

		КІСумДУ 01140.0018	8	1
--	--	--------------------	---	---

КІСумДУ	НША300-03-09		КІСумДУ 01140.0018	
Обойма піджимна			КР	

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

УЗГОДЖЕНО

_____/_____/_____
« ____ » _____ 201__ р.

ЗАТВЕРДЖУЮ

_____/_____/_____
« ____ » _____ 201__ р.

**КОМПЛЕКТ ДОКУМЕНТІВ
на технологічний процес механічної обробки
«Обойма піджимна НША300-03-09»**

Нормоконтролер

_____/_____/_____
« ____ » _____ 201__ р.

**Розробив студент
групи _____**

_____/_____/_____
« ____ » _____ 201__ р.

Дубл. Зам. Підп.												
							КІСумДУ 01140.0012	8	2			
Розроб. Узгод.	Кузнєцов В.А. Яшина Т.В.		КІСумДУ	НША300-03-09	-	КІСумДУ 40140.0012						
Н.контр.	Динник О.Д.	Обойма піджимна						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 01140.00012	Комплект документів на технологічний процес виготовлення						8				
03	КІСумДУ 01140.00012	ТА	1	1								
04	КІСумДУ 40140.00012	ВТД	2	1								
05	КІСумДУ 50140.000012	КТП	3	4								
06	КІСумДУ 20140.00012	КЕ	7	2								
07												
08												
09												
09												
10												
11												
12												
13												
14												
15												
16												
ВТД										2		

Дубл.																		
Взам.																		
Оригін.																		
													КІСумДУ 01140.0018		8	3		
Розробив	Кузнєцов В.А.						КІСумДУ			НША300-03-09						КІСумДУ 50140.0018		
Перевірив	Яшина Т.В.																	
Т. контр.																		
Н. контр.	Динник О.Д.						Обойма піджимна						БР					
М 01	АК5М2 ГОСТ 1583-89																	
М 02	Код		ОВ	МД	ОН	Н. втр.	КВМ	Код заготовки	Профіль і розміри				КД	МЗ				
			166	0,39	1		0,74	41131X	123×38,2				1	0,53				
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-к.
А 03	XX	XX	XX	005	1000 Лиття				ІОП № XXX-XX									
Б 04	XXXXXXXXXX			Ливарна машина				1	13392	412	1P	1	1	1	120	1		
05																		
А 06	XX	XX	XX	010	4234 Фрезерна з ЧПК				ІОП № XXX-XX									
Б 07	381860XXXX			6P13ФР3				2	16045	412	1P	1	1	1	120	1		
08																		
А 09	XX	XX	XX	015	4234 Фрезерна з ЧПК				ІОП № XXX-XX									
Б 10	381860XXXX			6T13Ф3-1				2	16045	412	1P	1	1	1	120	1	24	1,15
Т 11	XXXXXX XXXX Пристосування спеціальне																	
О 12	1 Фрезерувати поверхню, витримуючи розміри 24,7 _{-0,7} мм; 37,7 мм																	
Т 13	391854 Фреза 2234-4010 Р6М5 ГОСТ 1082-80; штангенциркуль ЩЦ-І-125-0,1 ГОСТ 166-89;																	
Р 14	<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> ∅125 137 0,7 1 0,17 100 39,3 </div>																	
15																		
КТП																		

Дубл.																				
Взам.																				
Оригін.																				
													КІСумДУ 01140.0018			8	4			
													КІСумДУ 50140.0018							
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-к.					
к/м	Назва деталі, складальної одиниці або матеріалу				ПІ	D або B		L		t	i	S			n	V				
A 01	XX	XX	XX	020	4232 Радіально-свердлильна з ЧПК				ІОП № XXX-XX											
B 02	381870XXXX			2Н55Ф2				2	16045	412	1P	1	1	1	120					
03																				
A 04	XX	XX	XX	025	4232 Радіально-свердлильна з ЧПК				ІОП № XXX-XX											
B 05	381870XXXX			2Н55Ф2				2	16045	412	1P	1	1	1	120	1	17	5,11		
T 06	XXXXXX XXXX Пристосування спеціальне																			
O 07	1 Центрувати 8 отворів $\phi 3,15$, витримуючи розміри $28 \pm 0,2$; $51 \pm 0,2$; $60^\circ \pm 30'$																			
T 08	391242XXXX Свердло центрувальне 2201-0225 Р6М5 ГОСТ 14932-75																			
P 09								$\phi 3,15$	5	1,575	1	0,11	1400	10						
O 10	2 Свердлити 7 отворів $\phi 5$ на глибину 20 та отвір $\phi 5$ на глибину 23, витримуючи розміри $28 \pm 0,2$; $51 \pm 0,2$; $60^\circ \pm 30'$																			
T 11	3921221XXXX Свердло спіральне 2301-0189 Р6М5 ОСТ 2 И21-2-76																			
P 12								$\phi 5$	27	2,5	1	0,075	1000	15,7						
O 13	3 Зенкувати фаски у восьми отворах в розмір 0,5, витримати розмір 120°																			
T 14	391634XXXX Зенківка 2353-0112 Р6М5 ОСТ 2 И2-2-80																			
P 15								$\phi 6,3$	2	0,5	1	0,05	1000	20						
16																				
КТП																				

