

РДЖОИИИШТ

ДЖДОШОДЖ

Подп. и дата

Взам. инв. №

Инв. № дубл.

Подп. и дата

Инв. № подл.

Неуказанные штамповочные радиусы R 1.2 мм  
Неуказанные штамповочные углы 1.2°

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Заготовка (штамповка)	Лист
					Копиробал	Формат А3

Операция 05: токарная

Подп. и дата

Взам. инв. №

Инв. № дубл.

Подп. и дата

Инв. № подл.

Оборудование: станок токарно-винторезный  
Приспособление: трехкулачковый патрон  
Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей – по ОСТ 1 00022-80.

Переустановить заготовку											
3	Расточить отверстие 1 на 5 мм	Резец проход. упор.	Пробка	0,2	0,05	0,00	15	1,9	0,3	5	9
2	Точить поверхность в размер 2	Резец проход. упор.	Скоба	1	0,15	0,00	10	0,4	0,1		
1	Подрезать торец	Резец проход. упор.	Скоба	0,2	0,1	0,00	10	1,2	0,1		
№ перек.	Содержание переходов	Резущ. инстр.	Мерит. инстр.	l	S	V	п	осн.	вспом.	п.з.	шт.
		мм	мм/д	мм	мм/д	мм/д	мм/д		Время, мин		

Операция 10: токарная с ЧПУ

Подп. и дата

Взам. инв. №

Инв. № дубл.

Подп. и дата

Инв. № подл.

Оборудование: станок токарно-винторезный  
Приспособление: цанговая оправка  
Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей – по ОСТ 1 00022-80.

Переустановить заготовку											
6	Точить поверхность 4	Резец проход. упор.	Скоба	1,0	0,1	0,00	15	0,4	0,1	5	14,8
5	Точить поверхность 3	Резец проход. упор.	Скоба	0,5	0,01	0,00	15	0,7	0,1		
4	Точить поверхность с ЧПУ	Резец проход. упор.	Пробка	2,0	0,2	1,00	10	8,3	0,2		
№ перек.	Содержание переходов	Резущ. инстр.	Мерит. инстр.	l	S	V	п	осн.	вспом.	п.з.	шт.
		мм	мм/д	мм	мм/д	мм/д	мм/д		Время, мин		

Операция 15: токарная

Подп. и дата

Взам. инв. №

Инв. № дубл.

Подп. и дата

Инв. № подл.

Оборудование: станок токарно-винторезный  
Приспособление: трехкулачковый патрон  
Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей – по ОСТ 1 00022-80.

Переустановить заготовку											
11	Нарезать резьбу М30х15-6г	Резец проход. упор.		0,2	0,1	0,00	10	2,7	0,1	5	10,1
9	Точить поверхность под резьбу	Резец проход. упор.		0,5	0,01	0,00	15	0,7	0,1		
8	Точить поверхность 6	Резец проход. упор.	Скоба	0,3	0,01	0,00	15	0,8	0,1		
7	Точить поверхность 5	Резец проход. упор.	Скоба	0,8	0,05	1,00	15	0,4	0,1		
№ перек.	Содержание переходов	Резущ. инстр.	Мерит. инстр.	l	S	V	п	осн.	вспом.	п.з.	шт.
		мм	мм/д	мм	мм/д	мм/д	мм/д		Время, мин		

Операция 20: токарная

Подп. и дата

Взам. инв. №

Инв. № дубл.

Подп. и дата

Инв. № подл.

Оборудование: станок токарно-винторезный  
Приспособление: трехкулачковый патрон  
Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей – по ОСТ 1 00022-80.

Переустановить заготовку											
13	Нарезать резьбу М115х2-6г	Резец проход. упор.	Кольцо резьбовое	0,2	0,1	0,00	10	3,8	1,4	5	11,2
12	Точить поверхность под резьбу	Резец проход. упор.		0,5	0,01	0,00	15	0,8	0,2		
№ перек.	Содержание переходов	Резущ. инстр.	Мерит. инстр.	l	S	V	п	осн.	вспом.	п.з.	шт.
		мм	мм/д	мм	мм/д	мм/д	мм/д		Время, мин		

Операция 25: сверлильная

Подп. и дата

Взам. инв. №

Инв. № дубл.

Подп. и дата

Инв. № подл.

Оборудование: станок вертикально-сверлильный  
Приспособление: оправка  
Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей – по ОСТ 1 00022-80.

Переустановить заготовку											
15	Сверлить 4 отв. М4	Резец проход. упор.		2,3	0,05	0,00	10	6,5	0,2	10	18,9
14	Центровать 4 отв. М4	Сверло центр. вб.		4	0,08	0,00	15	2	0,2		
№ перек.	Содержание переходов	Резущ. инстр.	Мерит. инстр.	l	S	V	п	осн.	вспом.	п.з.	шт.
		мм	мм/д	мм	мм/д	мм/д	мм/д		Время, мин		

Дипломный проект

Эскизы  
операционные

Лист

Масса

Масштаб

Изм.

Лист

№ док.

Подп.

Дата

Разраб.

Жданов

Пров.

Мирской

Н.контр.

Сит.

Сталь 33ХЗСНМФА (СТЗ3)

МГТУ им. Н.Э. Баумана  
Кафедра СМ-6  
группа СМ6-123

Копиробал

Формат А4