							_		ΓΟ	CT 3.110	5–84 Форма	1 2
Губл.		1										
Іубл. Взам.												
Подл.							<u> </u>	м. <i>Лист</i>	№ до	KUM.	<u>Подпись</u>	Дата
											25	1
						<u>.</u>						
							,	/***	W = 1 10			
							_	HTBEP	ЖДАЮ			
							Γ	Лавный	техно	102		
								произвои				
							,	ιρυυσυυι	JLIIIUU			
				КПМПЛЕК	Т ДОКУМЕ	HTNR						
				на технолог	гическии при	ОЦЕСС						
					·							
				บ320៣0ป็	ления рычаг	ľΩ						
					•							
	COT/IACOL	BAHO:										
	Главный коні	ΠΛΛΡΛ —										
	начальник О	//K										
1	VT NIO		_									
A	KT №	01	'//				Т					
Τ/.	7											

										1					_	1		ΓΟ	CT 3.1	<u> 1118-82 ¢</u>	орма 1	
Дубл.			1			٦				ı					-						$\dashv$	
Взам.																14	7	NO 7		77.7		7
Іодл.											<u> </u>					Изм	Лист	№ до	<u>КУМ</u>	<u>Подпи</u>	Ъ	<u>Дата</u> 2
Разраб.										İ					İ							2
Тровери.																						
<u>laч. отс</u>								T					Du	 ЧФ2							Τ	
<u>. контр</u>	<u>D.</u>					// 04	55 5067 6		04 (00)	/4/ 11/ 5	- 5 500	T 50/							$\top$	Технологич	<u>ן</u>	nnniiei
M 01		Код	İ	EB	МП	Круг В1—: 1 ғн	55 FOCT 2	590-200 Г ким		(16H4E 3azomol							(//	M.3	_		ертеж	•
M 00		<i>I\UU</i>		<u>ED</u>	1111		Н. расх.	I I I I I I I I I I I I I I I I I I I			JKU		<u>Профиль</u>	, ,	Jbl	<del>                                     </del>	1	113		7 -	o	
M 02 A	Цех	94.	PM (	Опер.		<u>I 7</u> Код. наимен	I Гование опер	<u> </u> กดนบบ	<u> </u>	Трокат			<i>P55</i>	5 x 35 0	<i>Бозначени</i>	<u> </u>	<u> I</u> мента			не дей	MDUME	?ЛЕН
Б					<u>іменованиє</u>	г оборудова	ПНИЯ			СΜ	Проф.	Р	97	KP	КОИД	ΕĤ	C	пп к	ШПТ.	Тпз.		Тшт.
03							Техноло	12UYECI	кие ук	азани	IJЯ											
04		1. Пои	noobei	дении и	ραδοπ βι	ыполнять	ь требови	ания ст	пандарп	מח מסח	едприя	ПИЯ										
05		•	•	·			водить с		•	•	,		חחטווטם	רגטטט	nucma l	мτлΙ	<i></i>	חרטח				
					·				ICHUCIT	тиршр	Jyllinu-l	ΠΕΛΠΟ	דר נוטטוו	LNUZU	יוטבוווע ן:	1171)	LUZIII	испо				
06							Ь СО <i>2Л</i> ДСН		_													
07		4. Bce	виды ,	работ	произва	дить с а	:облюденс	іем праі	вил те.	XHUKU	безопа	CHOCITI	NU C02/1	асно и	нструк	ЦИЯМ	חם חב	офесс	.ИЯМ:	$N^{0}1, N^{0}1$	Nº11.	5.
08		5. Хран	ение .	и тран	іспортиј	ование	деталей і	произва	пдить в	таре	, преда	храня	ющей с	om Mex	<i>аническ</i>	ΊΧ ΠΩ	пвреж	дений	и пр	пямого п	пада	НЦЯ
09		влаги.																				
10		6. Нали	14U <i>2 3</i> 1	аисеие	рв. <i>забо</i> ц	ІН. ВМЯПІ	ін, и дрцг	их дефі	ектов і	поверх	кносте	й дети	<i>םח</i> ט. חס	евышаі	оших ти	οεδοb	ания	OCT B.	3–48	331–80 н	7	
l		допуск			,	,	, , , ,	,		,			, ,		, ,							
11	1	bungen			. Xa.aaa	EN Joma	701 CODD	howdaa	umea 26	UMO O	δρανια	MIL CRI	ıdomo a	ами да	a koumi	ona i	nhän.	Эости		isho ai iio	- - -	DAAL I
11 12		7 Παρι	חוום כו	יוו חעוחר			יובט בטווטנ	UUXUUE	טט אאווו	טו אויוא	иризциі	<i>10 LUL</i>	IUEIIIE/II	ו/ט טויות	я кинпір	ו או/טי	ιιυεμι	JULIIIU .	טטעוו	IJUU/IbHUI	עטש ו	
12		7. Парі					·		40 5	•									,		, ,	II'IDI,
12 13							Выполня	емому г	10–5 מר	кваль	<i>ІТЕТАМ</i>	!.							,		, ,	11'101,
12							·	емому г	10–5 מה	квали	<i>ІМЕМАМ</i>	<u>!</u> .							,		, ,	,ומדיו,
12 13							·	емому г	no 10–5	κβαлι	<i>ІМЕМАМ</i>	!							,		, ,	и <i>ты</i> ,
12 13 14							·	емому г	no 10-5	квали	<i>ІТЕТАК</i>	!							,		, ,	11101,

										1										ГОСТ З.	1118-82 ¢	орма	1δ
Дубл.					1					ı									+				
Взам.					1																		
Подл.												1					Изм	Лисп	7 /	V° докум	Подпи	СЬ	Дата
	-					<b>.</b>						_											3
												+											
Δ	llex	<i>Y</i> 4	PM Onen		Kod w	aumouobau	ие ппепаці		Ī						O.	โกรหกฯค	,,,,o, <u>do</u> ,	// NAO//E	n.a				
Б	TIPX		Код, н	<u>аименование</u>	<u> οδορ</u>	<u>удования</u>	, ,	11		СΜ	Проф.			<i>9T</i>	KP	КОИД КОИД	' EH	4	017	Кшт.	Тпз		Тшт.
K/M		ŀ	Наименование	детали, сб. в	единиц	<u>цы или маг</u>	периала					Обозі	начение,	код			017	1/7	EB	EH	КИ	,	Н. расх.
01	512	521	005	Контрол	ль 07	TK																	
02	512	509	010	Отрезна	IЯ																		
03	512	509	015	Слесарни	ΩЯ																		
04	527		020	Контрол	7ь ЦЗ	3/1																	
05	512	509	025	Транспор	ртир	ование																	
06	508	511	030	Термиче	СКОЯ	ι οδραδα	пπκα																
07	508	521	035	Контрол	ль 07	ΤK																	
08	508	511	040	Транспор	ртир	ование																	
09	512	512	045	Токарна	ЯС	4779																	
10	512	512	050	Фрезерн	НДЯ																		
11	512	509	055	Слесарни	ΩЯ																		
12	512	521	060	Контрол	ль 07	ΤK																	
13	512	<i>512</i>	065	Фрезерн	ная с	- 4779																	
14	512	<i>512</i>	070	Слесарни	ΩЯ																		
15	512	521	075	Контрол	ль 07	ΤΚ																	
16	512	<i>512</i>		Фрезерн																			
17	512	<i>512</i>	085	Слесарни	ΩЯ																		
M	K																						