Дубл.																	
Взам.																	
Оригін.																	
												КІСумДУ 01140.0018		8	5		
																КІСумДУ 50140.0018	
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	D або B		L	t	i	S		n	V		
О 01	4 Нарізати різьбу М6-7Н на глибину 15 у семи отворах і М6-7Н на глибину 23 в одному отворі																
Т 02	391311 Мітчик Р6М5 2620-0536 ОСТ 2 И52-1-74; 393141XXXX Калібр-пробка різьбова М6-7Н ГОСТ 17756-72; 393111 Штангенциркуль																
Т 03	ЩЦ-І-125-0,1 ГОСТ 166-89																
Р 04							М6		27	-	1	-		500	13		
Т 05																	
Р 06	XX	XX	XX	030	4221 Горизонтально-розточна					ІОП № XXX-XX							
О 07	381261 XXXX				2М615				3	19163	412	1Р	1	1	1	120	1
Т 08																	
Р 09	XX	XX	XX	035	4224 Алмазно-розточна					ІОП № XXX-XX							
О 10	38126XXXXX				ОС5157				3	19163	412	1Р	1	1	1	120	1
Т 11																	
Р 12	XX	XX	XX	040	4224 Алмазно-розточна					ІОП № XXX-XX							
О 13	38126XXXXX				ОС5157				3	19163	412	1Р	1	1	1	120	1
Т 14																	
Т 15	XX	XX	XX	045	4214 Вертикально-свердлильна					ІОП № XXX-XX							
Р 16	381213XXXX				2Н125				3	18355	412	1Р	1	1	1	120	1
КТП																	

Дубл.			
Взам.			
Оригін.			

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

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

КІСумДУ 01140.0018

8

7

Розробив	Кузнєцов В.А.		
Перевірів	Яшина Т.В.		
Т.контр.			
Н.контр.	Динник О.Д.		

КІСумДУ

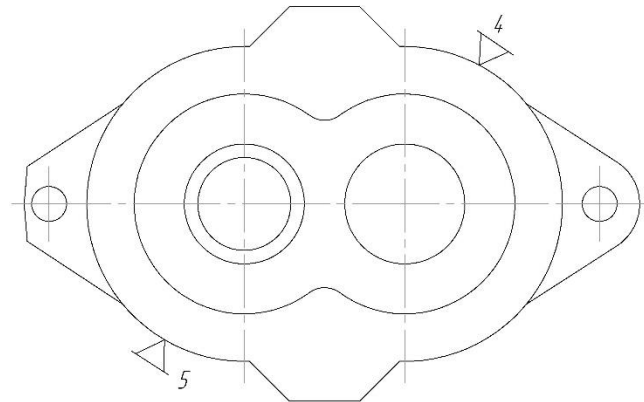
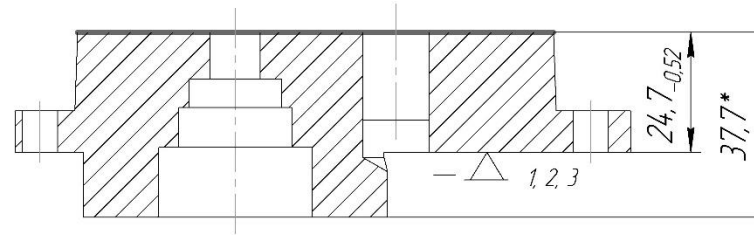
НША300-03-09

КІСумДУ 20140.0018

Обойма піджимна

БР

015

 $\sqrt{Ra\ 2,5}$ 

Дубл.			
Взам.			
Оригін.			

КІСумДУ 01140.0018

8

8

Розробив	Кузнєцов В.А.		
Перевірів	Яшина Т.В.		
Т.контр.			
Н.контр.	Динник О.Д.		

КІСумДУ

НША300-03-09

КІСумДУ 20140.0018

Обойма піджимна

БР

020

 $\sqrt{Ra} 6,3$ 