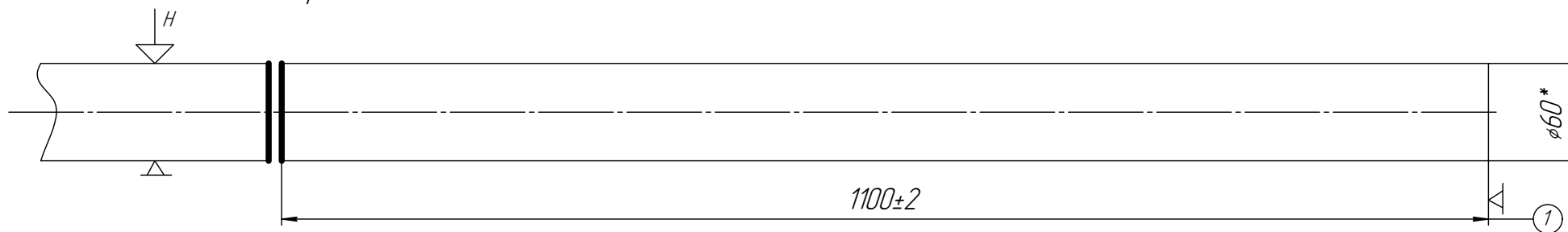


Операция 005 Ленточно-отрезная

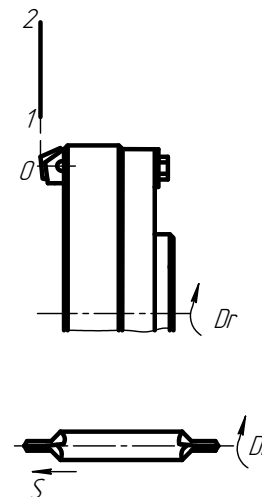
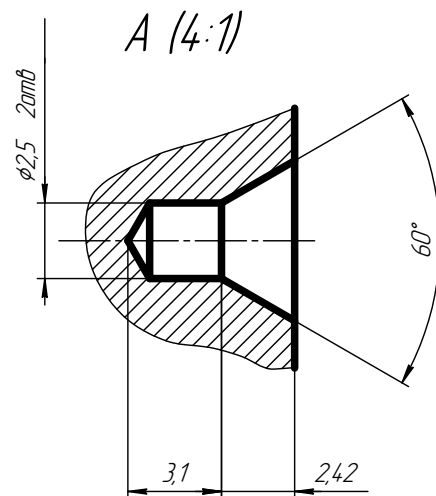
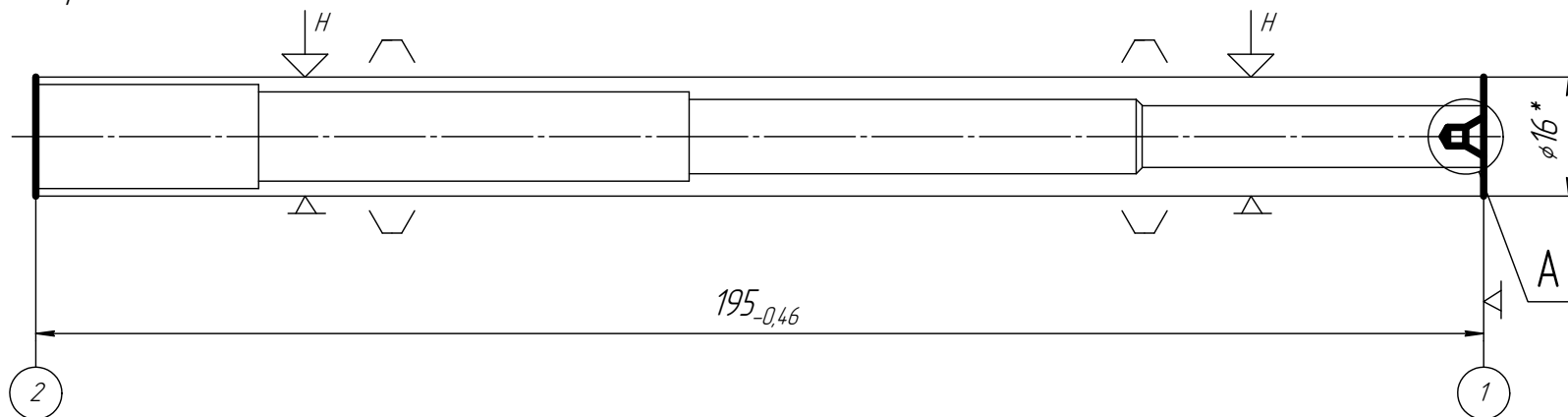
Двухколонные ленточные станки MEBAeco 335 DG  
Установ А  
Переходы 1-2