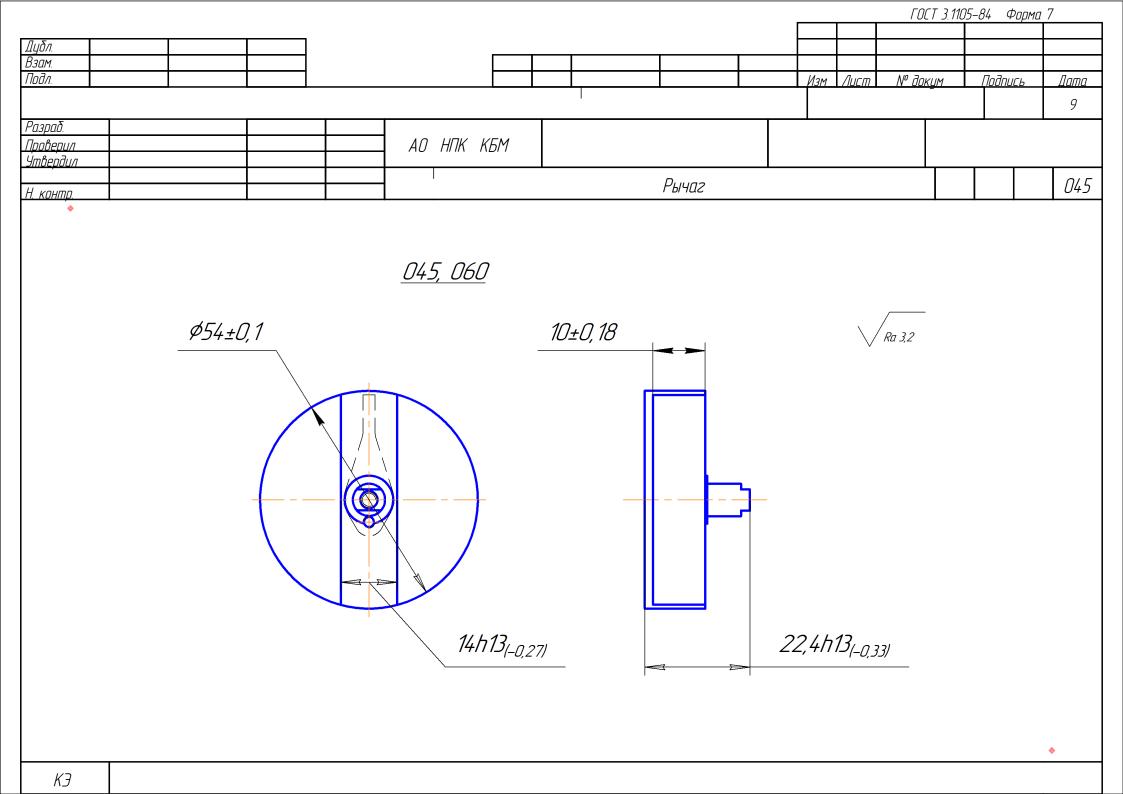
										1						_			ΓΟ	OCT 3.111	18–82 Форм <i>с</i>	1 <i>1</i> 5
Дубл.	Τ				]					ı						$\vdash$		+				
Взам.																	14 0		N/0 7		7.7	П
Подл.											1	1					Изм Ли	<u>ICM  </u>	№ до	<u>IKUM</u>	Подпись	Дата
			1	1								_										4
														1								
A	l IIex	<u> </u>	PM Onen		(пд ні	ามменовані	ие ппераци	<u> </u>							Пбпзні	<i>ПЧРНП</i>	р докимя	ритп				
Б			Код, н	<u> аименование</u>	<u>οδορ</u>	<u>удования</u>				СМ	Проф.	P			KP KL	ЭИД	ЕĦ	01		<u>шт.</u>	Тпз	Тшт.
K/M	F40		<u>Наименование</u>				периала		ļ		U	<u>003HQ</u>	чение, к	'00'			ОПП	EE	3	EH	КИ	Н. расх.
01	512	521	090	Контрол	ъ 01	'K																
02	512	<i>512</i>	095	Транспор	מחשם	пование																
03	508	511	100	Термиче	СКОЯ	οδραδο	πκα															
04	508	521	105	Контрол		•																
				•																		
05	508	511	110	Транспор	-																	
06	512	521	115	Контрол	ь 07	ΓK																
07	512	<i>512</i>	120	Доводочі	ная																	
08	512	521	125	Контрол	ь 07	ΓK																
09	512	<i>512</i>	130	Слесарни	ΩЯ																	
10	512	521	135	Контрол	ъ 07	ΓK																
11	512	<i>512</i>	140	Транспор	משתם	пование																
12	508	508	<i>145</i>	Получени	ие п	окрытия	7															
13	508	521	150	- Контрол																		
14	508	508	<i>155</i>	Получени			7															
15	508	521	160	- Контрол																		
16	508	508	165	Транспор																		
17				, ,	,																	
M	K																					

Б К/М 01 5	Наимени 5 <b>12</b> 521 <b>С</b> 1. Проверить при 2. Проверить оп	авильность эметку о пр	ание обору сб. единице ООЛЬ ОТІ ОФОРМ/ ООВЕДЕНІ	ідования ы или маті К Ления М	1 <i>T/</i> 1.			Προφ.		<u> </u>	O KP	бозначен. КОИД	и <u>е докум</u> ЕН	ОП		кум	Подпии Тпэ		<u>Лата</u> 5
Лодл.  А Б К/М О1 5	Наимени 5 <b>12</b> 521 <b>С</b> 1. Проверить при 2. Проверить оп	код наименова Вание детали 10 <b>5 Контр</b> 18ильность Вметку о пр	ание обору сб. единице ООЛЬ ОТІ ОФОРМ/ ООВЕДЕНІ	ідования ы или маті К Ления М	ериала					<u> </u>			и <u>е докум</u> ЕН	лента ОП	' K				
Б К/М 01 5	Наимени 5 <b>12</b> 521 <b>С</b> 1. Проверить при 2. Проверить оп	код наименова ование детали 10 <b>5 Контр</b> авильность ометку о пр	ание обору сб. единице ООЛЬ ОТІ ОФОРМ/ ООВЕДЕНІ	ідования ы или маті К Ления М	ериала				Р	y y y			ΕĤ	ОП	' K				5
Б К/М 01 5	Наимени 5 <b>12</b> 521 <b>С</b> 1. Проверить при 2. Проверить оп	код наименова ование детали 10 <b>5 Контр</b> авильность ометку о пр	ание обору сб. единице ООЛЬ ОТІ ОФОРМ/ ООВЕДЕНІ	ідования ы или маті К Ления М	ериала				Р	J YT			ΕĤ	ОП		шт.	Tan		
Б К/М 01 5	Наимени 5 <b>12</b> 521 <b>С</b> 1. Проверить при 2. Проверить оп	код наименова ование детали 10 <b>5 Контр</b> авильность ометку о пр	ание обору сб. единице ООЛЬ ОТІ ОФОРМ/ ООВЕДЕНІ	ідования ы или маті К Ления М	ериала		СМ		Р ЭЗНДЧЕН	J YT			ΕĤ	ОП		шт.	Tna		
Б К/М 01 5	Наимени 5 <b>12</b> 521 <b>С</b> 1. Проверить при 2. Проверить оп	код наименова ование детали 10 <b>5 Контр</b> авильность ометку о пр	ание обору сб. единице ООЛЬ ОТІ ОФОРМ/ ООВЕДЕНІ	ідования ы или маті К Ления М	ериала		СМ		Р Эзначен	YON OUN			ΕĤ	ОП		ШП.	Tna	T -	
01 5	<b>512</b> 521 <b>С</b> 1. Проверить при 2. Проверить оп	105 Контр авильность эметку о пр	<b>поль ОТІ</b> оформ/ поведени	<b>К</b> ления М	1 <i>T/</i> 1.		ļ	Uði	<u> ЭЗНАЧЕІ</u>	אחש פווט									Тмаш.
Ì	1. Проверить при 2. Проверить оп	авильность эметку о пр	оформ/ поведени	ления М						<u> 11UΕ, ΝΟΌ</u>			ОПП	<u>EB</u>		<u>EH</u>	КИ	Н.	расх.
UZ I	2. Проверить оп	метку о пр	поведени																
ما ده				טטאט עע	,		0												
	) Doobooumi ua		_						серп	пификс	ΙΜα								
i	э. Прийерить на	личие марка	<i>эровки і</i>	матери	ала и её	соотве	РМСТви	ue MT/1.											
05																			
06   5	5 <b>12</b> 509 <b>C</b>	110 Ompes	НОЯ																
07		Лент	ЭЧНОПЦЛ:	ЬНЫ <u>Й</u> СП	панок ти	ına HBS	S-220												
08 1	1. Отрезать заг	отовку Ф55	, длиноі	ū L=30+i	n(22,4+6)	+12<50C	7,												
09 z	где 30 – длина н	крепления з	аготов	ки в па	троне сі	ΠΩΗΚΩ,													
10 1	п – количество	деталей па	MT/1,																
11 2	22,4- длина дет	ΩЛИ,																	
[	12- длина загот	•	320M0B/	пения оц	วิกฉรบกห														
45	5- ширина реза				•														
	2. Маркировать		•	_	•	וחגף ג ו	וווחחחווו	1											
15	таркаровать 500 Линейк		427-7 <u></u>		יבט ווע טנ	ibuc u i	וווקטיי	ı.											
16	517-0335-0		42/ <sup>-</sup> /_	J															
17	ט–כככט–ווכ	z υυμκ <i>α</i>																	

						-									Г				ΓΟι	CT 3.11	118-82	Форми	a 18
Дубл.					]										 -								
Взам. Подл.			<u> </u>		1											Изм	Λυςι	77	№ дол	KIIM	По	дпись	Дата
770071.			·!	Į.	•										•	VISIT	/ IULI		<u> </u>	<u>vyrr</u>	110	OHULD	6
<u>А</u> Б	Цех	<i>9</i> 4.	РМ Опер. Код	наименованив			<u>іе операции</u>	1		СМ	Προφ.	Р	47	т   к	<u>начені</u> КОИД	<u>ие дон</u> Ег	к <u>имені</u> Ч	та ОП	T K	ШП.	Tn.	3	Тмаш.
K/M		ŀ	на <u>именование</u>				ериала			CIT		13НДЧЕ	CHUE, KO		 ЮПД	OF		EB		TH .	KV		Н. расх.
01	512	509	<i>015</i>	Слесарн	ΩЯ																		
02	1. CH	ІЯТЬ ЗО	усенцы.																				
03		07944	1 51813 Π <i>i</i>	невматич	еска	я пряма	ія шлифі	М <i>ДШ</i> Ь	ΙΗΩ	Дуі	nabrade												
04		550310	7 10 Набор	ว บบกบดดก็	альн	ЫХ 20ЛО	Вок мел	IKOP	3 <i>20</i> H0	)	Lukas												
05			, , , , , , , , ,				,																
	F27		020	Koumpou	u 11:	2 /1																	
	527	o		Контрол					o	0													
07	<i>1. 11</i>    	•	ъ стилос.	•	HUEM	марку	СТОЛИ Н	ם כס	omben	חבוחסנ	је чертв	₽ЖУ.											
08		75207	ЗН Элект,	pod –																			
09		C/I-13	Стилося	ΚΟΠ																			
10																							
11	512	509	<i>025</i>	Транспо	DMUD	ование																	
12	1. Ta	ΠΩΗΣΠΟΟΙ	тировать	•	•		ли в тар	פכ	МТЛ Е	в иех	511.												
13	,		' 'еховая				,			,													
14		ταρα υ																					
		<b>5</b> 44	030	T																			
15	508		030	Термиче		•				_													
16	<i>1. Пр</i>	поизвест	пи упрочн	няющую п	ерма	ουδραδί	отку заг	20MC	вок н	а деп	пали по	725-	-96 T	T/17.									
17		_																					
MŁ	K																						

