |

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | Курсовой проект | | |
| Разраб. | | Водликова С.Ю. | | | Метчик M3x0,35-7H | Лит. / Масса 0,002 / Масштаб 4:1 | |
| Пров. | | Карнаухов К.А. | | | | Лист / Листов | |
| Т. контр. | | | | | Сталь Р18 ГОСТ 19265-74 | МГТУ им. Н.Э. Баумана Каф. СМ12 Группа СМ6-92 | |
| Н. контр. | | | | | | | |
| Утв. | | | | | | | |

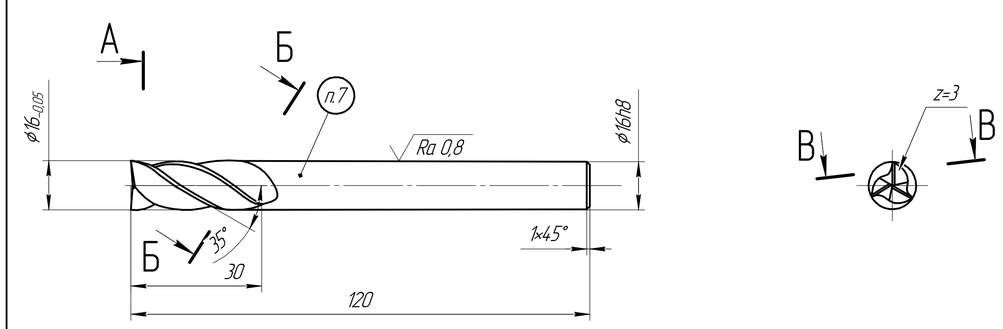
Копировал Формат А3

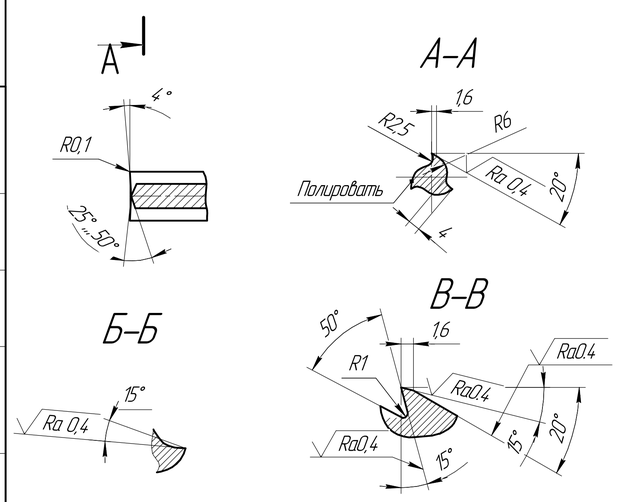



1. Осевое биение, проверяемое по середине режущих кромок, радиальное биение по ленточкам на всей длине рабочей части сверла относительно оси хвостовика не более 0,04 и смещение оси сердцевины относительно оси сверла не более 0,08.
2. Обратная конусность 0,1..0,2 мм на 100мм длины.
3. Остальные технические требования по ГОСТ 17277-71.
4. Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002.
5. Маркировать : 2300-5094; ø2,8; ц.512.
6. Испытать 1 шт. на сталь 09Х16Н4Б ГОСТ 5632-72 29...37,5 HRC гр.2 ОСТ 92-1311-77.

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | Курсовой проект | | |
| Разраб. | | Водликова С.Ю. | | | Сверло ø2,8, тв.сплавное | Лит. / Масса 0,0074 / Масштаб 4:1 | |
| Пров. | | Карнаухов К.А. | | | | Лист / Листов | |
| Т. контр. | | | | | ВК-8 ГОСТ 3882-74, тв.сплав | МГТУ им. Н.Э. Баумана каф.СМ12 Группа СМ6-92 | |
| Н. контр. | | | | | | | |
| Утв. | | | | | | | |

Копировал Формат А3




1. 65..67HRC–режущая часть, 30..45 HRC–хвостовик.
2. Конусность рабочей части фрезы не более 0,05мм.
3. Радиальное биение режущих кромок относительно оси хвостовика не более 0,04мм.
4. Допуск торцевого биения режущих кромок–0,03мм.
5. Остальные тех. требования по ГОСТ17024–82.
6. Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002.
7. Маркировать.
8. Испытать на Al сплаве.

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | Курсовой проект | | |
| Разраб. | | Водликова С.Ю. | | | Фреза концевая ø16 | Лит. / Масса 0,3 / Масштаб 1:1 | |
| Пров. | | Карнаухов К.А. | | | | Лист / Листов | |
| Т. контр. | | | | | Сталь Р18 ГОСТ 19265-73 | МГТУ им. Н.Э. Баумана Каф.СМ12 Группа СМ6-92 | |
| Н. контр. | | | | | | | |
| Утв. | | | | | | | |

Копировал Формат А3