Неуказанные предельные размеры H14,h14,  $\pm IT \frac{14}{2}$  .  
\*Размеры для справок

|          |      |            |  |       |      |                                   |        |         |
|----------|------|------------|--|-------|------|-----------------------------------|--------|---------|
|          |      |            |  |       |      | Операция 005                      |        |         |
|          |      |            |  |       |      | Технология механической обработки |        |         |
| Изм      | Лист | № докум.   |  | Подп. | Инт. | Лист                              | Масса  | Масштаб |
| Разработ |      | Сидоргулин |  |       |      |                                   |        | 1:1     |
| Пров.    |      | Морозов    |  |       |      |                                   |        |         |
| Т.контр. |      |            |  |       |      | Лист                              | Листов |         |
| И.контр. |      |            |  |       |      |                                   |        |         |
| Утв.     |      |            |  |       |      |                                   |        |         |

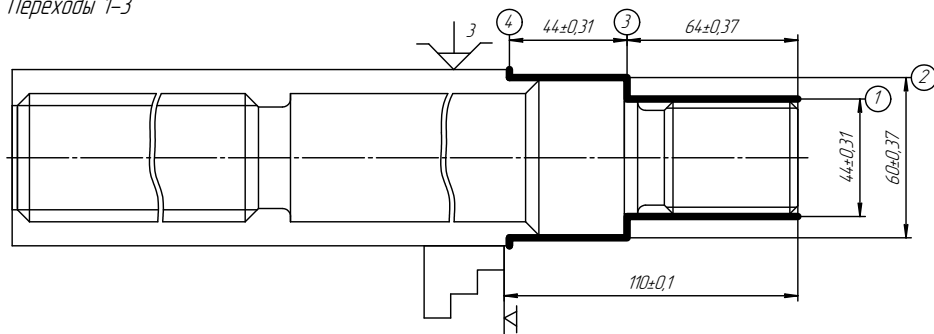
Станок Полуавтомат фрезерно-центровально-обточной 2Г942  
Установ А  
Переходы 1-3



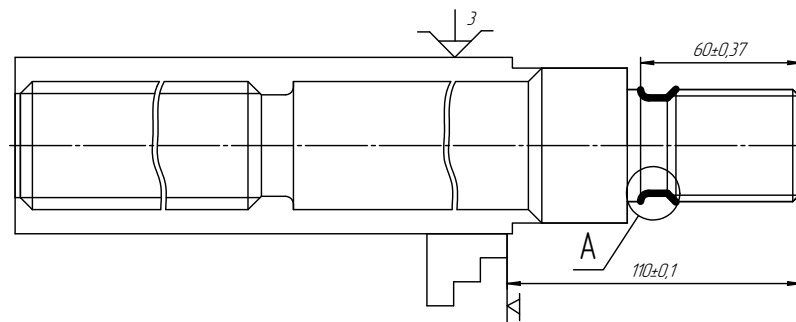
Неуказанные предельные размеры H12, h12,  $\pm IT \frac{12}{2}$ .  
\*Размеры для справок

| Операция 010 |              |          |       |      |                                   |
|--------------|--------------|----------|-------|------|-----------------------------------|
| Изм.         | Лист         | № докум. | Подп. | Дата | Технология механической обработки |
| Разраб.      | Хохлов С. Н. |          |       |      | Лист                              |
| Проб.        | Гошев Е. А.  |          |       |      | Листов                            |
| Т. контр.    |              |          |       |      | ПНИПУ                             |
| Н. контр.    |              |          |       |      | ТАМПбэц-12                        |
| Утв.         |              |          |       |      | Формат А2                         |