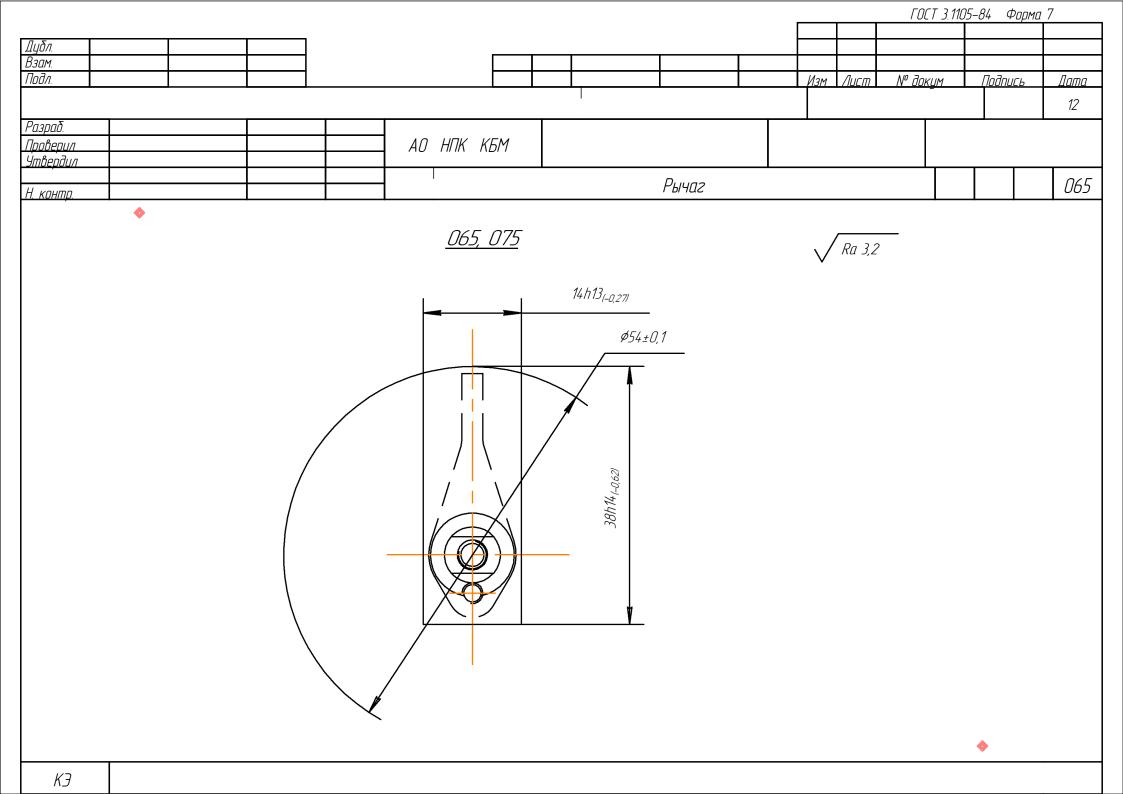
																1		Γ	OCT 3.1	118-82	Форма	15
Дубл.				]																		
Взам. Подл.				}					-						И	'3M /1	שכוח	Λ/0 ā	Оким	Пос	Эпись	Дата
110011.				_									!		<i>VI</i> .	317   71		<u> </u>	<u>unyi1</u>	1100	IIULB	7
<u>А</u> Б	Цех Уч.	PM Oner	э. Э. наименовани			е операции		CM.	1	Προφ.	Р	47	K	<u>Обозна</u> Р <i>КО</i>		докум. ЕН	ента О	ПП	Кшт.	Тпз		Тмаш.
K/M			ие детали, сб.			<u> Рриала</u>		57			ЭЗНДЧЕ	PHUE, KO	- / //	110	772	ОПП		В	EH.	КИ		Н. расх.
01	<b>508</b> 521	035	Контрол	ъ ОТК	•																	
02	1. Контра	лировать	выполнени	е терм	мообра	ιδοκυ πο	725-9	96 TTI	7.													
03																						
04	<b>508</b> 511	040	Транспо	pmupol	вание																	
05		потировал	пь заготов	•		и в тар	e c Mī	-/1 в и	IEX .	<i>512</i> .												
06	<u> </u>	тиеховая На	,_ ,_ ,_ ,_ ,_ ,_ ,_ ,_ ,_ ,_ ,_ ,_ ,_ ,	,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,				7														
07	Γαρί	цсхооцл																				
	<b>542</b> 542	0/ 5	Toyanya	a e UO	7/ /																	
	<b>512</b> 512	045	•				umu		Ο.	· /: DE/	· - \											
09			Токарно		•	СТОНОК	c 4119	типа	BI <u>.</u>	glia B5E	15 Y											
	Скреплен	ием в тре	ехкулачков	ОМ ПОП	проне:																	
11	1. Подреза	ать торец	, KOK YUCI	ΠΟ .																		
12	2. Точити	ø54±0,1 i	на длину 3	<b>1</b> +0,5.																		
13	3. Отрези	ть от <i>3</i> 02	готовки д/	IЯ U320	пповле	ения обр	азцов	для п	одп	пвержде	ния	режи	мов п	ермос	οδραι	ботк	Ш 30	izomť	вку дл	ЛИНОЙ	8±0,1	!
14	4. Подрез	ать торец	ן גמג אטכ	MO .																		
15	5. Точить	Ø8 <sup>+0,1</sup> (4e)	отёжны <u>й</u> Я	8 d10(-0	0,040 0,098 <b>// C</b>	подрезі	<i>(0Ū M0</i>	оца в	ра.	змер 9±	0,1 L	зыдер.	живая	a √Ra	2,5	и об	12CN E	24UBC	ія 📘	0,05	BM	) <b>*</b> <sup>2</sup> .
16	6. Точити	<i>φ12 h12</i> <sub>(-0)</sub>	. <sub>18)</sub> на длин	y 0,5H1	12(+0,1)	•						•								•	•	_
17			<i>9 ЛЫСКИ НО</i> .			живая п	азмеп	5 2 d1:	<b>1</b> /-0,0 <u>.</u> 1/-0,10	<sup>30</sup> ) нп дл	ПИНП	22H	12(+0,1)	οδerr	7 <i>24111</i>	<sub>вая</sub> [.	<u>=</u>	T/2	0 05	(M) $R$	$\widehat{\mathbb{M}}$	
M		234,710 000	- //b/c/t/a //a	, , ,	<i>эы</i> эср.		<u> </u>	-, <del>-</del>	• • • • • • • •	, ma 01	.a. 1 <u>9</u>	<u> </u>	· <u>~</u>	JULE 1	,_ ,	- w//		. , _	<u> </u>		<u>· '/                                   </u>	

	ГОСТ 3.1118—82 Форма 1δ
Дубл.	
Взам. Подл.	Изм Лист № доким Подпись Дата
,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,	8
<u>А</u> Б	Цех Уч. РМ Опер. Код. наименование операции Обозначение документа Код. наименование оборидования СМ Проф. Р УТ КР КОИД ЕН ОП Кшт. Тпз Тмаш
K/M	Наименование детали, сб. единицы или материала Обозначение, код ОПП ЕВ ЕН КИ Н. расх.
01	8. Центровать торец, сверлить $\phi 3,36^{+0.12}$ под $M4-7H$ на глубину $10^{+0.7}$ .
02	9. Центровать, сверлить $\phi 2,68^{+0.07}$ под М $3x0,35-7$ Н на глубину $4^{+0.5}$ выдерживая $5,5\pm0,1^*$ .
03	10. Фрезеровать две лыски 14 h13 (-0,27) глубиной 10±0,18 согласно эскизу на листе 9.
04	11. Отрезать заготовку в размер 22,4 h13 (-0,33).
05	Примечание – Обработку партии деталей выполнять только после предъявления ОТК первой детали от партии для контроля
	выполненных в операции размеров и допуска симметричности (смотри операцию 060 переход 1).
07	SCLCL 1616H09 Державка для точения Sandvik
08	ССМТ 09Т308-MR 2025 СМП — Sandvik
09	151.2–21–20 Лезвие для отрезки Sandvik
10	
11	111000 Центровка 1,6 Garant
12	122151 Сверло
13	122151 Сверло
14	203015 Фреза ø16 Garant
15	ШЦЦ-I-125-0,01 Штангенциркуль ГОСТ 166-89
16	В 8130–3897 Пробка под нарезание резьбы М3х0,35–7Н ОСТ 3–2644–75
17	В 8133–1805 Пробка под нарезание резьбы М4–7H ОСТ 3–2645–75
Mł	



