


КІСумДУ 01141.0005

10

1

КІСумДУ

7100.0035.001

КІСумДУ  
50141.0005

Фланець

БР

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

**УЗГОДЖЕНО**/Яшина Т.В./

« \_\_\_ » \_\_\_\_\_ 202\_\_ р.

**ЗАТВЕРДЖУЮ**/Іванов В.О./

« \_\_\_ » \_\_\_\_\_ 202\_\_ р.

**КОМПЛЕКТ ДОКУМЕНТІВ  
на технологічний процес механічної обробки  
«Фланець 7100.0035.001»**

**Нормоконтролер**/Динник О.Д./

« \_\_\_ » \_\_\_\_\_ 202\_\_ р.

**Розробив студент****групи ТМ-71**/Бондаренко Б.В./

« \_\_\_ » \_\_\_\_\_ 202\_\_ р.

Дубл. Зам. Підп.																										
											КІСумДУ 01140.00005		10	2												
Розроб. Узгод.	Бондаренко Б.В. Яшина Т.В.			КІСумДУ	7100.0035.001		-		КІСумДУ 40140.0005																	
Н.контр.	Динник О.Д.		Фланець											БР												
С	НІПІ	Позначення ДСЕ		Найменування ДСЕ											БР											
Ф	НІПІ	Позначення комплекту		Найменування комплекту ТД											Аркуші											
Г	Позначення ТД		Ум.позн.	Аркуш	Аркуші	Примітки																				
01	7100.0035.001		Вал ведучий																							
02	КІСумДУ 01140.0005		Комплект документів на технологічний процес виготовлення														10									
03	КІСумДУ 01140.0005		ТА	1	1																					
04	КІСумДУ 40140.0005		ВТД	2	1																					
05	КІСумДУ 50140.0005		КТІ	3	6																					
06	КІСумДУ 20140.0005		КЕ	4	2																					
07																										
08																										
09																										
09																										
10																										
11																										
12																										
13																										
14																										
15																										
16																										
ВТД																		2								

Дубл.																		
Взам.																		
Оригін.																		
											КІСумДУ 01141.0005		10	2				
Розробив		Бондаренко Б.В.						КІСумДУ		7100.0035.001		-		КІСумДУ				
Перевірів		Яшина Т.В.												50141.0005				
Н. контр.		Динник О.Д.						Фланець				БР						
М 01	Сталь 40Х ГОСТ 4543-71																	
М 02	Код		ОВ	МД	ОН	Н. витр.	КВМ	Код заготовки		Профіль і розміри			КД	МЗ				
			166	9,8	1		0,73	41211Х		Ø 257×42,4			1	13,43				
А	Цех	Діл.	РМ	Опер.	Код, назва операції				Позначення документу									
Б	Код, назва устаткування							СМ	Проф.	Р	УП	КР	КООД	ОН	ОП	Кит.	Тп.з.	Тит.
А 03	XX	XX	XX	005	2100 Заготівельна				ІОП № XXX-XX									
Б 04	XXXXXXXXXX			КГШП				1	13229	412	1Р	1	1	1	60	1		
05																		
А 06	XX	XX	XX	010	4112 Токарна				ІОП № XXX-XX									
Б 07	381110XXXX			1Н713				3	16045	312	1Р	1	1	1	60	1		
08																		
А 09	XX	XX	XX	015	4112 Токарна				ІОП № XXX-XX									
Б 10	381110XXXX			1Н713				3	16045	312	1Р	1	1	1	60	1		
11																		
А 12	XX	XX	XX	020	0200 Технічний контроль				ІОП № XXX-XX									
Б 13	XXXXXXXXXX			Стіл ВТК				4	13063	412	1Р	1	1	1	60	1		
14																		
А 15	XX	XX	XX	025	4233 Токарна з ЧПК				ІОП № XXX-XX									
КТП																		

