<u></u> Іубл.																					מוואיז
<u></u> [убл.															100.	r 3.1	404-	00	<u> Τ</u>	ма 3	САПР
4,y O 0 1 •	Т																				
Взам.	+-													Τ							
Іодл.	+																				
]ехноПр	oqi								1			<del></del>						-	1		1
Разраб		Курки	ин М. В					BEKTOP				· ·									<u>'</u>
Проверил Попков В. М.					ТМД.Б.71.09																
Нормир	, .																				
<u> Гетроло</u>	OT																Ц	Įех	УЧ	PM	Опер
І.контр	p.									Корг	ус бара	бана									040
Ha	аим	енован	ние оп	ерац	ии	İ	Мат	ериал		1	вердост	-   EI		МД	Про	офиль	И	раз	меры	M3	KONT
232 CI	вер	лильна	яс ЧП	У								кг	2	53,4						1309,7	
												- 1									
Оборудование, устройство ЧПУ					Обоз	Обозначение программы   То   Тв   Тпз   Тшт									CO	Ж					
_		o-ppes	верно-р	асто	чной																
2206BM	iΦ4																			,	
					NU	D и	іли В	L		Т	i		S		N		V		0	То/мин	Тв/ми
01			вить з		•																
~~   -	1	Сверлить 4 отверстия 35 диаметром 18,5 (+0,130) на глубину 35																			
03		РИ. Сверло 18,5 2301-3619 ГОСТ 10903-77																			
704		РИ.	Сверл	:0 18	,5 2301	-3619 T	OCT 1	0903-77													
05	^	Q	0 -				1	0 0 (10	261			) F									1
06 2	2	Сверли	ть 8 о	твер	стии 3/	диамет	ром т	0,2 (+0,	, 36)	на І	лубину	25							ı		
07		DIA	Cnonn	. 10	2 2201	4204 T		2736-77													
09		ΡИ.	Сверл	.0 10	, 2 2301	-4204 1	OCI Z	2/30-//													
09	2	Douge	NOD 2 EL	1 0 11	DOD CELLO	25 ====	NO EDO	. 10 7	(±0 i	1521	на глубі	erre 2 (	<b>1</b>						1		1
11	3	зенкер	Овать	4 01	верстия	. ээ диа	метро	M 19, /	(+0,	332)	на 1511уО	тну эс	J						ı		1
712		DТИ	SOHKO	n 10	7 2320	_0520 T	ı ОСТ 1	2489-71													
13		I VI •	Jenke	Ътэ	, / 2520	0525 1	001 1	2407 /1													
)14	4	Развернуть 4 отверстия 35 диаметром 20 (+0,025) на глубину 30														1					
15	1	raspeptivity i othepeting 33 Anamethom 50 (10,053) ha thiyonny 30												1							
716		РИ. Развёртка 20 2363-3463 ГОСТ 1672-80; СИ. Калибр-пробка 20 8133-0934 Н7 ГОСТ 14810-69																			
17			Tabbo	ртка	20 200	3 3103	1001	1072 00	, 0,11	• 1000	mop mpo	)1(a 2 (	0 1		<i>J</i> 1 11 7	1001	110	10 0	,		
I .	5	Б Нарезать резьбу 29 в 8 отверстиях M12-7H на глубину 20												1		1					
19	-														1						
20		РИ.	Метчи	к M1	2 2621-	1515 FO	CT 32	66-81;	СИ.	Резьб	овой про	холно	ой к	алибр-	-пробі	ca M1	2-7н	I TOC	Т 249	39-81	
21		•						,			Ta			T	1 - 31						
I .	6	6 Зенковать 12 фасок 36 и 38, выдерживая размер 1,6×45°												1		1					
23		-	. –			,		1	τ.	,									'		•
24		РИ.	Зенко	вка	2353-01	23 ГОСТ	1495	3-80													
				-																	