

КІСумДУ 01141.0021

10

1

КІСумДУ

22.01.07.102

КІСумДУ
50141.0021

Стакан

БР

**МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ
ПОЛІТЕХНІЧНИЙ ТЕХНІКУМ КОНОТОПСЬКОГО ІНСТИТУТУ СУМДУ**

УЗГОДЖЕНО

_____/_____/_____
« ____ » _____ 201__р.

ЗАТВЕРДЖУЮ

_____/_____/_____
« ____ » _____ 201__р.

**КОМПЛЕКТ ДОКУМЕНТІВ
на технологічний процес механічної обробки
«Стакан 22.01.07.102»**

Нормоконтролер

_____/_____/_____
« ____ » _____ 201__р.

**Розробив студент
групи _____**

_____/_____/_____
« ____ » _____ 201__р.

Дубл. Зам. Підп.															
										КІСумДУ 01140.0021		10	2		
Розроб. Узгод.	Смик В.І. Яшина Т.В.			КІСумДУ	22.01.07.102	-		КІСумДУ 40140.0021							
Н.контр.	Динник О.Д.		Стакан							БР					
С	НПП	Позначення ДСЕ		Найменування ДСЕ							БР				
Ф	НПП	Позначення комплекту		Найменування комплекту ТД							Аркушів				
Г	Позначення ТД		Ум.позн.	Аркуш	Аркушів	Примітки									
01	1М-04-0021		Шестерня												
02	КІСумДУ 01140.00021		Комплект документів на технологічний процес виготовлення							10					
03	КІСумДУ 01140.00021		ТА	1	1										
04	КІСумДУ 40140.00021		ВТД	2	1										
05	КІСумДУ 50140.00021		КТП	3	6										
06	КІСумДУ 20140.00021		КЕ	9	2										
07															
08															
09															
09															
10															
11															
12															
13															
14															
15															
16															
ВТД											2				

Дубл.																					
Взам.																					
Оригін.																					
										КІСумДУ 01141.0021		10		3							
Розробив		Смик В.І.						КІСумДУ		22.01.07.102						КІСумДУ		50141.0021			
Перевірів		Яшина Т.В.																			
Н. контр.		Динник О.Д.								Стакан				БР							
М 01		Сталь 18Х2Н4МА ГОСТ 4543-71																			
М 02		Код		ОВ	МД	ОН	Н. витр.	КВМ	Код заготовки		Профіль і розміри				КД	МЗ					
				166	2,1	1		0,6	41211Х		Ø 92×150				1	3,48					
А		Цех	Діл.	РМ	Опер.	Код, назва операції				Позначення документа											
Б		Код, назва устаткування							СМ	Проф.	Р	УП	КР	КООД	ОН	ОП	Кит.	Тп.з.	Тит.		
А 03		ХХ	ХХ	ХХ	005	2100 Заготівельна				ІОП № ХХХ-ХХ											
Б 04		ХХХХХХХХХХ			Прес К8544				1	13229	412	1Р	1	1	1	60	1				
05																					
А 06		ХХ	ХХ	ХХ	010	4233 Токарна з ЧПК				ІОП № ХХХ-ХХ											
Б 07		381110ХХХХ			16K20T1				3	16045	312	1Р	1	1	1	60	1				
08																					
А 09		ХХ	ХХ	ХХ	015	4233 Токарна з ЧПК				ІОП № ХХХ-ХХ											
Б 10		381110ХХХХ			16K20T1				3	16045	312	1Р	1	1	1	60	1				
11																					
А 12		ХХ	ХХ	ХХ	020	4233 Токарна з ЧПК				ІОП № ХХХ-ХХ											
Б 13		381110ХХХХ			16K20T1				3	16045	312	1Р	1	1	1	60	1				
14																					
А 15		ХХ	ХХ	ХХ	025	4233 Токарна з ЧПК				ІОП № ХХХ-ХХ											
КТП																					