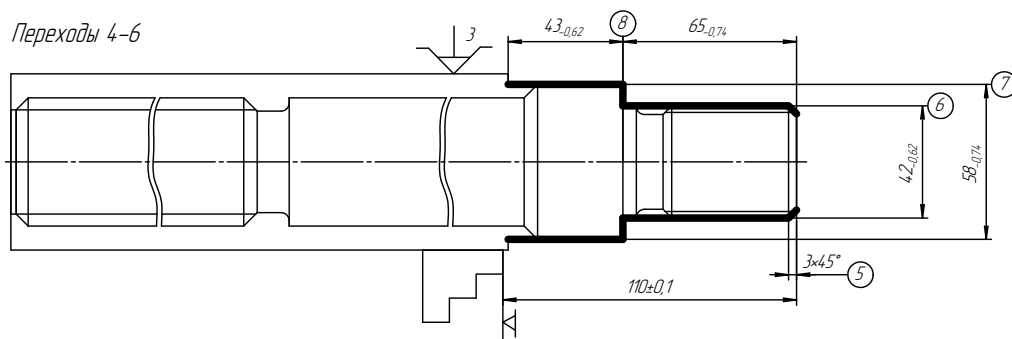
Установ А  
Переходы 1-3



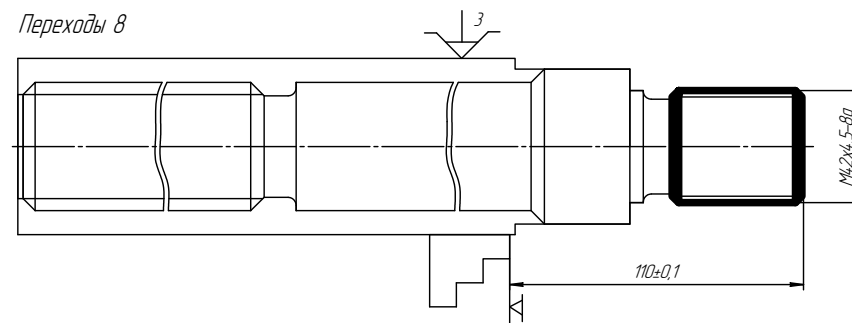
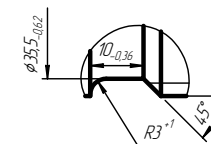
### Переходы 7



Переходы 4-6



### Переходы 8

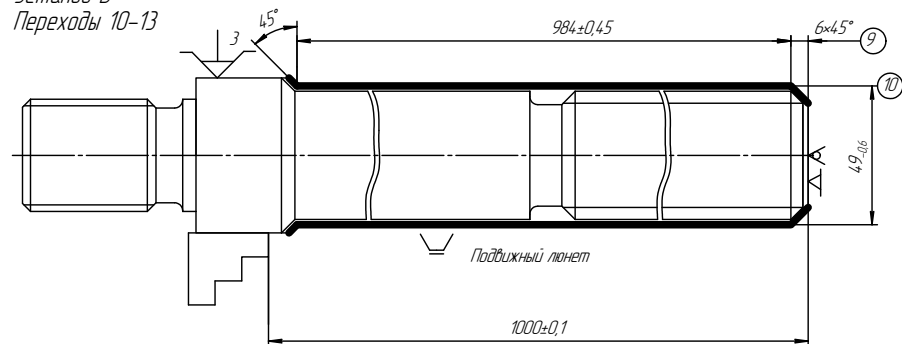
 $A(2:1)$ 

Неуказанные предельные размеры H14,  $\pm IT_2^{12}$ .

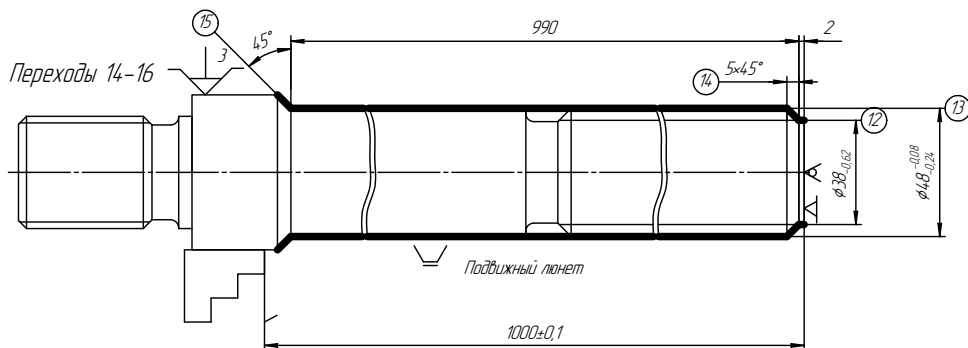
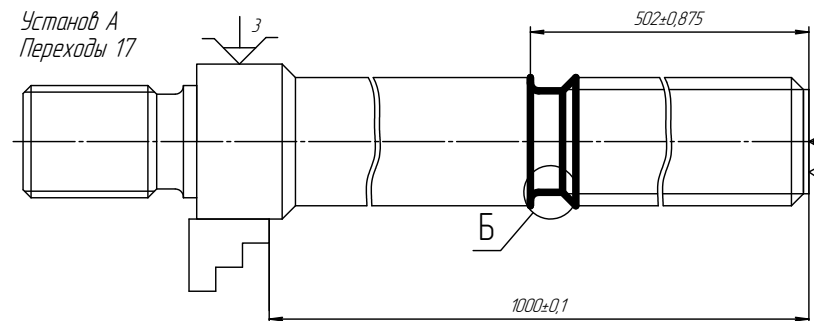
[illegible]

