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																