																	1		ΓΟΟ	T 3.111	18-82 Форг	ια 1δ
Дубл.					]																	
Взам. Подл.																Изм	Aug		NO day		Подрис	Лата
Ι ΙΟΟ/Ι.			Į.		<u> </u>											VI3M	Λυς	<i>///</i>	№ док	<u>rym</u>	Подпись	<u>Дата</u> 10
						1				1		1										10
Α	Цех	94. F	РМ Опер.				<u>.</u> е операции	ļ							<u> То</u> означе							
<u>Б</u> К/М				наименованию детали, сб. к			гриала		<u>[M</u>	Πρι		Р. Рначени	<u>УТ</u> Ie. код	KP	КОИЛ		ПП	<u>ОП</u> ЕВ	<u>Ки</u> Е	um. H	Тп <i>з</i> КИ	Тмаш. Н. расх.
	512	512	050	Фрезерн			•		•											-	•	•
02				 Вертика		ФПРЗРГ	оныі. Пныі сті	ΠΗΠΚ Γ	ו חחוות	Μικπηί	ч WF2	2 <i>SA</i>										
03	ار لار	חסח חסטו וכ	א טח רשנ	иле станк				<i></i>	,a,,a, ,	ranper	, ,,, _											
	l '							.a 26 a														
04	1. PL	изрезипи	5 <i>3UZUIIIU</i> i	вку Ø54±0	טווו ו ,ו.	/ІЩИНИС	Ι <i>Ö±U, Ι Ͱ</i>	iu uue	HUHUL	ШНЫ.												
05																						
06	Приі	мечание-	- ширина	реза про	изволі	ьная оі	ת 1 סם 1 ח	O MM.														
07																						
08	512	509	055	Слесарн	<i>1Я</i>																	
09	1. CH	НЯТЬ ЗОЦ	ІСЕНЦЫ НО		КОХ Н	а дета	ли и обр	วด3นุด)	<i>'</i>													
10		_		чевматич			•			Dynabr	ade											
11				о шлифов		•	•			Luki												
12		טו כטככ	10 Παυυμ	э шлафоо	יוטויוטויג	~ 20/100	וטוז, דובדו	NUL JL	ρπο	LUN	uS											
43		504	060	V.	OTI	,																
	512	521	060	Контрол						. –												
14				Координ	ΩMH0-	измери	тельнах	я МОШІ	<i>ІН</i> А Сі	arl Zei	'ss Co	ntura	ı G2 l	Lalyp.	SO							
15	1. KL	онтроли	оовать в	ыполненн	ыевс	пераци	<i>и 045 р</i>	пазмер	ы и да	пуск і	CUMME	стри	IYHOCI	ти пе	грвой	дета	1/IU C	ח חמ	арти	Ш.		
16	2. K	, онтроли	іровать н	на осталь	ных д	еталях	1: Ø8+0,1	<sup>(</sup> чертё	ЖНЫŪ	ø8 d10	/-0,040 -0,098//	!, 9±C	7,1, Ø1	2h12	(-0,18) <b>,</b> C	1,5H12	2 <sup>(+0,1)</sup> ,	5,20	<b>/11/</b> -0,0 -0,1	<sup>030</sup> 1, 2	,2H12 <sup>(+0,1)</sup> ,	
17	ø3,3	36 <sup>+0,12</sup> , Ø2	2,68 <sup>+0,07</sup> , 14	4 h 13 (-0,27) L	10±0,	18 coz	<u>ЛОС</u> НО Э	<u>СК</u> UЗЦ	на лис	me 9,	<i>22,41</i>	h13 (-0,	<i>33</i> /.									
Mł	K																					_

Б К/М	3. Коні Ш В	пролир ЦЦ-I- 8130-	Код. н пименование повать ни 125–0,01 и -3897 При	аименование детали съ ес аличие дв Штангенц	од наименовани оборудования Эйнийы или мал Ух образцо Иркуль Нарезание и	периала		см Г		Р   Значение.				13м Л.в. 2 док <u>и</u> ме ЕН ОПП		№ док <u>ум</u>     Кшт.   ЕН	Подп.  Тпз  КИ	ись Дат 11 Тмаш. Н. расх
A 5 K/M 01 02	3. Коні Ш В	но пролир ИЦЦ-I- 8130-	Код. н пименование повать ни 125–0,01 и -3897 При	аименование детали съ ес аличие дв Штангенц	оборудования Диницы или мап УХ Образцо Иркуль	периала В На Парі			Οδο				<u> </u>	е докуми ЕН	ента	У Кшт.	Tn3	11
A 5 K/M 01 3 02	3. Коні Ш В	но пролир ИЦЦ-I- 8130-	Код. н пименование повать ни 125–0,01 и -3897 При	аименование детали съ ес аличие дв Штангенц	оборудования Диницы или мап УХ Образцо Иркуль	периала В На Парі			Οδο				<u> </u>	е докуми ЕН	ента	У Кшт.	Tn3	11
Б К/М 01 3 02	3. Коні Ш В	но пролир ИЦЦ-I- 8130-	Код. н пименование повать ни 125–0,01 и -3897 При	аименование детали съ ес аличие дв Штангенц	оборудования Диницы или мап УХ Образцо Иркуль	периала В На Парі			Οδο					ΕĤ	ОП			Тмаш.
Б К/М 01 3 02	3. Коні Ш В	но пролир ИЦЦ-I- 8130-	Код. н пименование повать ни 125–0,01 и -3897 При	аименование детали съ ес аличие дв Штангенц	оборудования Диницы или мап УХ Образцо Иркуль	периала В На Парі			Οδο					ΕĤ	ОП			
Б К/М 01 3 02	3. Коні Ш В	но пролир ИЦЦ-I- 8130-	Код. н пименование повать ни 125–0,01 и -3897 При	аименование детали съ ес аличие дв Штангенц	оборудования Диницы или мап УХ Образцо Иркуль	периала В На Парі			Οδο					ΕĤ	ОП			
Б К/М 01 3 02	3. Коні Ш В	но пролир ИЦЦ-I- 8130-	Код. н пименование повать ни 125–0,01 и -3897 При	аименование детали съ ес аличие дв Штангенц	оборудования Диницы или мап УХ Образцо Иркуль	периала В На Парі			Οδο					ΕĤ	ОП			
01 3 02	Ш В	пролир ЦЦ-I- 8130-	оовать ні 125–0,01 і -3897 Прі	аличие дв <u>і</u> Штангенц	ух образцо иркуль	в на парі		<b>.</b> палей і						UHH	<u>EB</u>	<u>EH</u>	КИ	<u>Η. ΡΩCλ</u>
02	Ш В	ИЦЦ-I- 8130-	125-0,01 г -3897 Прв	<u> Штангенц</u>	иркуль	·		IU/ILA I	HY UU/1YY	111111	21.11.2							
	В	8130-	-3897 При		, 5	TOET 16			,	50 ШП	ук.							
03			•	οδκα ποд Α	нарезание і		6-89											
	В	8133-	100E		, ,	оезьбы	M3x0,3	5–7H	OCT 3-20	544-75	•							
04			-טעוד כטסו	бка под н	арезание р	езьбы	M4-7H	OCT 3	B-2645-7	<i>'</i> 5								
05																		
	<b>512</b> 5	12	065	Фрезерно	na r UNU													
ľ	<b>) 12</b>	IZ	כטט				MCI	1000 1	5 4 V C	: 1								
07				•	Івающий цв	ентр тип	a MLV	ל טטטו	о АХ Эрг	ΊΠΤ								
08 (	Скреп	ЛЕНИЕІ	м в тискі	מא מח אב 14h מ	13:													
09 1	1. Фре.	зерова	ать лыски	<i>и заподли</i>	μο c οδραδί	ОТАННОЙ .	поверхн	ОСТЬЮ	гогласн	Ю ЭСКЦ	зу на	листе	12:					
10 2	2. Фре	зерові	ать заго <i>і</i>	товки выг	полняя 38 h	14 (-0,62) <b>CO</b>	ггласно .	<i>3CKU3L</i>	ן אם חטכה	ne 12.								
11	•	•		_ Штангенц		ΓΟΣΤ 16		_	,									
12					ормумь 0еза корпц		520 Wal	ltor										
				,	, ,			.161										
13	5	UMIUS	+1 <i>3U8-</i> F5	/ WSM353	$SCM\Pi \neq 2$	ZU Walte	27											
14																		
15																		
16																		
17																		
MK																		