Дубл.																		
Взам.																		
Оригін.																		
													КІСумДУ 01140.0021	10	4			
													КІСумДУ 50140.0021					
A	Цех	Діл.	РМ	Опер.	Код, назва операції				Позначення документа									
B	Код, назва устаткування				СМ	Проф.	Р	УП	КР	КООД	ОН	ОП	Кит.	Тп.з.	Тит-к.			
к/м	Назва деталі, складальної одиниці або матеріалу				ПІ	Д або В	L	t	i	S	n	V						
B 01	381110XXXX				16K20T1	3	16045	312	1P	1	1	1	60	1				
02																		
A 03	XX	XX	XX	030	4181 Горизонтально-протяжна	ІОП № XXX-XX												
B 04	381870XXXX				7Б520	3	17485	412	1P	1	1	1	60	1				
05																		
A 06	XX	XX	XX	035	4233 Токарна з ЧПК	ІОП № XXX-XX												
B 07	381110XXXX				16K20T1	3	16045	312	1P	1	1	1	60	1				
08																		
A 09	XX	XX	XX	040	4181 Горизонтально-протяжна	ІОП № XXX-XX												
B 10	381870XXXX				7Б520	3	17485	412	1P	1	1	1	60	1				
11																		
A 12	XX	XX	XX	045	4233 Токарна з ЧПК	ІОП № XXX-XX												
B 13	381110XXXX				16K20T1	3	16045	312	1P	1	1	1	60	1				
14																		
A 15	XX	XX	XX	050	4262 Горизонтально-фрезерна	ІОП № XXX-XX											20	0,79
B 16	381620XXXX				6М82Г	3	19479	412	1P	1	1	1	60	1				
КТП																		

Дубл.																				
Взам.																				
Оригін.																				
													КІСумДУ 01140.0021	10	6					
													КІСумДУ 50140.0021							
<i>А</i>	<i>Цех</i>	<i>Діл.</i>	<i>РМ</i>	<i>Опер.</i>	<i>Код, назва операції</i>					<i>Позначення документу</i>										
<i>Б</i>	<i>Код, назва устаткування</i>					<i>СМ</i>	<i>Проф.</i>	<i>Р</i>	<i>УП</i>	<i>КР</i>	<i>КООД</i>	<i>ОН</i>	<i>ОП</i>	<i>Кит.</i>	<i>Тп.з.</i>	<i>Тит-к.</i>				
<i>к/м</i>	<i>Назва деталі, складальної одиниці або матеріалу</i>					<i>Ш</i>	<i>D або B</i>		<i>L</i>		<i>t</i>	<i>i</i>	<i>S</i>		<i>n</i>	<i>V</i>				
<i>О 01</i>	2 Свердлувати отвір $\emptyset 10^{+0,36}$ на глибину 5 мм, витримуючи розмір $32 \pm 0,3$																			
<i>Т 02</i>	3921221XXXX Свердло спіральне 2301-3001 Р6М5 ГОСТ 10903-77; 393141XXXX Калібр-пробка 8133-0901 ГОСТ 14810-69; Штангенциркуль																			
<i>Т 03</i>	393111 Штангенциркуль ШЦ- -125-0,1-2 ГОСТ 166-89																			
<i>Р 04</i>						$\emptyset 10$		11,5		5	1	0,25		355	11					
<i>О 05</i>	3 Свердлувати отвір $\emptyset 5^{+0,3}$ на глибину $20 \pm 0,3$ мм, витримуючи розмір 20°																			
<i>Т 06</i>	3921221XXXX Свердло спіральне 0008 Р6М5 ГОСТ 886-77; 393141XXXX Калібр-пробка 8133-0903 ГОСТ 14810-69; Штангенциркуль																			
<i>Т 07</i>	393111 Штангенциркуль ШЦ- -125-0,1-2 ГОСТ 166-89																			
<i>Р 08</i>						$\emptyset 5$		21,5		2,5	1	0,20		355	6					
<i>О 09</i>	4 Свердлувати отвір $\emptyset 7^{+0,36}$ на глибину $30^{+0,36}$ мм, витримуючи розмір 40° ; $58,7^{0,2}$																			
<i>Т 10</i>	3921221XXXX Свердло спіральне 2300-2229 Р6М5 ГОСТ 886-77; 393141XXXX Калібр-пробка 8133-0910 ГОСТ 14810-69; Штангенциркуль																			
<i>Т 11</i>	393111 Штангенциркуль ШЦ- -125-0,1-2 ГОСТ 166-89																			
<i>Р 12</i>						$\emptyset 7$		32		3,5	1	0,15		500	11					
13																				
<i>А 14</i>	<i>XX</i>	<i>XX</i>	<i>XX</i>	<i>065</i>	4261 Вертикально-фрезерна					ІОП № XXX-XX										
<i>Б 15</i>	381610XXXX			6М12П					3	19479	312	1Р	1	1	1	60	1			
16																				
КТП																				