Дубл.																								
Взам.																								
Оригін.																								
																КІСумДУ 01140.0005		10	3					
																					КІСумДУ 50140.0005			
<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>Тшт-к.</i>								
<i>к/м</i>	<i>Назва деталі, складальної одиниці або матеріалу</i>					<i>П</i>	<i>D або B</i>		<i>L</i>		<i>t</i>	<i>i</i>	<i>S</i>		<i>n</i>	<i>V</i>								
Б 01	381110XXXX		1734Ф3		3	16045	312	1Р	1	1	1	60	1											
02																								
А 03	XX	XX	XX	030	4233 Токарна з ЧПК					ІОП № XXX-XX														
Б 04	381110XXXX		1734Ф3		3	17485	412	1Р	1	1	1	60	1											
05																								
А 06	XX	XX	XX	035	4101 Свердлильна з ЧПК					ІОП № XXX-XX														
Б 07	381880XXXX		2А622Ф4		3	16045	412	1Р	1	1	1	60	1											
Т 08	XXXXXX XXXX Пристосування спеціальне																							
О 09	1 Встановити, закріпити та зняти заготовку																							
10	Установ А																							
О 11	2 Свердлити 3 двоступеневих отвори, витримуючи розмір Ø13 і Ø10,2 мм;																							
Т 12	391221 XXXX Свердло комбіноване ø13/ø10,2 Р6М5 спеціальне; 393111 Штангенциркуль ШЦ-125-0,1-2 ГОСТ 166-89																							
Р 13						ø13		32		6,5	1,0	0,25		500		25,4								
О 14	3 Свердлити 3 отвори, витримуючи розмір Ø8,5 мм з утворенням фаски 3,2x450;																							
Т 15	391221 XXXX Свердло спіральне ø8,5 Р6М5 спеціальне; 393111 Штангенциркуль ШЦ-125-0,1-2 ГОСТ 166-89; 393110 Калібр-пробка (ø8,5)																							
Т 16	ГОСТ16780-71																							
КТП																								

Дубл.																				
Взам.																				
Оригін.																				
													КІСумДУ 01140.0005		10		4			
																			КІСумДУ 50140.0005	
А	Цех	Діл.	РМ	Опер.	Код, назва операції					Позначення документа										
Б	Код, назва устаткування					СМ	Проф.	Р	УП	КР	КООД	ОН	ОП	Кит.	Тн.з.	Тит-к.				
к/м	Назва деталі, складальної одиниці або матеріалу					ПІ	D або B		L	t	i	S		n	V					
О 01	4 Свердлити 6 отворів витримуючи розмір Ø13 мм;																			
Т 02	391221 Свердло спіральне ø13 Р6М5 ГОСТ 10903-77; 393111 Штангенциркуль ШЦ-125-0,1-2 ГОСТ 166-89; 393110 Калібр-пробка (ø13)																			
Т 03	ГОСТ16780-71																			
Р 04						Ø13		32	0,25	1,0	1		500	25,4						
О 05	5 Нарізати різьбу в 3-х отворах, витримуючи розмір М12;																			
Т 06	391311 Мітчик машинний М12×1,75 Р6М5 ГОСТ 3266-81; 393141 Калібр-пробка 2300-2229 різьбовий (М12) ГОСТ 17758-72																			
Р 07						ø12		19	0,76	1,0	1,75		25	0,8						
О 08	6 Нарізати різьбу в 3-х отворах М10;																			
Т 09	391311 Мітчик машинний М10×1,5 Р6М5 ГОСТ 3266-81; 393141 Калібр-пробка 2300-2227 різьбовий (М10) ГОСТ 17758-72																			
Р 10						ø10		17,2	0,65	1,0	1,5		25	0,78						
11	Установ Б																			
О 12	7 Встановити, закріпити та зняти заготовку																			
Т 13	8 Свердлити 4 отвори витримуючи розмір Ø10,2мм з утворенням фаски 1,6х450;																			
Т 14	391221 Свердло спіральне ø10,2 Р6М5 спеціальне; 393111 Штангенциркуль ШЦ-125-0,1-2 ГОСТ 166-89; 393110 Калібр-пробка (ø8,5)																			
Т 15	ГОСТ16780-71																			
Р 16						Ø10,2		36,2	5,1	1,0	0,13		1000	32						
КТП																				









Дубл.			
Взам.			
Оригін.			

КІСумДУ 01141.0005

10

8

Розробив	Бондаренко Б.В.		
Перевірив	Яшина Т.В.		
Н.контр.	Динник О.Д.		