1.																					ΓΟCT 3.1	1118-82	Форма	15
Нам Лисо   Ме докум   Бод наменновам верхина   Подпись   Подпи												_												
1																		Иэм	Лист	Λ/0	доким	Поді	חוורג	Дата
A         Ibex         Уз.         PM         Отваз         Кой замененивание отвазивания         CM         Тримо         P         УЛ         REP         ROM         180         18	10071.				•	'					•	•		!				71311	7102111		UUNGIT	71001	IULB	13
6 Кад моженование облагавающея принам мини материала (2 вдинями или материала (3 вдинями или м																								1
1																								
1   1   1   1   1   1   1   1   1   1	<u>А</u> Б	Цех	<i>94.</i>			К. Рипванне	<u>од. на</u> обол	<u>именовани</u> идования	іе операці	Ш		ΓМ	Πηηφ	Р	47						Кит	Тпа		Тмпш
02   1. Снять заусенцы. 079441 51813 Пневматическая прямая шлифмашина Dynabrade 04   550310 10 Набор шлифовальных головок, мелкое зерно Lukas 05   06   512   521   075   Контроль ОТК 07   1. Контролировать выполнение размеров согласно эскизу на листе 12·38 h14 нам, 14 h13 нахя. 08   ШЦЦ125-0,01 Штангенциркуль ГОСТ 166-89   10   512   512   080   Фрезерная с ЧПУ 11   1   ∇   ∇   ∇   ∇   ∇   ∇   ∇   ∇				на <u>именован</u>	<u>ие дета</u>	ли, сб. е.	<u>диниц</u>	<u>ы или мал</u>	ериала			<u> </u>		13НДЧС	HUE, KOL	/ //	NOTIL							н. расх.
04 550310 10 Набор шлифовальных головок, мелкое зерно Lukas  05 12 521 075 Контроль ОТК  07 1. Контролировать выполнение размеров согласно эскизу на листе 12: 38 h14 насл. 14 h13 нагл.  08 ШЦЦ-I-125-0.01 Штангенциркуль ГОСТ 166-89  10 512 512 080 Фрезерная с ЧПУ  11 Скреплением на приспособлении для фрезеровки с перезакреплением:  13 1. Фрезеровать ребро 3 h14 нагл с углом 30°±20'* выдерживая 26±0.2*, 10±0,18, 35h13 нагл, 28h13 нагл, 1±0.2*.  14 2 Фрезеровать контур выдерживая углы 60°±20'*, с Ф12,5h13 нагл, R3,5* и R3*- два места, 35°±30'*, размер 35h13-нагл.  16 17 Примечание - Обработку партии деталей выполнять только после предъявления ОТК первой детали от партии для контроля	01	512	<i>512</i>	070	П Сле	есарна	Я																	
06   512   521   075   Контроль ОТК   07   1. Контролировать выполнение размеров согласно эскизу на листе 12: 38 h14 года, 14 h13 года. 08   ШЦЦ-I-125-0,01 Штангенциркуль   ГОСТ 166-89   10   512   512   080   Фрезерная с ЧПУ   11   Геризеровать ребро 3 h14 года с углам 30° ±20′* выдерживая 26±0,2*, 10±0,18, 35 h13 года, 28 h13 года, 1±0,2*. 14   2. Фрезеровать фаску 2×45° – два места   15   3. Фрезеровать контур выдерживая углы 60° ±20′*, с \$12,5 h13 года, R3,5* и R3* – два места, 35° ±30′*, размер 35 h13 года. 16   Примечание — Обработку партии деталей выполнять талько пасле предъявления ОТК первой детали от партии для контроля	02	1. Сн	УЯПЬ 30	усенцы.																				
05 512 521 075 Контроль ОТК  07 1 Контролировать выполнение размеров согласно эскизу на листе 12:38 h14 газа, 14 h13 газа.  08 № ШЦЦ - I - 125 - 0,01 Штангенциркуль ГОСТ 166 - 89  10 512 512 080 Фрезерная с ЧПУ  11	03		07944	1 51813	Пневм	10.ТИЧЕ	פכאם	я пряма	ія шлид	рмαц	ΙΙΗΩ	Дуі	nabrade											
05 512 521 075 Кантроль ОТК  07 1. Контролировать выполнение размеров согласно эскизу на листе 12: 38 h14 нася, 14 h13 нася.  08 ₩ЩЦ-I-125-0,01 Штангенциркуль ГОСТ 166-89  10 512 512 080 Фрезерная с ЧПУ  11	04		55031	) 10 Hað	Гор шл	ιυφοβα	1/1ЬНЕ	ых 20ЛC	вок, ме	2ЛКО	? <i>3ерн</i> и	7	Lukas											
06 512 521 075 Контроль ОТК  07 1. Контролировать выполнение размеров согласно эскизу на листе 12: 38 h14 газг, 14 h13 газг.  08 ишци-1-125-0.01 Штангенциркуль ГОСТ 166-89  10 512 512 080 Фрезерная с ЧПУ  11 Скреплением на приспособлении для фрезеровки с перезакреплением:  13 1. Фрезеровать ребро 3 h14 газг с углом 30°±20′* выдерживая 26±0,2*, 10±0,18, 35 h13 газг, 28 h13 газг, 1±0,2*.  14 2. Фрезеровать фаску 2х45°- два места.  15 3. Фрезеровать контур выдерживая углы 60°±20′*, с Ø12,5 h13 газг, R3,5* и R3*- два места, 35°±30′*, размер 35 h13 газг.  16 Примечание - Обработку партии деталей выполнять только после предъявления ОТК первой детали от партии для контроля	05				,	,			·		,													
1. Контролировать выполнение размеров согласно эскизу на листе 12: 38 h14 гася, 14 h13 гася.  1. Контролировать выполнение размеров согласно эскизу на листе 12: 38 h14 гася, 14 h13 гася.  1. ШЦЦ-I-125-0,01 Штангенциркуль ГОСТ 166-89  1. Бага 512 512 080 Фрезерная с ЧПУ  1. Обрабатывающий центр типа МСV 1000 5 AX Sprint  1. Фрезеровать ребро 3 h14 гася с углом 30°±20′* выдерживая 26±0,2*, 10±0,18, 35 h13 газя, 28 h13 газя, 1±0,2*.  1. Фрезеровать фаску 2х45°- два места.  1. Фрезеровать контур выдерживая углы 60°±20′*, с \$12,5 h13 газя, R3,5* и R3*- два места, 35°±30′*, размер 35 h13 газя.  1. Примечание - Обработку партии деталей выполнять только после предъявления ОТК первой детали от партии для контроля		512	521	<i>N7</i> 5	Kn <sub>H</sub>	umnnnı	L NT	K																
08   ШЦЦ-I-125-0,01 Штангенциркуль ГОСТ 166-89  10   512   512   080   Фрезерная с ЧПУ  11   Обрабатывающий центр типа МСV 1000 5 AX Sprint  12   С креплением на приспособлении для фрезеровки с перезакреплением: 13   1. Фрезеровать ребро 3 h14 годя с углом 30°±20′* выдерживая 26±0,2*, 10±0,18, 35h13 годя, 28h13 годя, 1±0,2*.  14   2. Фрезеровать фаску 2х45°- два места.  15   3. Фрезеровать контур выдерживая углы 60°±20′*, с \$12,5h13 годя, R3,5* и R3*- два места, 35°±30′*, размер 35h13 годя.  16   Примечание - Обработку партии деталей выполнять только после предъявления ОТК первой детали от партии для контроля		i				•			coznac	ר חוו	כעוואו	וום חוו	cma 12.	7 <i>Q</i>	1/. , , , , , ,	1/. h1	3, 005							
99   10   512   512   080   Фрезерная с ЧПУ   Обрабатывающий центр типа МСV 1000 5 АХ Sprint   12   С креплением на приспособлении для фрезеровки с перезакреплением:   1. Фрезеровать ребро 3 h 14 кагя с углом 30°±20′* выдерживая 26±0,2*, 10±0,18, 35 h 13 казя, 28 h 13 казя, 1±0,2*.   14   2. Фрезеровать фаску 2х45° – два места.   15   3. Фрезеровать контур выдерживая углы 60°±20′*, с \$12,5 h 13 кагя, R 3,5* и R 3* – два места, 35°±30′*, размер 35 h 13 казя.   16   Примечание – Обработку партии деталей выполнять только после предъявления ОТК первой детали от партии для контроля		<i>1. 1\U</i>	•	•			•	•			_	אע וווו	LIIIE 12	וווטנ	<b>4</b> (-0,62) <b>,</b>	14 11 1_	<b>J</b> (-U,271.							
10 512 512 080 Фрезерная с ЧПУ  11			ШЦЦ-і	– 125–U,L	Л ШППС	JHZEHЦ	<i>μ</i> μκ <u>ι</u>	J/Ib	TULT	-ססו	09													
11 Обрабатывающий центр типа MCV 1000 5 AX Sprint 12 С креплением на приспособлении для фрезеровки с перезакреплением: 13 1. Фрезеровать ребро 3h14 гозя с углом 30°±20′* выдерживая 26±0,2*, 10±0,18, 35h13 гозя, 28h13 гозя, 1±0,2*. 14 2. Фрезеровать фаску 2x45°- два места. 15 3. Фрезеровать контур выдерживая углы 60°±20′*, с \$\phi\$12,5h13 гозя, R3,5* и R3*- два места, 35°±30′*, размер 35h13 гозя. 16 Примечание — Обработку партии деталей выполнять только после предъявления ОТК первой детали от партии для контроля																								
12 С креплением на приспособлении для фрезеровки с перезакреплением: 13 1. Фрезеровать ребро 3h14 (-0.25) с углом 30°±20′* выдерживая 26±0,2*, 10±0,18, 35h13 (-0.33), 28h13 (-0.33), 1±0,2*. 14 2. Фрезеровать фаску 2x45° – два места. 15 3. Фрезеровать контур выдерживая углы 60°±20′*, с \$12,5h13 (-0.27), R3,5* и R3* – два места, 35°±30′*, размер 35h13 (-0.33). 16 Примечание – Обработку партии деталей выполнять только после предъявления ОТК первой детали от партии для контроля	10	512	<i>512</i>	080	і Фр	езерни	дя С	4779																
13 1. Фрезеровать ребро 3 h14 (-0,25) с углом 30°±20′* выдерживая 26±0,2*, 10±0,18, 35 h13 (-0,39), 28 h13 (-0,33), 1±0,2*. 14 2. Фрезеровать фаску 2x45°- два места. 15 3. Фрезеровать контур выдерживая углы 60°±20′*, с \$\phi\$12,5 h13 (-0,27), R3,5* и R3*- два места, 35°±30′*, размер 35 h13 (-0,39). 16 17 Примечание — Обработку партии деталей выполнять только после предъявления ОТК первой детали от партии для контроля	11				Οδρ	рабаты	សចិបស	иций це	ентр та	ипα	MCV 1	000 5	AX Spr	int										
14 2. Фрезеровать фаску 2х45°- два места. 15 3. Фрезеровать контур выдерживая углы 60°±20′*, с \$12,5\h13-0,271, R3,5* и R3*- два места, 35°±30′*, размер 35\h13-0,391. 16 Примечание – Обработку партии деталей выполнять только после предъявления ОТК первой детали от партии для контроля	12	Скр	еплени	ем на пр	סטבחסב	облен	טעע סֿ	ля фре	зеровк	ע כ ו	переза	крепл	ением:											
14 2. Фрезеровать фаску 2x45°- два места. 15 3. Фрезеровать контур выдерживая углы 60°±20′*, с Ø12,5h13 <sub>(-0,27)</sub> , R3,5* и R3*- два места, 35°±30′*, размер 35h13 <sub>(-0,39)</sub> . 16 17 Примечание – Обработку партии деталей выполнять только после предъявления ОТК первой детали от партии для контроля	13	<u>1</u> Φμ	резероі	дать рец	δρο 3h	<b>5 14</b> (-0,25)	C 4	глом З	0°±20′*	* выс	держив:	ая 26	±0,2*, 10	0±0,1	18, 35	h 13 <sub>(-0,3</sub>	91, 28 h	13 <sub>(-0,33)</sub> ,	1±0,2	2*.				
15 3. Фрезеровать контур выдерживая углы 60°±20′*, с ¢12,5h13 <sub>(-0,27)</sub> , R3,5* и R3*– два места, 35°±30′*, размер 35h13 <sub>(-0,39)</sub> .  16 Примечание – Обработку партии деталей выполнять только после предъявления ОТК первой детали от партии для контроля	14		•	•	•		_				•													
16   17   Примечание – Обработку партии деталей выполнять только после предъявления ОТК первой детали от партии для контроля	4-			•	_					Π'* .	- Ø12 5	5 <i>h1</i> 3	271 R35*	† 11 R	)3*_ 7	Ява ме	оста 3 1	5°+3N′	* nn	<i>ገ</i> ለዖበ	35 <i>h1</i> 3	3 <sub>(-0.39)</sub>		
17 Примечание – Обработку партии деталей выполнять только после предъявления ОТК первой детали от партии для контроля		]. "	pesepo	Jamb No	gp (	obiocp/		geribi	55 -20	· , (	_ , ,_,	1-U,	ررد, ۱۱۰, ا	J /\	ں ر	Ju IIL	-111u, J.		, <i>p</i> u.	., .cp	JJ 1112	· 1-0,271 ·		
	400	<sub>Па</sub>	40.1.5.	. 05			=	loma ==:	. B			VC 55	<i></i>	7, ~2		, OTV	DODE -:	. <i>d</i> om-		m 55		a.a		
			<i>1ĽЧŪНЦЕ</i> 	. – <i>UOP</i> A	ииіпку	і нирт	<u>ии О</u>	EIIIU/IEL	і ИЫПО/П	ΙΗЯΠΙ	o IIIO/Ib	Κυ ΠΟ	сие прец	ЈЬЯО	/ILHUS	IUIN	NEPOOL	ı UEMQ	/IU DI	πα,	טטוווע נ	U/IX KD	ниро	VIH