Дубл.			
Взам.			
Оригін.			

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

КІСумДУ 01141.0014

10

9

Розробив	Смик В.І.		
Перевірів	Яшина Т.В.		
Н.контр.	Динник О.Д.		

КІСумДУ

22.01.07.102

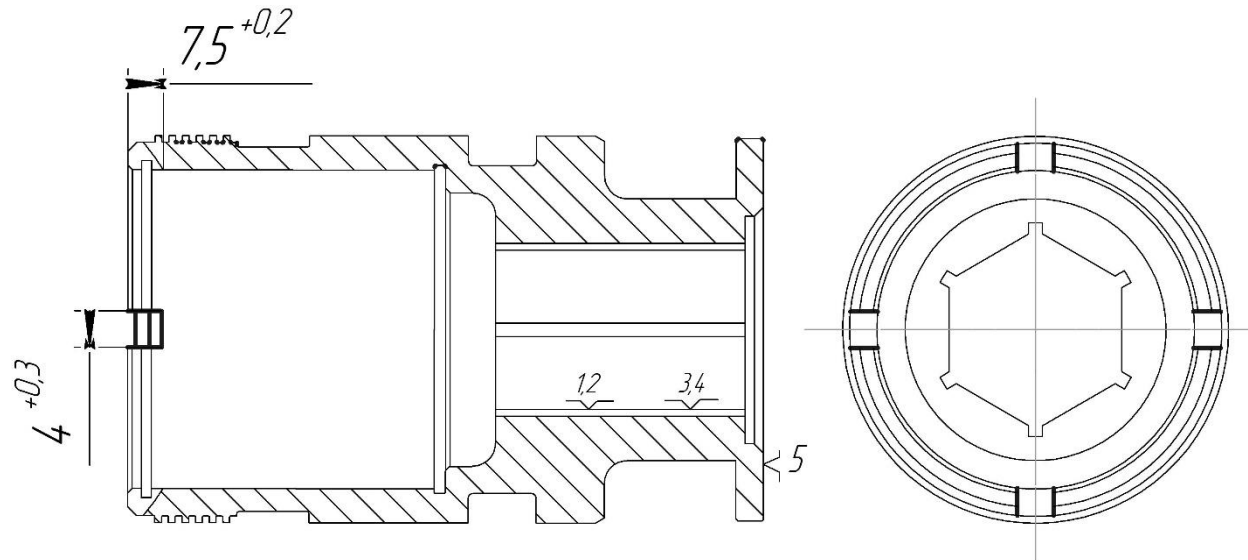
-

КІСумДУ
50141.0014

Стакан

БР

050

 $\sqrt{Ra} 10$ 

Дубл.			
Взам.			
Оригін.			

