ГОСТ 3.1122-84 Форма 5

Дубл.															
Взам.															
Подл.															
												7420.02.00.019		1	1

Разраб.				ООО «Отвёртка на горизонте»	7420.02.00.019		
Проверил							
Утвердил							
				Палец			
Н. контр.							

С	НПП	Обозначение ДСЕ	Наименование ДСЕ			КП
Ф	НПП	Обозначение комплекта ТД	Наименование комплекта ТД			Листов
Г	Обозначение ТД		Услов. обозн.	Лист	Листов	Примечание
С01	7420.02.00.019		Палец			
Ф02						
Г03			ВТД	1	1	Ведомость технологических документов
Г04			МК	2	2	Маршрутная карта
Г05			КЭ	5	4	Карта эскизов
Г06			ОК	4	12	Операционная карта
07						
08						
09						
10						
11						
12						
13						
14						
15						
16						

ВТД	Ведомость технологических документов	1

Образец

Дубл.			
Взам.			
Подл.			

Дубл.			
Взам.			
Подл.			

7420.02.00.019 | 2

7420.02.00.019

А	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции	Обозначение документа										
Б	Код, наименование оборудования					СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт.	Тпз	Тшт.
К/М	Наименование детали, сб. единицы или материала					Обозначение, код						ОПП	ЕВ	ЕН	КИ	Н. расх.
А01				030	Слесарная											
Б02											1	1	1			
03																
А04				035	Приемочный контроль											
Б05											1	1	1			
06																
07																
08																
09																
10																
11																
12																
13																
14																
15																
16																
17																

Образец

ГОСТ 3.1404-86 Форма 3

Дубл.			
Взам.			
Подл.			

7420.02.00.019		1	1

Разраб.				ООО «Отвёртка на горизонте»	7420.02.00.019		
Проверил							
Утвердил							
				Палец			005
Н. контр.							

Наименование операции	Материал	Твердость	ЕВ	МД	Профиль и размеры	МЗ	КОИД
Заготовительная	Шьамповка		кг	1,73	53,4х220	2,17	1

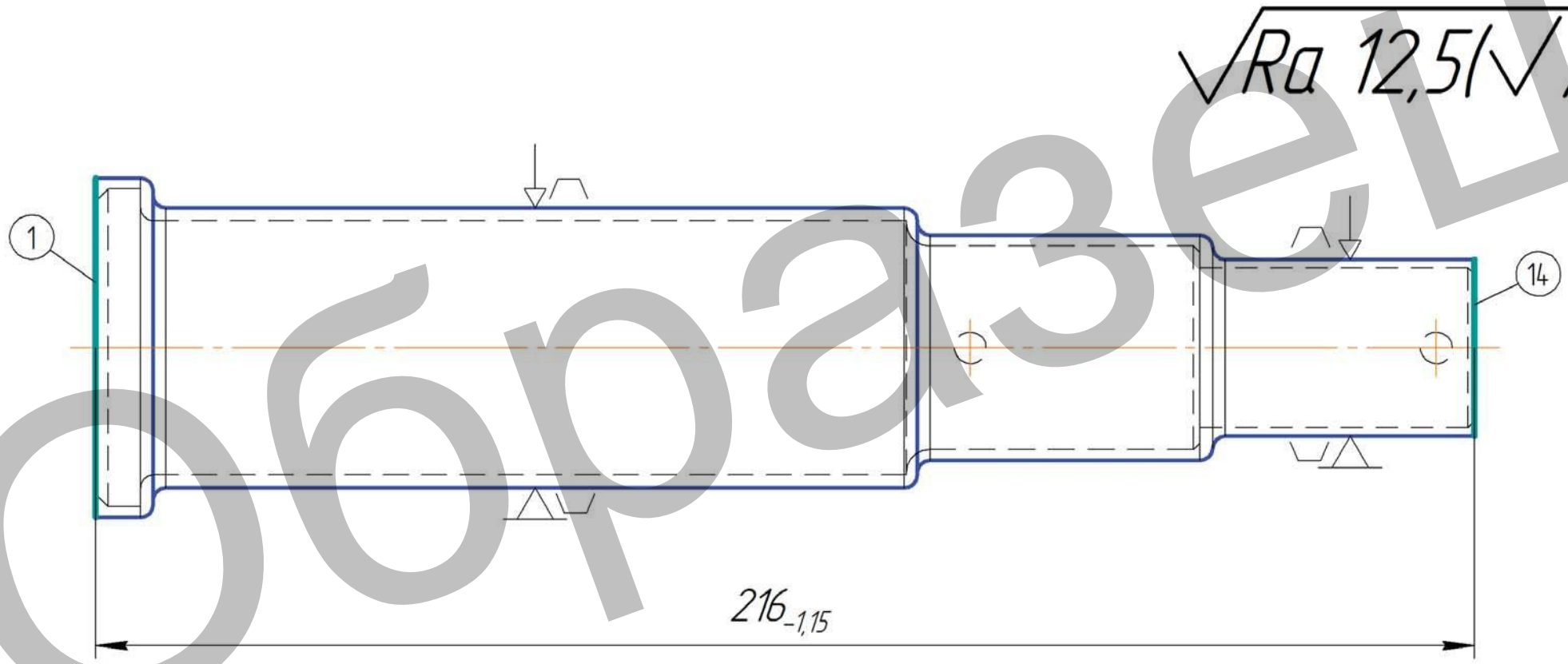
Оборудование, устройство ЧПУ	Обозначение программы	То	Тв	Тпз.	Тшт.	СОЖ