																					Γι	OCT 3.1	118-82	Форми	<u>1δ</u>
Дубл.			1		$\neg$														+	+					+
Взам. Подл.					4													140.	. 7.		N/∩ ⊃		Π-	<b>3</b>	П
ΤΙΟΟ/Ι.			<u> </u>	<u> </u>								l						Изг	1   //L	יכוח	N° Øt	ОКУМ	110	<u>дпись</u>	<u>Дата</u> 14
													1												14
A	Цех	H4. F	РМ Опер.					onepau	UU						_		значе								
<u>Б</u> К/М		Н	<u>Код.</u> аименование	наименова Р. детали, с				гриала			СΜ	Προφ. Οδι	<u>Р</u> ОЗНДЧЕ	<u>у</u> Эние, ки		KP	КОИД		<u>ЕН</u> ОПП	OI EE		Кшт. EH	<u>Тпз</u> КИ		Тмаш. Н. расх.
01	выполн		к в опери					•	ацин	n 090 r	перех	od 1).								-	-				,
02	İ		5806 Пр	•	•		•	•			,														
03	l		Фреза				77 YP	сосрос	,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,	σευρα															
	İ		•																						
04	İ		Фреза					FOCT	46.6	0.0															
05	Ш	ЦЦ–/–	125–0,01	Штанга	2НЦИ/	ОКУЛЬ	)	ΓΟΣΤ	166-	-89															
06																									
07	<b>512</b> 51	12	085	Слесар	НОЯ																				
08	1. Сняп	ь зац	ІСЕНЦЫ, П	ритупи	TIL 0	стры	е кра	1MU																	
09	0	7944	1 51813 M	невмат	JYECI	кая п	рямα	Я ШЛИО	ΦΜαμ	υυнα	Dy	nabrade													
10	İ		10 Ηαδο,				•		•			Lukas													
11	]	,05,10	10 11400	э шлафі	,ou, n	אוטוא	20/100	<i>30</i> 11, 110	_////	- Scpiic	,	Lanas													
10	<b>540</b> 5	24	000	Voum	o 51	ΩΤΙ																			
		21	090	. Контр				000	_		0														
13			оовать в																						
14	2. Npot	верит	ь выполн	нение ра	13Meµ	ов н	а осп	ПДЛЬНЬ	іх де	РМОЛЯХ:	3h14	- (-0,25) <b>, 10</b> ±	<del>:</del> 0, 18,	, 28 t	13 <sub>1-0,3.</sub>	31 <b>,</b> 34	5 <i>h13</i>	(-0,391 <b>,</b>	Ø12	2,5h1	13 <sub>(-0,27)</sub>	7),			
15	3. Пров	верит	ь оформи	пение М	T/1.																				
16	Ш	ЦЦ-/-	125-0,01	Штанги	ЭНЦИ,	окуль	)	ΓΟΣΤ	166-	-89															
17																									
Mł	K																								

																			1	ΓΟΟ	T 3.111	8-82 4	Форма	<i>1δ</i>
Дубл.																								
Взам. Подл.																	Изм	Лист	, ,	№ докі	IM	Подп		Дата
10071.	<u> </u>		!	!-						<u> </u>		ļ			· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		V1311	/ IULII	//	<u>V UUKL</u>	JIY	HUUHU	<u>ILb</u>	<u> 15</u>
																								,,,
<u>А</u> Б	Цех	Уч. F	PM One,				<u>именовані</u>	ие опера	ШИИ		ίМ	Π= - +	Ι ρ	1 117	KF	Обозначе КОИЛ					_ 1	T	ı	T
K/M		Н			енование али, сб. е		<u> ИОООИНИЯ</u> Ы ИЛИ МОП	периала			LIM	Προφ. Οδ	: :03НДЧЕ	<u>91</u> РНИР, КОЙ	, , , ,	N UNII	<i>ΟΠ</i>		0П ЕВ	Kшi EF		Тп <i>з</i> КИ		Тмаш. Н. расх.
01	<b>512</b> 5	12	095	тр	анспор	тир	ование																	
02	1. Тран	וכחססה	ทบpoban	ΠЬ 3Q	готовн	КИ Н	а детал	חט כ ס	δραзι	เฉพบ ช	таре	c MT/l	в цех	x 508	на цч	насток	терм	ιοοδμ	οαδο.	тки.				
03	i '	•	exoвая						,	,	,		•		ر		,	,						
04	, '	ири ц	_,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,																					
	500 5	44	400	· T_			- <b>5 5</b>																	
i	<b>508</b> 5		100	,	•		οδραδι																	
06	<i>1. Про</i> ц	звесп	nu mepr	ΜΟΟΟδ	работ	KY (C	:ветлун	<i>30K0</i>	лку)	3 <i>020</i> M0	вок н	а дета/	7И И	образ	עסט ח	o 1020	-2008	3 <i>ГТ</i>	7.					
07																								
08	<b>508</b> 52	21	105	Ko	нтролі	<i>5 01</i>	K																	
09	1. Конп	пролид	овать	mbëp	одость	нα	образці	מא כטנ	ідеть	ІЛЯХ.														
				_							1020	7-2018 I	ТΠ											
			И на б			•		<i></i>	oopu.		, ,020	20101	•••											
12	ט. אווכנ	סוווטויונ	и пи о	ιυμκε	κ παρπ	iiuu.																		
45				_																				
	<b>508</b> 5	11	110	/p	анспор	тир	ование																	
14	1. Тран	וכחסףה	ทบpoban	πь за	готовн	КИ Н	а детал	חט מ חו	ape i	_ MT/1 (	в цех	<i>512.</i>												
15	T.	ара ц	еховая																					
16																								
17																								
Mr	K																							

