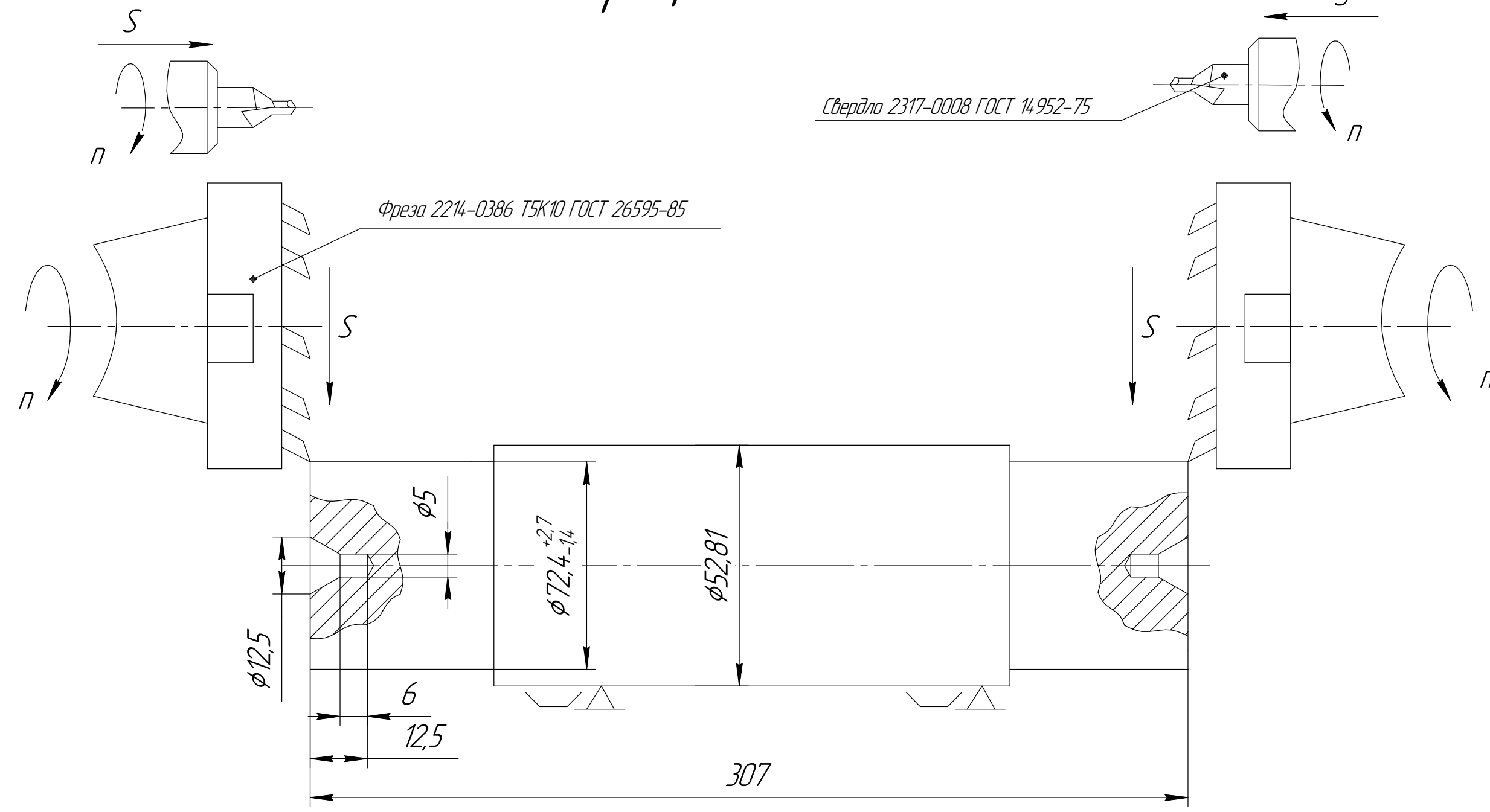


1. Н14, н14, $\pm t_2/2$.
2. Технічні вимоги згідно ДСТУ 1208-90.

