

ГОСТ 3.1404-86										Форма 3		САПР		
Дубл.														
Взам.														
Подл.														
ТехноПро											1	1		
Разраб.	Куркин М. В.			ВЕКТОР	ТМД.Б.71.09									
Проверил	Попков В. М.													
Нормир.														
Метролог				Корпус барабана				Цех	УЧ	РМ	Опер.			
Н.контр.											040			
Наименование операции				Материал		Твердость	ЕВ	МД	Профиль и размеры		МЗ	КОИД		
4232 Сверлильная с ЧПУ							кг	253,4			309,7			
Оборудование, устройство ЧПУ				Обозначение программы		То	Тв	Тпз	Тшт	СОЖ				
Сверлильно-фрезерно-расточной 2206ВМФ4														
Р	ПИ	D или B	L	T	i	S	N	V	O	То/мин	Тв/мин			
001	Установить заготовку													
002	1	Сверлить 4 отверстия 35 диаметром 18,5 (+0,130) на глубину 35												
03														
T04	РИ. Сверло 18,5 2301-3619 ГОСТ 10903-77													
05														
006	2	Сверлить 8 отверстий 37 диаметром 10,2 (+0,36) на глубину 25												
07														
T08	РИ. Сверло 10,2 2301-4204 ГОСТ 22736-77													
09														
010	3	Зенкеровать 4 отверстия 35 диаметром 19,7 (+0,052) на глубину 30												
11														
T12	РИ. Зенкер 19,7 2320-0529 ГОСТ 12489-71													
13														
014	4	Развернуть 4 отверстия 35 диаметром 20 (+0,025) на глубину 30												
15														
T16	РИ. Развёртка 20 2363-3463 ГОСТ 1672-80; СИ. Калибр-пробка 20 8133-0934 Н7 ГОСТ 14810-69													
17														
018	5	Нарезать резьбу 29 в 8 отверстиях М12-7Н на глубину 20												
19														
T20	РИ. Метчик М12 2621-1515 ГОСТ 3266-81; СИ. Резьбовой проходной калибр-пробка М12-7Н ГОСТ 24939-81													
21														
022	6	Зенковать 12 фасок 36 и 38, выдерживая размер 1,6×45°												
23														
T24	РИ. Зенковка 2353-0123 ГОСТ 14953-80													
ОК														