																							í	,	roct 3	3. <i>1118</i> -	-82 Фор	ма 18
Дубл.						Ι																						
Взам. Подл.						+															Изі	м //	עכוזו	Nο	доким	_	Подпись	Дата
	<b>!</b>												<u> </u>		<u>.</u>		<u>.</u>		•		7151	778			<u>oongrr</u>		HOOHALD	16
												$\Box$																
												_																
<u>А</u> Б	Цех	94.	P		пер. Код на	ПІМРЬ			именован идования		пераци	<u>'</u>		СΜ	Προφ.		D 4	<i>'T</i>	<i>Οδ.</i> ΚΡ	означе КОИ)		докум. ЕН		0/7	Кшт.	<u> </u>	Тпз	Тмаш
K/M			На	именов	<u> </u>				<u>Ы ИЛИ МО</u>		ΙΩΛΙΩ					<u>бозна</u>	<u>чение, к</u>	од		710772		<u>ОПП</u>		В	EH		КИ	Н. расх.
01	512	521		11	5	Кон	троли	ь <i>0</i> 7	K																			
02	1. Пр	овер	ить	офα	рмле	HUE	MT/I	'																				
03	2. Пр	obej	DUME	- HΩ/I	ичие	КЛЕ	<u>-</u> ΩΜΩ I	И на	і бирке	<u>.</u>																		
04									·																			
05																												
	<i>512</i>	512		13	PO .	Пов	подочн	ıaa																				
	2וכן	<i>312</i>		12						<del>-</del>				1/1/2	2													
07	 		_				•		торезн					16KZU	J													
08	<i>1. До</i>	весп	חט ט	пре	делах	к до	пуска	ΙНΩ	размер	D Ø	8 d10l	-0,040 -0,098	).															
09				Прип	пиры	ЦЕХ	совые	/E	Ртулка	рα.	зрезн	ая І	тьхора	Я														
10		MK	25-	1 Мин	(роме	этр	/	TOC T	6507-	-90	7																	
11																												
12	<i>512</i>	521		12	r5 i	Кон	троли	ь <i>01</i>	K																			
13	1. Ko		ЭЛИД						змера:	ø8.	d10(-0,	040 <b>)</b> 098 <b>)</b> .																
14							MT/		,																			
15	,				, Громе				6507-	-90	7																	
16					,	,																						
17																												
Mł	L K	Ī																									<del></del>	

														ΓΟυ	CT 3.111	8-82 Форми	ı 1δ
Дубл.			]														
Взам. Подл.			-									Игм	Лист	Nº ∂ok	ZUM	Подпись	Дата
110071.							ļ		<u> </u>			V13M	//UL/// <b>1</b>	IN UUK	<u>Rym</u>	I IUUI IUL b	<u>17</u>
<u>А</u> Б	Llex 94. PM One,		<u>Код. наименова</u>		<u> </u>	ζМ	Προφ.		ЧТ	I KI	Обозначи Р КОИ			<u>π</u> ν.		Tag	Tragui
K/M		<u>д. наименованию ие детали, сб</u>				LM		<u>Р</u> ОЗНДЧЕ	<u> 91</u> РНИР, КО	, ,,	N N N N N N N N N N N N N N N N N N N	<u>и</u> Ен ОП			UM. EH	Тпз КИ	Тмаш. Н. расх.
01	<b>512</b> 512 <b>130</b>	Слесарн	ая														
02		Настоль	ьно-сверли.	ЛЬНЫЙ СТА!	нок тип	a JDF	P- <i>15</i>										
03	I. Зенковать фаскі	, 0,6x45°*.	·														
04	2. Нарезать резьбц		7H														
05	3. Зековать фаску																
	4. Нарезать резьбц		า จกมจิบบม วิ	'min													
	1 -				ME EOC	T 4/ OF	-> 00										
07	2353-0107 3ei																
08	2621–2427 Me	Р.Т.ЧИК МО.Ш.С.	<i>ІННО-ручно</i>	ú M4-7h	P6M5 [	OCT 3	3266-81										
09	2620-5859 Me	етчик маши	инно-ручно	й <i>М3х0,3</i>	85–7H												
10	B 8130–3898 I	Пробка гла	дкая для р	≘зьбы М.	3x0,35-7	7H OC	T 3-265	59-7 <u>-</u>	5								
11	В 8133–1806 Г	Τροδκα глай	дкая для ре	? <i>3ьбы М4</i>	M4-7H	OCT .	<i>3–2660-</i>	- 75									
12	8220-9751 Ka	либр-пробк	ка резьбови	лй <i>М3х0,3</i>	5-7H												
13	8220-2873 Ka		•														
14			,														
45	<b>512</b> 521 <b>135</b>	Koumno	nı NTK														
		•		מזח זר דו	1												
16 17	1. Контролировать			א/ –ל <i>ל,XU,</i>													
	2. Проверить офор.	мление МТ/	<u>/l.</u>														
M	K																

																	1		ГОСТ З.	1118-82 Фо <sub>р</sub>	эма 1δ
Дубл.				İ	7											-		+			
Взам.					1											1,			110 J		
Подл.																Изм	/luci	7)   ,	№ докум_	Подпись	
				ı								1									18
А	Цех	Уч. РІ	У Опер.		<u>Код.</u> нс	лименовани	le onedau	יטט							Обознач	ение до	KUMPHI	πα			
<u>Б</u> К/М		На		наименовани е детали, сб.	е обори	<u>идования</u>				СМ	<u>Проф.</u>	Р	УТ РНИР, КО	T KF		U $E$	7/7	<u>ОП</u> FB	Кшт. EH	Тпз КИ	Тмаш. Н. расх.
01	8			ибр-пробю			-	·Λ 35_	7H		<u> </u>	<u> 103HU9t</u>	<u> PHUE, KU</u>	<u>U</u>		<u> </u>	// /	LD	LII	IVI	Π. μαςχ.
02				υδρ- <i>προδ</i> ι	•				,												
03	0.	ZZU-Z	ואות ביוט	טטקוו–קטטי	nu με	3500000	]   114	-///													
				_																	
04	<b>512</b> 5	12	140	Транспо	ртир	ование															
05	1. Тран	спорт	ировать	ь детали	в та	ре с Мі	ГЛ В Ц	ex 50	8 на у	/Част	ОК 20ЛЬ	вани	'YECKL	ΙΧ ΠΟΚ	оытий.	•					
06	T	ара це	гховая																		
07																					
08	<b>508</b> 50	<i>08</i>	<i>145</i>	Получен	ue no	окрытия	7														
09	1. Проц	звест	И ПОКДЫ	тие Хим.	Пас.	по 759-	-96 TT	П													
10	,		,																		
11	<b>508</b> 52	21	<i>150</i>	Контрол	ть <i>01</i>	TK															
12	1. <i>Пров</i>	ерить	выполн	Гение покр	ЭЫТИ!	я по 75	9-96 T	ТΠ													
13		,		,																	
14	<b>508</b> 50	<i>98</i>	<i>155</i>	Получен	ue no	окрытия	7														
15	1. Выпа	ЛНИТЬ	покрып	пие грунп	повко	р <u>й</u> АК-О	70(1) F	OCT 2	P5718-	·83, z <sub>i</sub>	оунтовн	koū A	1 <i>K-07</i>	70 и эг	10ЛЬЮ	<i>31</i> 7–14	0(2)	свеі	71/10-Ce	poū 500./\	′.B1
16	ΓΟCT 2	?4 <i>709</i> -	-81, эмал	лью ЭП—14	О св	етло-с	epoū 5	00 no	1063-	-2009	7 777.										
17	Вниман	ние! По	верхнос	ть Г, фа	СКИ И	резьба	вые от	пверс	тия н	е пок	рывать	כסצו	ЛОСНО	п. 6	ТТ чер	тежа				-	
M	ľK																				