Р		ПИ	D или B	L	t	i	s	n	v
001	1. Входной контроль заготовки – 10%								
002	Проверить геометрические параметры заготовки согласно чертежу.								
03									
04									
05									
06									
07									
08									
09									
10									
11									
12									
13									

Образец

ГОСТ 3.1105-84 Форма 7

Дубл.														
Взам.														
Подл.														
								7420.02.00.019					1	1
Разраб.				ООО «Отвёртка на горизонте»	7420.02.00.019									
Проверил														
Утвердил														
				Палец										010
Н. контр.														



* Размер для справок

Образец

Дубл.			
Взам.			
Подл.			

7420.02.00.019		2	1

Разраб.				ООО «Отвёртка на горизонте»	7420.02.00.019		
Проверил							
Утвердил							
				Палец			010
Н. контр.							

Наименование операции	Материал	Твердость	ЕВ	МД	Профиль и размеры	МЗ	КОИД
Фрезерная	Шьамповка		кг	1,73	53,4х220	2,17	1

Оборудование, устройство ЧПУ	Обозначение программы	То	Тв	Тпз.	Тшт.	СОЖ
Фрезерноцентровальный станок МР-76М		2,29			7,83	

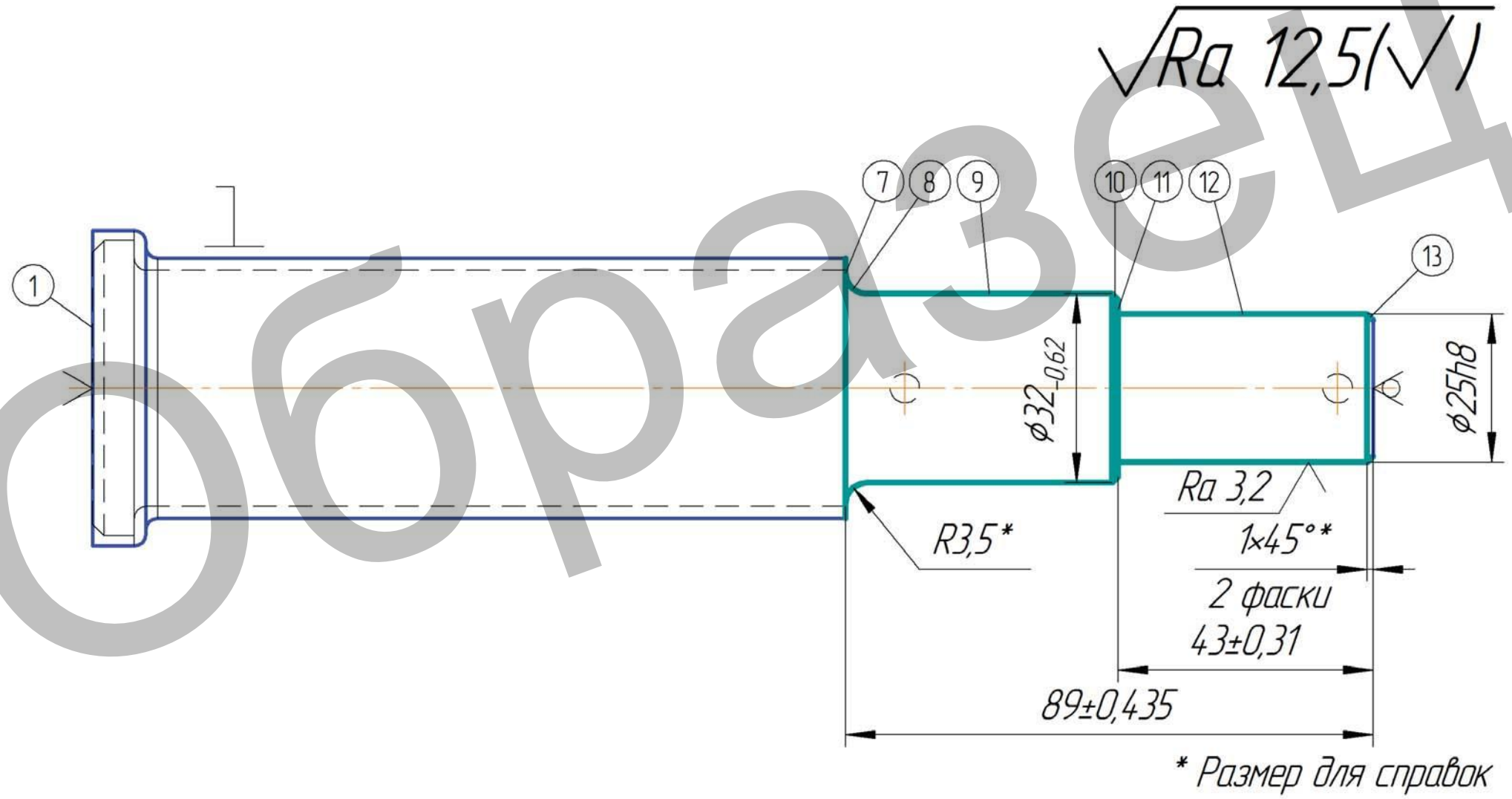
