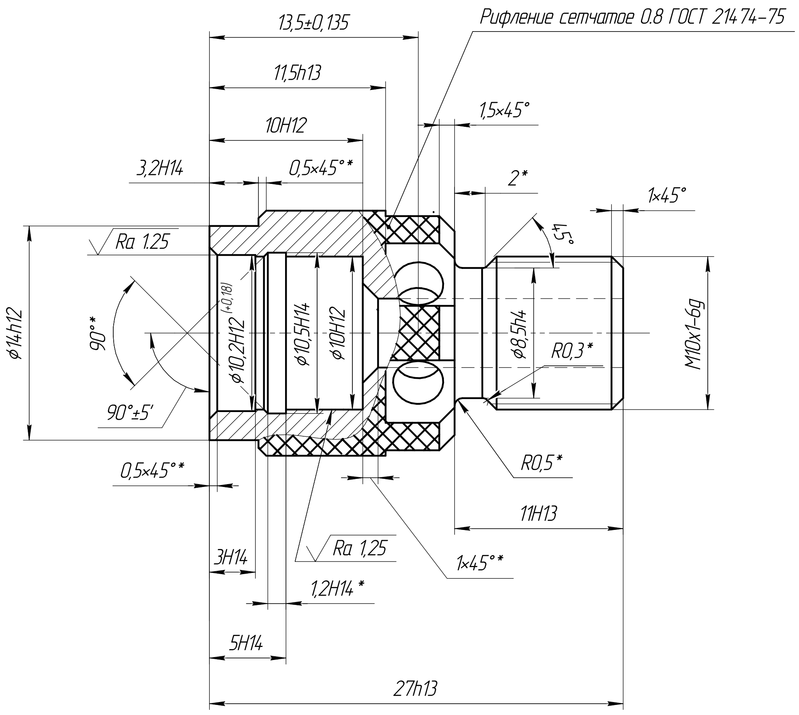
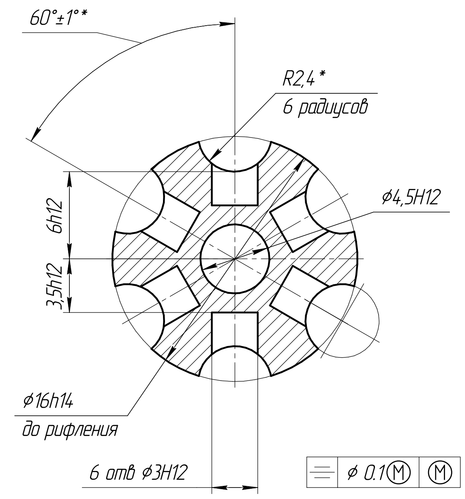
Ra 5.0





1. Твердость 35,5..40,5 HRC. Проверять на образце-свидетеле.
2. *Размеры обеспечиваемые инструментом.
3. Внутренние углы R 0,4 мм.
4. Ребра притупить R 0,4 мм.
5. Клеймить К, И на бирке к партии.

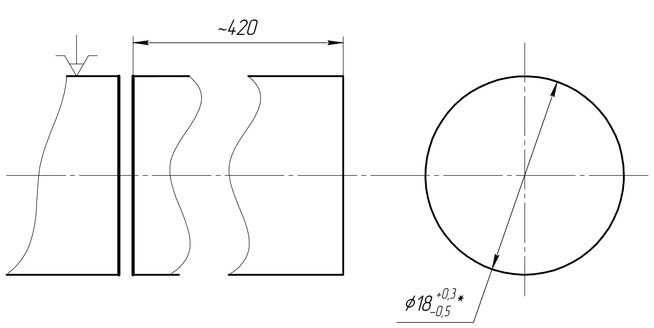
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Втулка	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Жданов						1:1
Пров.		Савельников				Лист 1	Листов 5	
Т.контр.						МГТУ им.Баумана Кафедра СМ-12 группа СМ6-93		
Н.контр.					Сталь 30ХГСА			
Утв.								

Копировал Формат А2

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Rz80

Операция №1: пилоотрезная



Оборудование: станок пилоотрезной Sirius
Приспособление: трехкулачковый патрон
Заготовка на 11 деталей
*Размер для справок
Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей – по ОСТ 1 00022-80.

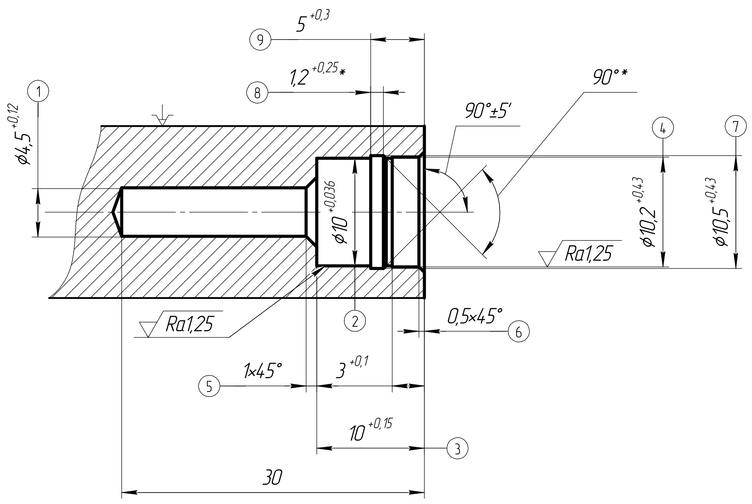
1	Отрезать	Тип.пил. ZH09		18	15	35	60	0,5	0,8	1,0	2,3
№ перех.	Содержание переходов	Режущ. инстр.	Мерит. инстр.	t мм	S мм/об	V м/мин	n об/мин	осн.	вспом.	п.з.	шт.
				Время, мин							

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Эскизы операционные	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Жданов						1:1
Пров.		Савельников				Лист 2	Листов 5	
Т.контр.						МГТУ им.Баумана Кафедра СМ-12 группа СМ6-93		
Н.контр.					Сталь 30ХГСА			
Утв.								

Копировал Формат А3

Ra5.0 (✓)

Операция №2: токарная с ЧПУ



Оборудование: станок токарный с ЧПУ SL-20
Приспособление: державка B2 4.09.32.25 EROGLU
*Размер обеспечивается инструментом
Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей – по ОСТ 1 00022-80.

№ 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							
8	Точить поверхность в размеры 7 8 9	Резец расточн. упор.		2,4	0,05	1900	107	8,3	0,2		
7	Снять фаски 5, 6	Резец расточн.		2	0,05	1200	183	2,53	0,2		
6	Расточить отверстие 4 на 4 мм	Резец расточн. упор.	Калибр спец.	0,5	0,01	1200	365	0,4	0,1		
5	Расточить отверстие 2 в размер 3	Резец расточн. упор.	Уступомер	0,5	0,01	1500	471	0,7	0,2		
4	Сверлить отверстие 2 ø9 на 10 мм	Сверло ø9х47	Пробка	4,5	0,19	1800	318	1,51	0,2		
3	Сверлить отверстие 1	Сверло ø4,5х47	Пробка	2,3	0,16	6000	87	6,5	0,2		
2	Центровать отверстие 1	Сверло центр. ø8	Глубиномер	4	0,08	1000	251	2	0,2		
1	Подрезать торец	Резец прорез. отрез.	Скоба	3	0,15	1581	2211	0,5	0,2		

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.