																	Г	-			ГОСТ З.	1118-82	Форма	115
Дубл.																	-							
Взам.																		14	а		w ¬		7	П
Подл.												1	-					Изм	/ <u>lucm</u>	N	<sup>о</sup> докум	1100	<u>дпись</u>	<u>Дата</u>
	_	1	İ		1			i	1	ĺ											1			19
A	Цех	<u> </u> 	PM Oned	7	<u> </u>	'пд ні	аименовани	ie nne	וווווחח							Ωδαзн	ІПЧРНІ	е доки	менті	7	ļ			
<i>Б</i>	45/		Kol	д, наим	1енование	οδορ	удования				СΜ	Προφ.	Р	97			ОИД	ΕĤ		017	Кшт.	Tns		Тмаш.
K/M	V		<u> Дименовани</u> СОСТ 10		-	<u>OUHUL</u>	<u> </u>	<u> 12000/</u>	<u>'a                                     </u>			<u> </u>	<u>03НQЧЕ</u>	<u> PHUP, KO</u>	<u>0</u>			ОПП		<u>EB</u>	EH	КИ		Н. расх.
01			ΓΟCT 10 -			_																		
02	Ei	<b>МКОСП</b>	ь для н	нефр	аса цех	xobo	Я																	
03	Ei	<i>МКОСП</i>	ь для з	ЭМОЛЦ	и цехов	дая																		
04																								
05	<b>508</b> 52	21	160	Kr	онтролі	L NI	TK																	
i					•			00	1062	гола т	ТП													
i		-	оовать				•							Σ 0		n						/ TT		
	Z. KOHI	проли	робать	OMC	тутств	שפ ה	окрыти	ІЯ НО	חסטפן	DXHOCM	11, Ф	асках и	рез <i>Е</i>	одоры	א טחונ	берсп	ПЦЯХ	C02/	70СН	ח חט	нкту	6 / / 4	нерте	ЖΩ.
08	3. Клей	МИТЬ	К на б	ирке	к парп	ПЦЦ.																		
09																								
10	<b>508</b> 50	78	165	Tı	מאכחסם	muc	ование																	
			пировап	•	·	•			цех 5	513.														
12		•	exoвая				,		•															
13	,	<i>.,</i>																						
14																								
15																								
16																								
17																								
Mk	\ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \																							

									1	Γ	OCT 3.11	22–84 Форма	! 3
Дубл.								-		+			<del>                                     </del>
Взам.	1								4 7	A //0 -	7	<i>a</i>	
Подл.							l		13м Лист	<u> </u>	<u> Окум</u>	Подпись	<u>Дата</u> 20
		<u> </u>		<u> </u>			İ						20
				AO «ΗΠΚ «ΚБΜ»									
						Рычаг	•						
[ T	НПП Опер	Обозначение ДСЕ Обозначение ТО	Кол.		Наг	<u>именование ДС</u> Наимен		ΤΛ					ΚП
01	010	500	11.071.			ΠΩΠΓΙΕΠΙ	<u>UUUHUE</u>	10					
02	010	517-0335-02		5 <i>ирка</i>									
03	015	079441 51813		Пневматическая прямая	и шлифмаши.	на	rade						
04	015	550310 10		Набор шлифовальных го	пловок, мелк	ое зерно	Luka.	S					
05	020	752073H		Электрод									
06	020	C/1-13		Стилоскоп									
07	025			Тара цеховая									
08	040			Тара цеховая									
09	045	SCLCL 1616H09		Державка для точения	Sandvik								
10	045	CCMT 09T308-MR 2025		CMN Sandvik									
11	045	151.2–21–20		Лезвие для отрезки Ѕс	ındvik								
12	045	N151.2-0250-5F 1125		CMN Sandvik									
13	045	111000		Центровка 1,6 Garant									
14	045	122151		Сверло Ø2,7 Garant									
15	045	122151		Сверло Ø3,4 Garant									
16	045	203015		Фреза Ø16 Garant	_	Г						<u> </u>	T
В	7			1 1					<u> </u>				

ГОСТ 3.1122-84 Форма За Дубл. Взам Подл. № доким Изм Подпись 21 Обозначение ДСЕ Наименование ЛСЕ КΠ Наименование ТО Обозначение ТО Опер Кол 045 Штангенциркуль ГОСТ 166-89 ШЦЦ-1-125-0.01 Пробка под нарезание резьбы МЗх0,35–7H ОСТ 3–2644–75 045 B 8130-3897 B 8133-1805 045 Пробка под нарезание резьбы М4–7H OCT 3–2645–75 04 055 079441 51813 Пневматическая прямая шлифмашина Dynabrade 05 055 550310 10 Набор шлифовальных головок, мелкое зерно Lukas 06 060 ШЦЦ-1-125-0,01 Штангенциркуль ГОСТ 166–89 060 B 8130-3897 Пробка под нарезание резьбы МЗхО,35-7H ОСТ 3-2644-75 B 8133-1805 060 Пробка под нарезание резьбы M4–7H OCT 3–2645–75 09 065 ШЦЦ-1-125-0,01 Штангенциркуль ГОСТ 166–89 065 M4002-020-T18-02-01 Фреза корпусная Ø20 Walter CMN Ø20 Walter 065 SDMT09T308-F57 WSM35S 079441 51813 070 Пневматическая прямая шлифмашина Dynabrade 550310 10 Набор шлифовальных головок, мелкое зерно Lukas 070 ШЦЦ-1-125-0,01 Штангенциркуль ГОСТ 166–89 15 080 7202-5806 Приспособление для фрезеровки ребра Фреза Ø12 Garant 080 203014 080 203014 Фреза Ø6 Garant В0

ГОСТ 3.1122-84 Форма За Дубл. Взам Подл. № доким Изм Подпись Пптп 22 Обозначение ДСЕ Наименование ЛСЕ ΚП Наименование ТО Обозначение ТО Опер Кол Штангенциркуль ГОСТ 166-89 080 ШЦЦ-1-125-0,01 Пневматическая прямая шлифмашина Dynabrade 085 079441 51813 03 085 550310 10 Набор шлифовальных головок, мелкое зерно Lukas 04 090 ШЦЦ-I-125-0.01 Штангенциркуль ГОСТ 166–89 05 095 Тара цеховая 06 110 Тара цеховая 120 Притиры цеховые / Втулка разрезная цеховая 120 MK 25-1 Микрометр ГОСТ 6507–90 09 MK 25-1 Микрометр ГОСТ 6507–90 125 130 2353-0107 Зенковка коническая *Ф8*×90° P6M5 ГОСТ 14953–80 130 2621-2427 Метчик машинно-ручной М4-7H Р6М5 ГОСТ 3266-81 Метчик машинно-ручной М3х0,35-7Н 130 2620-5859 B 8130-3898 130 Пробка гладкая для резьбы МЗхО,35-7H ОСТ 3-2659-75 B 8133-1806 130 Пробка гладкая для резьбы М4М4–7H ОСТ 3–2660–75 8220-9751 15 130 Καлυδρ–проδκα ρезьδοβού Μ3x0,35–7Η Калибр–пробка резьбовой М4–7Н 130 8220-2873 135 8220-9751 Калибр–пробка резьбовой М3х0,35–7Н

ГОСТ 3.1122-84 Форма За Дубл. Взам. Подл. Изм Лист № доким Подпись Дата 23 Обозначение ДСЕ Наименование ДСЕ ΚП Обозначение ТО Наименование ТО Опер Кол. Калибр-пробка резьбовой М4-7Н 01 135 8220-2873 Тара цеховая 140 03 155 Кисть ГОСТ 10597-87 155 Емкость для нефраса цеховая 04 05 155 Емкость для эмали цеховая Тара цеховая 06 165 07 08 09 10 15 16 В0

																		<u> </u>		FOCT 3.11	118–82 Форма	<u>1 1δ</u>
Дубл.																	-					
Взам. Подл.	_					]											1/12	м. Лисп	) A/O	доким.	Подпись	Дата
110071.	!_													I		<u> </u>	<u> </u>	M. 171UL11	/	JUK <u>U</u> M.	I IUUI IUL B	<u> </u>
	-				1																	24
Α	Цех	<u></u> Уч.	PM	Опер.		Код. н	<b></b> наименован	ие операц	UU						ļ			<u>докимент</u>				
<u>Б</u> К/М			Наимал	<u>Код. на</u> иование да	<u>именовании</u> этали сб	- <u>οδοί</u>	о <u>удования</u> шы или мап	חסחנות חת			СМ	Проф.	Ρ Οδορμαί	у чение. н	, ,	KP KL	ОИД	<u>ЕЙ</u> ОПП	<i>ОП</i> <i>EB</i>	Кшт. EH	Тпз КИ	Тшт. Н. расх.
01			HUUMER	<u>IUUUHUE UE</u>	://///////////////////////////////////	EUURU	<u>ubi u/iu muii</u>	<u>териили</u>		Redo	MOCE	ь мата			NUU			OHH	LU	LII	/\//	TI. DULX.
										DEUU	IIULIII	ווומוונ	_ρυω/	100								
02																						
03	Эма.	ль ЭП-	140 c	ъветло-	-серая І	TOC 1	24709	-81														
04	Грун	нтовка	AK-l	070 ΓΟι	CT 2571	18–8.	3															
05	Неф	ρας (2.	-80/	′120 TY	' <i>38.401</i> -	-67-	-108–92															
06	, ,	,	·																			
07																						
08																						
09																						
10																						
11																						
12																						
,_																						
13																						
14																						
15																						
16																						
17																						
		1																				Т
MK	K																					

ГОСТ 2.503–2013 Форма 2

	_		Лис	т регист		именений Вменений			
Изі	1 измененных	Номера листо	ов (страниц) новых	аннулиро-	Всего листов (страниц) в доку-	Номер документа	Входящий номер сопроводи– тельного докимента	Подпись	Дата
				инных	менте		документа и дата		
L/O	м. Лист № да	окум. Подг	пись Па	та					<u>Ли</u> 2