Р		ПИ	D или B	L	t	i	s	n	v
Т01	Тиски при станке								
О02	1. Установить заготовку в тиски, закрепить.								
03									
О04	2. Фрезеровать торцы 1, 14 однократно.							2,24	
Р05		1	160 мм	56 мм	2 мм	1	350 мм/мин	250 об/	125,6 м/
Р06								мин	мин
Т07	Фреза торцевая								
Т08	ШЦ-1-300-0,1 Штангенциркуль ГОСТ 166-80								
09									
О10	3. Сверлить два центровочных отверстия о2 мм. одновременно							0,05	
Р11		2	2 мм	11 мм	1 мм	1	0,3 мм/об	800 об/	5 м/мин
Р12								мин	
Т13	Сверло центровочное								

Образец

Дубл.			
Взам.			
Подл.			

ГОСТ 3.1105-84 Форма 7

Дубл.														
Взам.														
Подл.														
								7420.02.00.019					1	1
Разраб.				ООО «Отвёртка на горизонте»	7420.02.00.019									
Проверил														
Утвердил														
				Палец										015
Н. контр.														



Образец

КЭ	Карта эскизов	8

Дубл.			
Взам.			
Подл.			

7420.02.00.019		3	1

Разраб.				ООО «Отвёртка на горизонте»	7420.02.00.019			
Проверил								
Утвердил								
				Палец				015
Н. контр.								