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

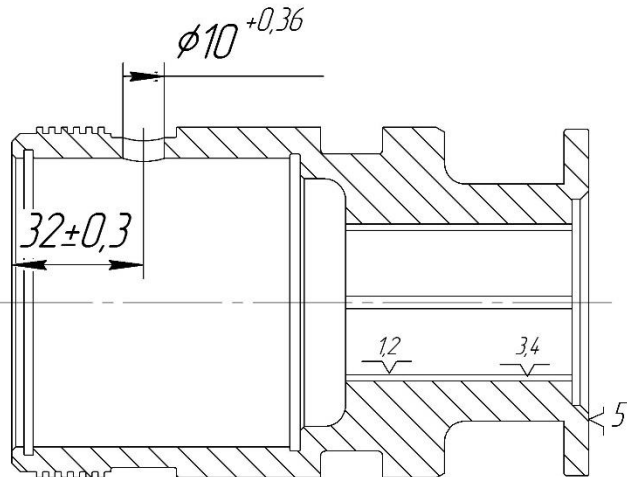
КІСумДУ 01141.0014

10

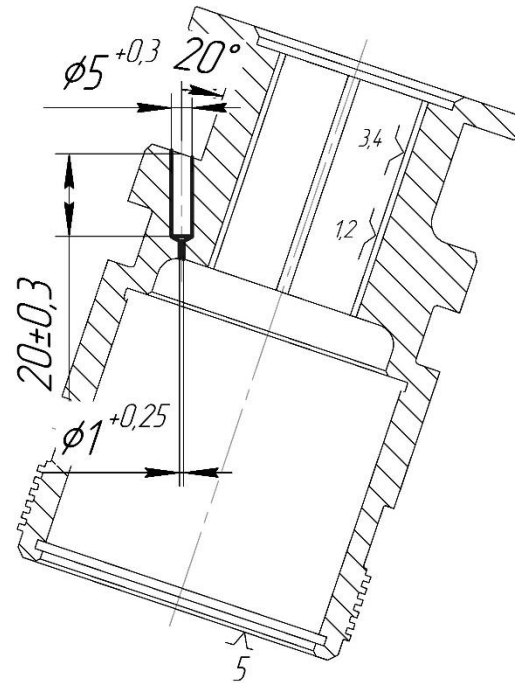
10

Розробив	Смик В.І.			КІСумДУ	22.01.07.102	-	КІСумДУ 50141.0014		
Перевірів	Яшина Т.В.						БР		
Н.контр.	Динник О.Д.			Стакан					060

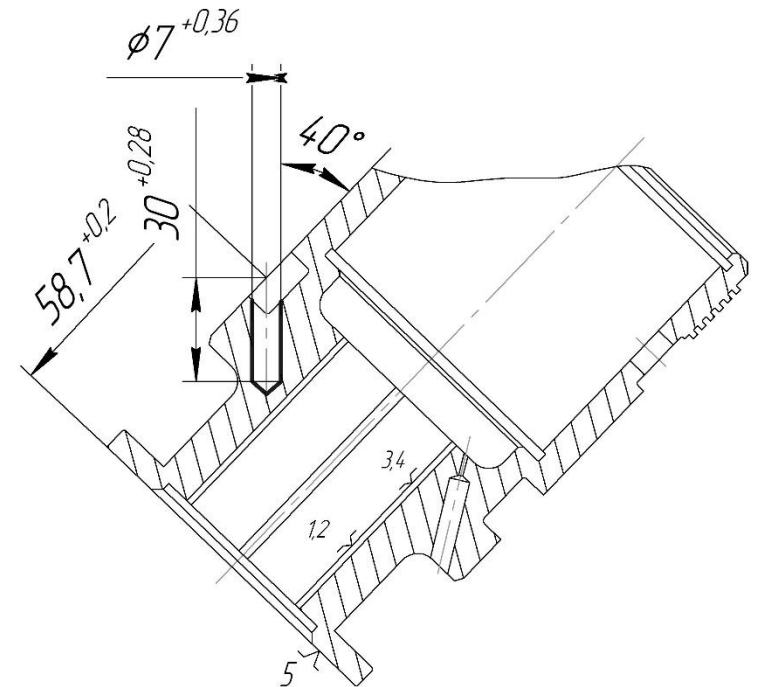
Перехід 1



Перехід 2



Перехід 3

 $\sqrt{Ra} 3,2$