КІСумДУ

7100.0035.001

-

КІСумДУ  
50141.0005

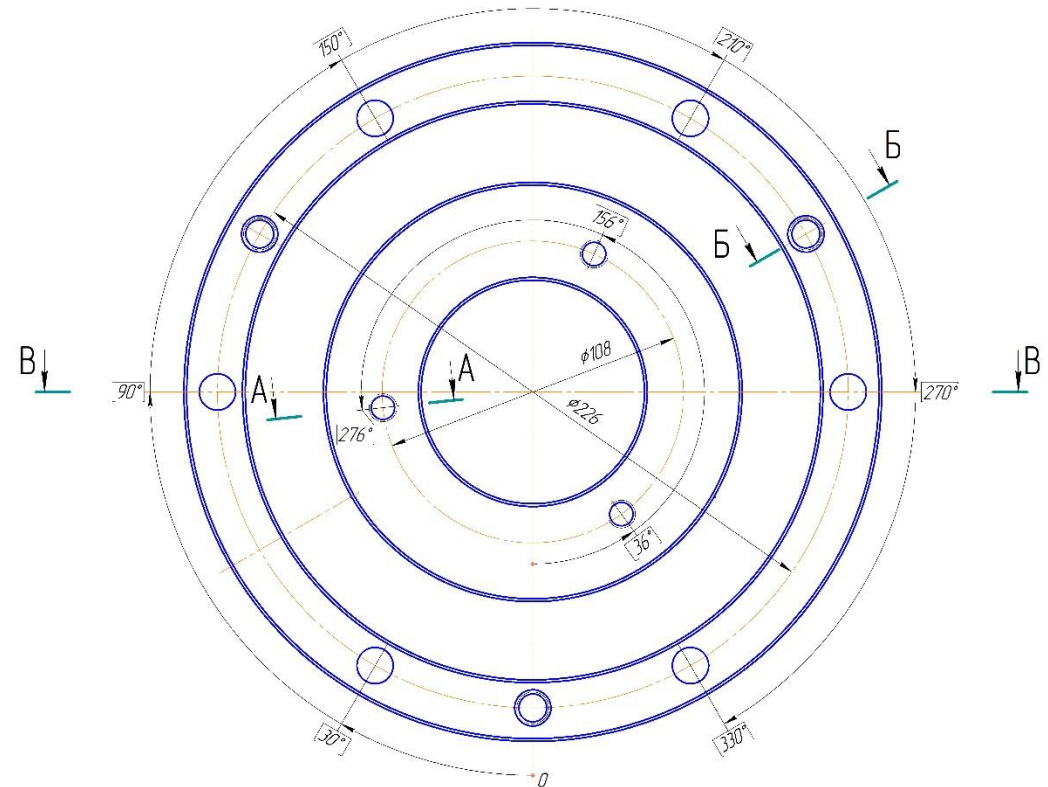
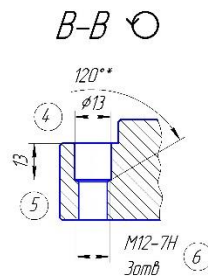
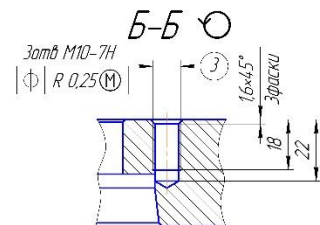
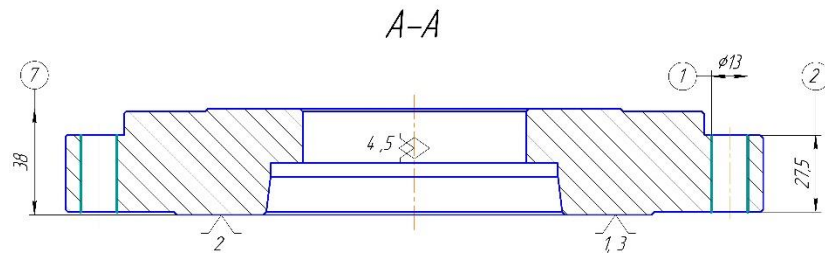
Фланець

БР

035

 $\sqrt{Ra\ 10}$ 

Установ А



КЕ

Дубл.			
Взам.			
Оригін.			