Наименование операции	Материал	Твердость	ЕВ	МД	Профиль и размеры	МЗ	КОИД
Токарная	Шьамповка		кг	1,73	53,4х220	2,17	1

Оборудование, устройство ЧПУ	Обозначение программы	То	Тв	Тпз.	Тшт.	СОЖ
Станок токарный с ЧПУ модели 16К20ПН		1,38			5,62	

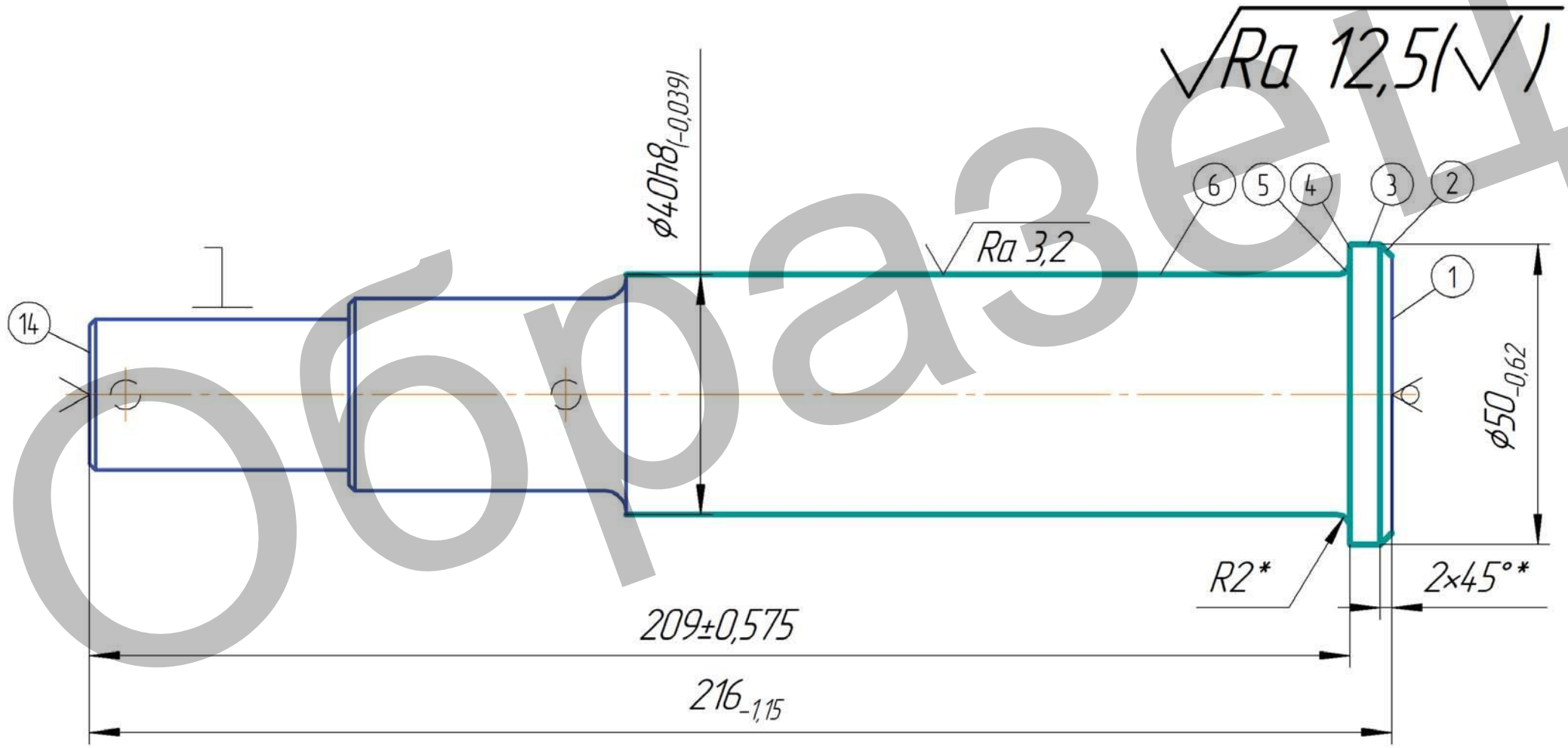
Р		ПИ	D или B	L	t	i	s	n	v
Т01	Центр передний неподвижный								
Т02	Центр задний вращающийся								
Т03	Патрон поводковый								
О04	1. Установить заготовку в центра, закрепить в поводковый патрон.								
05									
О06	2. Точить предварительно поверхности 7-13.							0,86	
Р07			50 мм	150 мм	1,5 мм	1	0,7 мм/об	250 об/	55,7 м/мин
Р08								мин	
Т09	Резец проходной упорный								
Т10	Резец проходной								
Т11	ШЦ-1-300-0,1 Штангенциркуль ГОСТ 166-80								
12									
О13	3. Точить окончательно поверхности 12							0,2	

Образец

Дубл.			
Взам.			
Подл.			

