

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

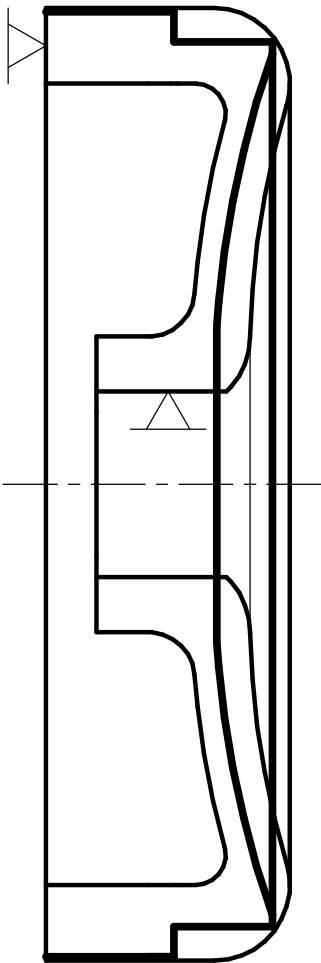


Луст
1

Формат А4

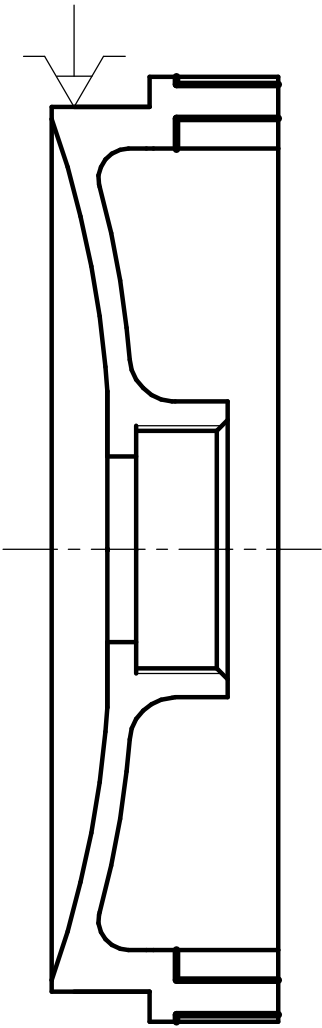
Переустановить заготовку											
5	Расточить отверстие 1	Резец расточн. упор.	Пробка								
4	Сверлить отверстие 1 $\phi 9$	Сверло $\phi 9 \times 47$									
3	Центровать отверстие 1	Сверло центр. $\phi 8$	Глубиномер								
2	Подрезать торец	Резец проход. отогн.	Скоба								
1	Подрезать торец	Резец проход. отогн.	Скоба								
№ перех.	Содержание переходов	Режущ. инстр.	Мерит. инстр.	t мм	S мм/об	V м/мин	n об/мин	осн.	вспом.	п.з.	шт.
								Время мин			

Операция №2: токарная с ЧПУ



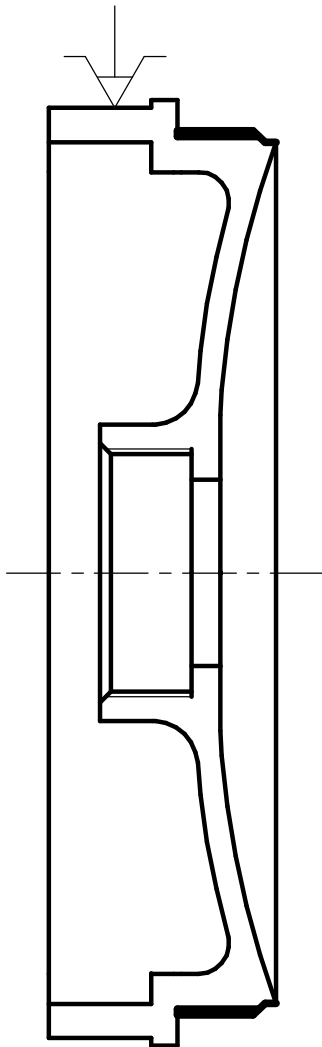
Переустановить заготовку											
8	Точить поверхность с ЧПУ	Резец проход. упорн.									
7	Точить поверхность	Резец проход. упорн.	Скоба								
6	Точить поверхность	Резец проход. упорн.	Скоба								
№ перех.	Содержание переходов	Режущ. инстр.	Мерит. инстр.	t мм	S мм/об	V м/мин	n об/мин	осн.	вспом.	п.з.	шт.
Время, мин											

Операция №3: токарная



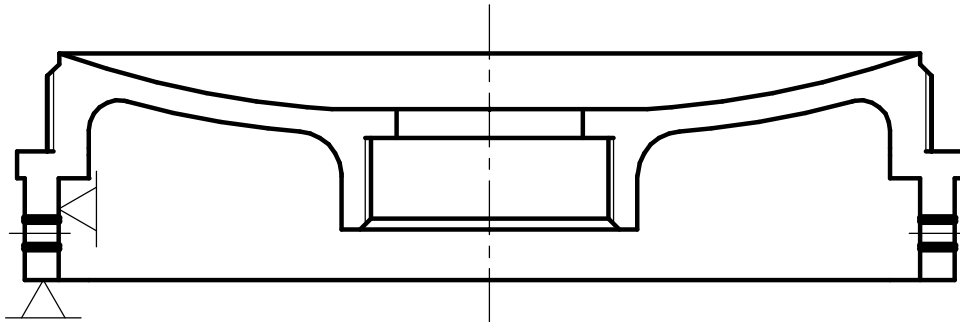
Переустановить заготовку											
12	Нарезать резьбу М30×2-6g	Резец проход. упорн.									
11	Точить поверхность под резьбу	Резец проход. упорн.									
10	Точить поверхность	Резец проход. упорн.									
9	Точить поверхность	Резец проход. упорн.									
№ перех.	Содержание переходов	Режущ. инстр.	Мерит. инстр.	t мм	S мм/об	V м/мин	n об/мин	осн.	вспом.	п.з.	шт.
Время, мин											

Операция №4: токарная



Переустановить заготовку											
14	Нарезать резьбу M115×2-6g	Резец проход. упорн.									
13	Точить поверхность под резьбу	Резец проход. упорн.									
№ перех.	Содержание переходов	Режущ. инстр.	Мерит. инстр.	t мм	S мм/об	V м/мин	n об/мин	осн.	вспом.	п.з.	шт.
								Время, мин			

Операция №5: сверлильная



Переустановить заготовку											
16	Сверлить 4 отв. M4	Резец проход. упорн.	Пробка								
15	Центровать 4 отв. M4	Резец проход. упорн.									
№ перех.	Содержание переходов	Режущ. инстр.	Мерит. инстр.	t мм	S мм/об	V м/мин	n об/мин	осн.	вспом.	п.з.	шт.
								Время, мин			