Оборудование: Станок токарно-винторезный 1740РФ3

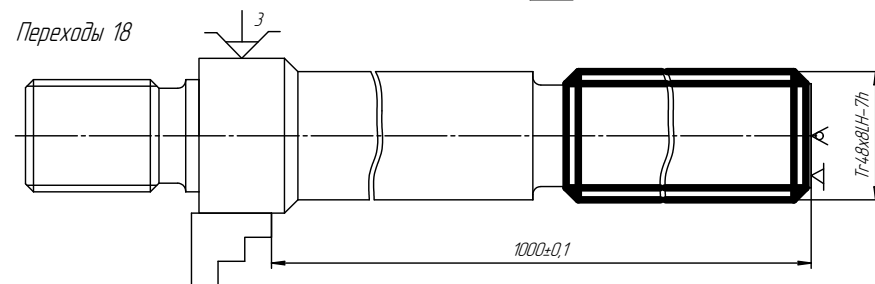
Установ Б  
Переходы 10-13



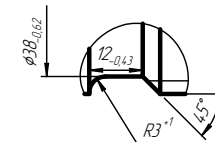
Установ А  
Переходы 17



Переходы 18



Б(2:1)



Неуказанные предельные размеры H12,  $\pm IT_{\frac{12}{2}}$ .

[illegible]

|  |                  |   |  |
|--|------------------|---|--|
|  |                  |   |  |
|  | A.A.0214.1.00058 | 1 |  |

|         |            |  |  |  |                         |  |                 |  |  |     |
|---------|------------|--|--|--|-------------------------|--|-----------------|--|--|-----|
| Разраб. | Морозов    |  |  |  | Группа компаний<br>АДЕМ |  | A.A.60142.00008 |  |  | 020 |
| Пробери | Субзатилин |  |  |  |                         |  |                 |  |  |     |
| Умберди |            |  |  |  |                         |  |                 |  |  |     |
| Т.комд. |            |  |  |  |                         |  |                 |  |  |     |
| Н.комд. |            |  |  |  |                         |  |                 |  |  |     |
| И.комд. |            |  |  |  |                         |  |                 |  |  |     |

|                              |                        |           |     |      |                   |        |      |
|------------------------------|------------------------|-----------|-----|------|-------------------|--------|------|
| Наименование операции        | Материал               | Твердость | ЕВ  | МД   | Профиль и размеры | МЗ     | КОИД |
| ФРЕЗЕРНАЯ                    | 20Х13-δ-Т ГОСТ 5949-75 | НВ        | 166 |      | φ60 x 1100        | 22.054 | 1    |
| Оборудование, устройство ЧПУ | Обозначение программы  | То        | Тв  | Тпз. | Тшт.              | СОЖ    |      |
| 6М12ПБ                       |                        |           |     |      |                   |        |      |

|   |  |   |         |   |   |   |   |   |   |
|---|--|---|---------|---|---|---|---|---|---|
| P |  | M | D UAU B | L | t | i | S | n | v |
|   |  | m | B uau D | I | T | I | s | N | V |

|      |                                     |
|------|-------------------------------------|
| 0 01 | 1. Установить и закрепить заготовку |
|------|-------------------------------------|

|      |                                                               |
|------|---------------------------------------------------------------|
| Т 02 | пр. S100 Машинные тиски для зажима круглых заготовок тип 6546 |
|------|---------------------------------------------------------------|

|      |                                               |
|------|-----------------------------------------------|
| Т 03 | СИ. ШЦЦ-1-400-0,01 Штангенциркуль ГОСТ 166-89 |
|------|-----------------------------------------------|

|    |  |
|----|--|
| 04 |  |
| 04 |  |

|      |                                                      |
|------|------------------------------------------------------|
| 0 05 | 2. фрезеровать поверхность 1,2 , выдерживая размер 3 |
|------|------------------------------------------------------|

|      |                                               |
|------|-----------------------------------------------|
| T 06 | PM. 2220-0046 преза Ø14 P10K5Ф5 ГОСТ 17025-71 |
|------|-----------------------------------------------|

|      |                                               |
|------|-----------------------------------------------|
| Т 07 | СИ. ШЦЦ-I-125-0,01 Штангенциркуль ГОСТ 166-89 |
|------|-----------------------------------------------|

|  |    |
|--|----|
|  | 00 |
|  | 00 |

[illegible]

|    |  |
|----|--|
| 10 |  |
|----|--|

|    |  |
|----|--|
|    |  |
| 11 |  |

|    |  |
|----|--|
| 12 |  |
|----|--|

|    |  |
|----|--|
| 13 |  |
|----|--|

[illegible]

|                    |    |
|--------------------|----|
| Операционная карма | 10 |
| OK                 |    |