Дубл.			
Взам.			
Подл.			

Дубл.														
Взам.														
Подл.														
								7420.02.00.019					1	1
Разраб.				ООО «Отвёртка на горизонте»				7420.02.00.019						
Проверил														
Утвердил														
				Палец										020
Н. контр.														



* Размер для справок

Образец

Дубл.			
Взам.			
Подл.			

7420.02.00.019		3	1

Разраб.				ООО «Отвёртка на горизонте»	7420.02.00.019			
Проверил								
Утвердил								
				Палец				020
Н. контр.								

Наименование операции	Материал	Твердость	ЕВ	МД	Профиль и размеры	МЗ	КОИД
Токарная	Шьамповка		кг	1,73	53,4х220	2,17	1

Оборудование, устройство ЧПУ	Обозначение программы	То	Тв	Тпз.	Тшт.	СОЖ
Станок токарный с ЧПУ модели 16К20ПН		2,11			7	

Р		ПИ	D или B	L	t	i	s	n	v
Т01	Центр передний неподвижный								
Т02	Центр задний вращающийся								
Т03	Патрон поводковый								
О04	1. Установить заготовку в центра, закрепить в поводковый патрон.								
05									
О06	2. Точить предварительно поверхности 2-6							0,8	
Р07			50 мм	132 мм	1,5 мм	1	0,7 мм/об	250 об/	55,7 м/мин
Р08								мин	
Т09	Резец проходной упорный								
Т10	Резец проходной								
Т11	ШЦ-1-300-0,1 Штангенциркуль ГОСТ 166-80								
12									
О13	3. Точить окончательно поверхности 6							0,52	

Образец

Дубл.			
Взам.			
Подл.			

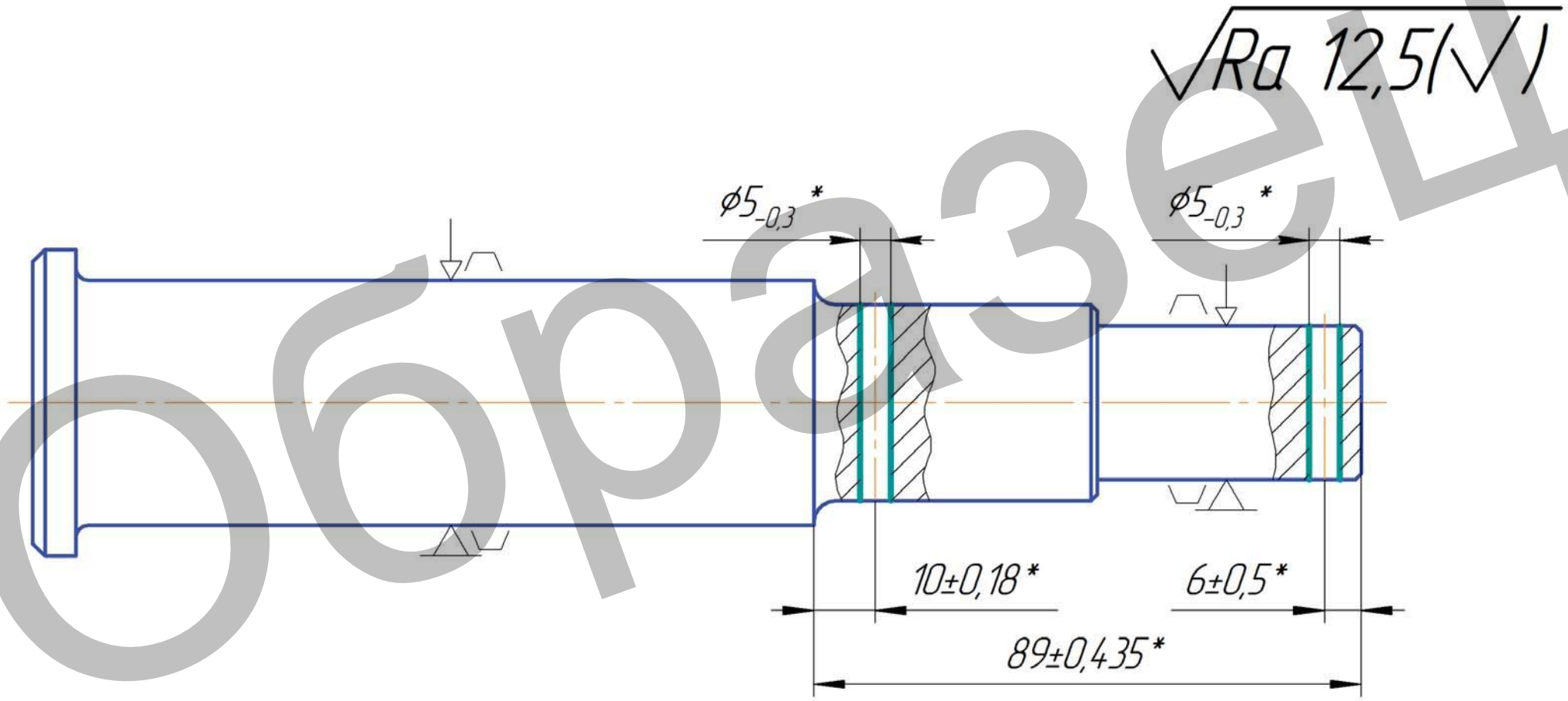
7420.02.00.019								2
7420.02.00.019								020