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

КІСумДУ 01141.0005

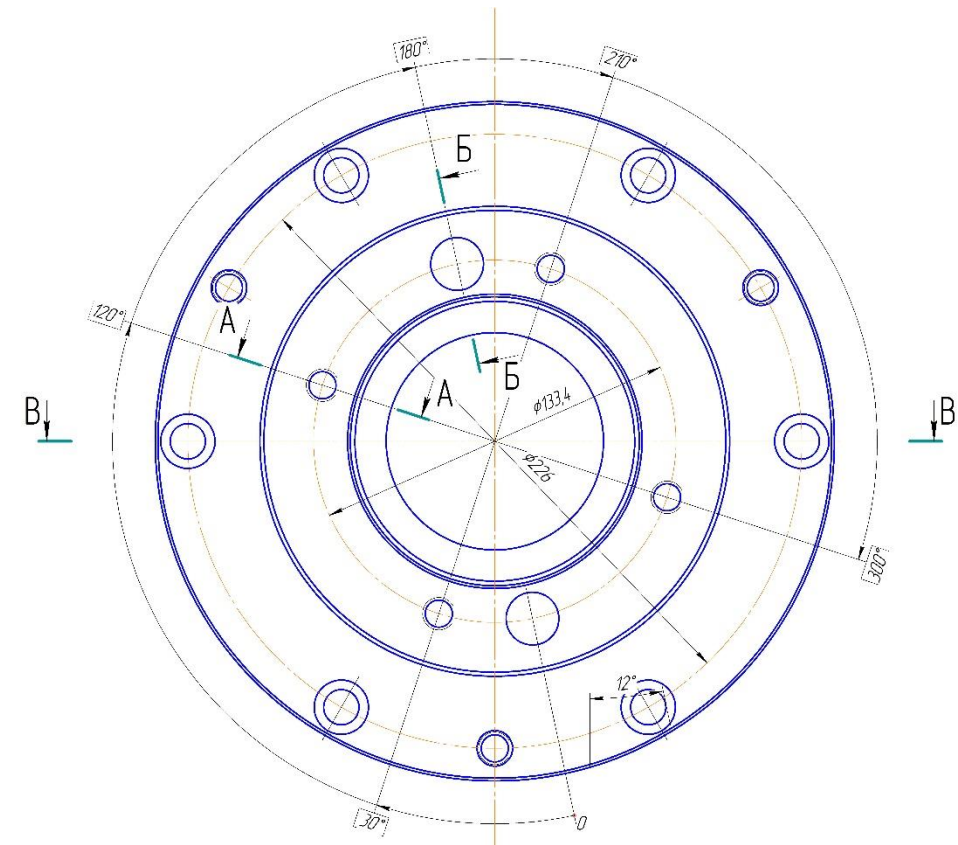
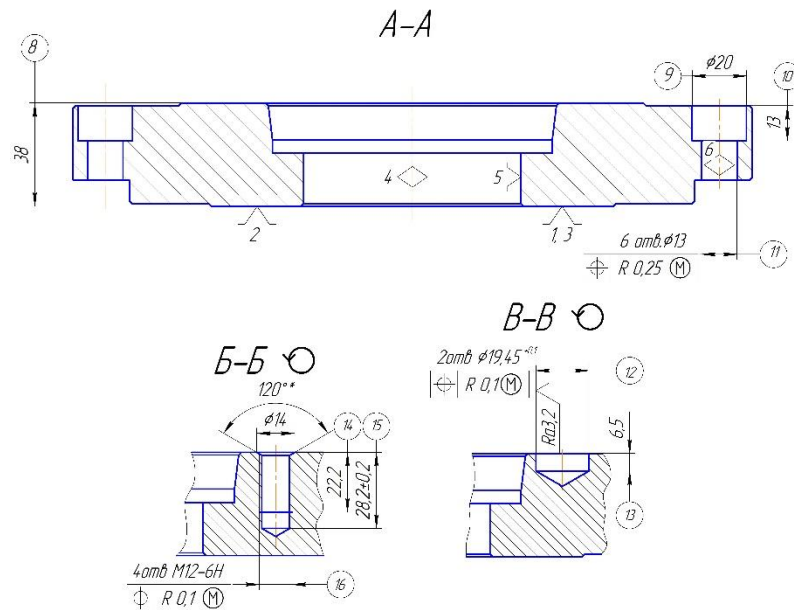
10

9

Розробив	Бондаренко Б.В.			КІСумДУ	7100.0035.001	-	КІСумДУ		
Перевірів	Яшина Т.В.						50141.0005		
Н.контр.	Динник О.Д.			Фланець			БР		035

 $\sqrt{Ra} 10$ 

Установ Б



Дубл.			
Взам.			
Оригін.			

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

КІСумДУ 01141.0005

10

10

Розробив	Бондаренко Б.В.			КІСумДУ	7100.0035.001	-	КІСумДУ		
Перевірів	Яшина Т.В.						50141.0005		
				Фланець			БР		050
Н.контр.	Динник О.Д.								

 $\sqrt{Ra} 10$ 