ГОСТ 3.1118-82 ФОРМА 1Б САПР

ДУБЛ.

ВЗАМ.

ПОДЛ.

15

РАЗРАБ.

ПРОВ.

ОШ-660Ф3.30.0.010.0/11

А	ЦЕХ	УЧ	РМ	ОПЕР	КОД. НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕР.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА										
Б	КОД. НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ					СМ	ПРОФ	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	КШТ	ТПЗ	ТШТ
А	4	30		300	4131 Круглошлифовальная	ИОТ N29										
Б	3101 3М152В						196305	3	111	1	1	1	1		0,12	0,47
О	Установить и закрепить заготовку в центрах															
О	Шлифовать поверхность Ф142 (–0.05), выдерживая допуск радиального биения относительно оси центров Г 0.01 мм															
О	Шлифовать поверхность Ф130js3 (+–0.004) до Ф130.04 (–0.02), RA1.25															
О	Шлифовать торец Ф142 (–0.05)/Ф130js3 (+–0.004), выдерживая размер 394 до 393.9 (+–0.018), RA1.25															
О	Шлифовать поверхность Ф100 (–0.01), выдерживая допуск радиального биения относительно оси центров Г 0.01 мм															
О	Шлифовать торец Ф130js3 (+–0.004)/Ф100 (–0.01), выдерживая размер 189 до 188.9 (+–0.014), RA1.25															
О	Шлифовать поверхность М48*3–6g до Ф47.79 (–0.22), выдерживая допуск радиального биения относительно оси															
О	центров Г 0.01 мм, RA1.25															
О	Шлифовать торец Ф98/М48*3–6g, выдерживая размер 60															
О	Снять и уложить деталь в тару															
О	Контролировать деталь															
Т	ХОМУТИК 7107–0074 ГОСТ 16488–70															
Т	ЦЕНТР 7032–0029 МОРЗЕ 4 ГОСТ 13214–79															
Т	КРУГ 1600х80х305 15А 40–Н СТ1 6К 35 М/С А 1КЛ. ГОСТ 2424–83															
Т	ШТАНГЕНЦИРКУЛЬ ШЦ–II–500–0.05 ГОСТ 166–89															
Т	ШТАНГЕНЦИРКУЛЬ ШЦ–I–125–0.1 ГОСТ 166–89															
А	4	30		310	4131 Круглошлифовальная	ИОТ N29										
Б	3101 3М152В						196305	3	111	1	1	1	1		0,12	0,18
О	Установить и закрепить заготовку в центрах															
О	Шлифовать конус 1:5 до Ф100.706 (–0.054), RA1.25															
О	Снять и уложить деталь в тару															
О	Контролировать деталь															
Т	ЦЕНТР 7032–0029 МОРЗЕ 4 ГОСТ 13214–79															
Т	ХОМУТИК 7107–0074 ГОСТ 16488–70															

МК