Р		ПИ	D или B	L	t	i	s	n	v
Р01			50 мм	125 мм	0,3 мм	1	0,2 мм/об	1200 об/	267,5 м/
Р02								мин	мин
Т03	Резец проходной упорный								
Т04	Резец проходной								
Т05	ШЦ-1-300-0,1 Штангенциркуль ГОСТ 166-80								
06									
О07	4. Точить тонко поверхности 6							0,78	
Р08			50 мм	125 мм	0,1 мм	1	0,08 мм/об	2000 об/	445,9 м/
Р09								мин	мин
Т10	Резец проходной упорный								
Т11	Резец проходной								
Т12	ШЦ-1-300-0,1 Штангенциркуль ГОСТ 166-80								
13									
О14	5. Точить фаску 2							0,01	
Р15			50 мм	7 мм	1 мм	2	0,7 мм/об	800 об/	178,4 м/
Р16								мин	мин
Т17	Резец проходной упорный								
Т18	Резец проходной								

Образец

Дубл.			
Взам.			
Подл.			

Дубл.														
Взам.														
Подл.														
							7420.02.00.019						1	1
Разраб.				ООО «Отвёртка на горизонте»			7420.02.00.019							
Проверил														
Утвердил														
				Палец										025
Н. контр.														



* Размер для справок

Образец

Дубл.			
Взам.			
Подл.			

Дубл.			
Взам.			
Подл.			

7420.02.00.019		1	1

Разраб.				ООО «Отвёртка на горизонте»	7420.02.00.019		
Проверил							
Утвердил							
				Палец			030
Н. контр.							

Наименование операции	Материал	Твердость	ЕВ	МД	Профиль и размеры	МЗ	КОИД
Слесарная	Шьамповка		кг	1,73	53,4х220	2,17	1

Оборудование, устройство ЧПУ	Обозначение программы	То	Тв	Тпз.	Тшт.	СОЖ

Р		ПИ	D или B	L	t	i	s	n	v
001	1. Зачистить заусенцы, притупить острые кромки по необходимости.								
T02	Напильник								
03									
004	2. Калибровать резьбы по необходимости.								
05									
006	3. Протереть детали от грязи.								
T07	Салфетка								
08									
09									
10									
11									
12									
13									

Образец

Дубл.			
Взам.			
Подл.			