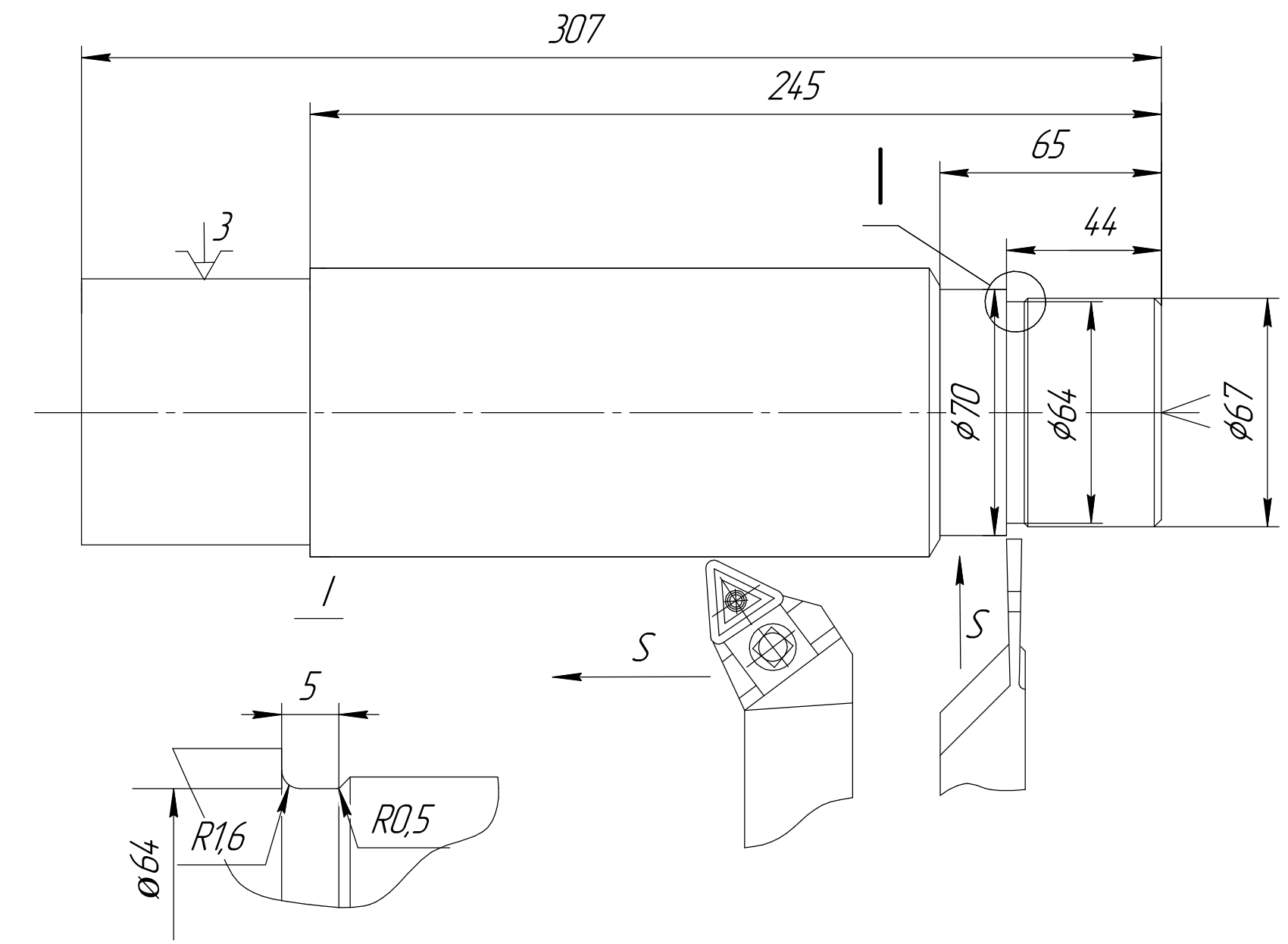
					БР.ПМ-038.00.000			
Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата	Заготовка	Лит.	Маса	Масштаб
Розроб.		Веселовський Р. М.					-	1:1
Перев.		Костюк Н. О.						
Т.контр.		Костюк Н. О.				Аркуш	Аркушів	1
Реценз.								
Н.контр.		Костюк Н. О.			Сталь 40Х ДСТУ 4543-71		ІФНТУНГ	
Затв.		Панчук В. Г.						

Операція 010



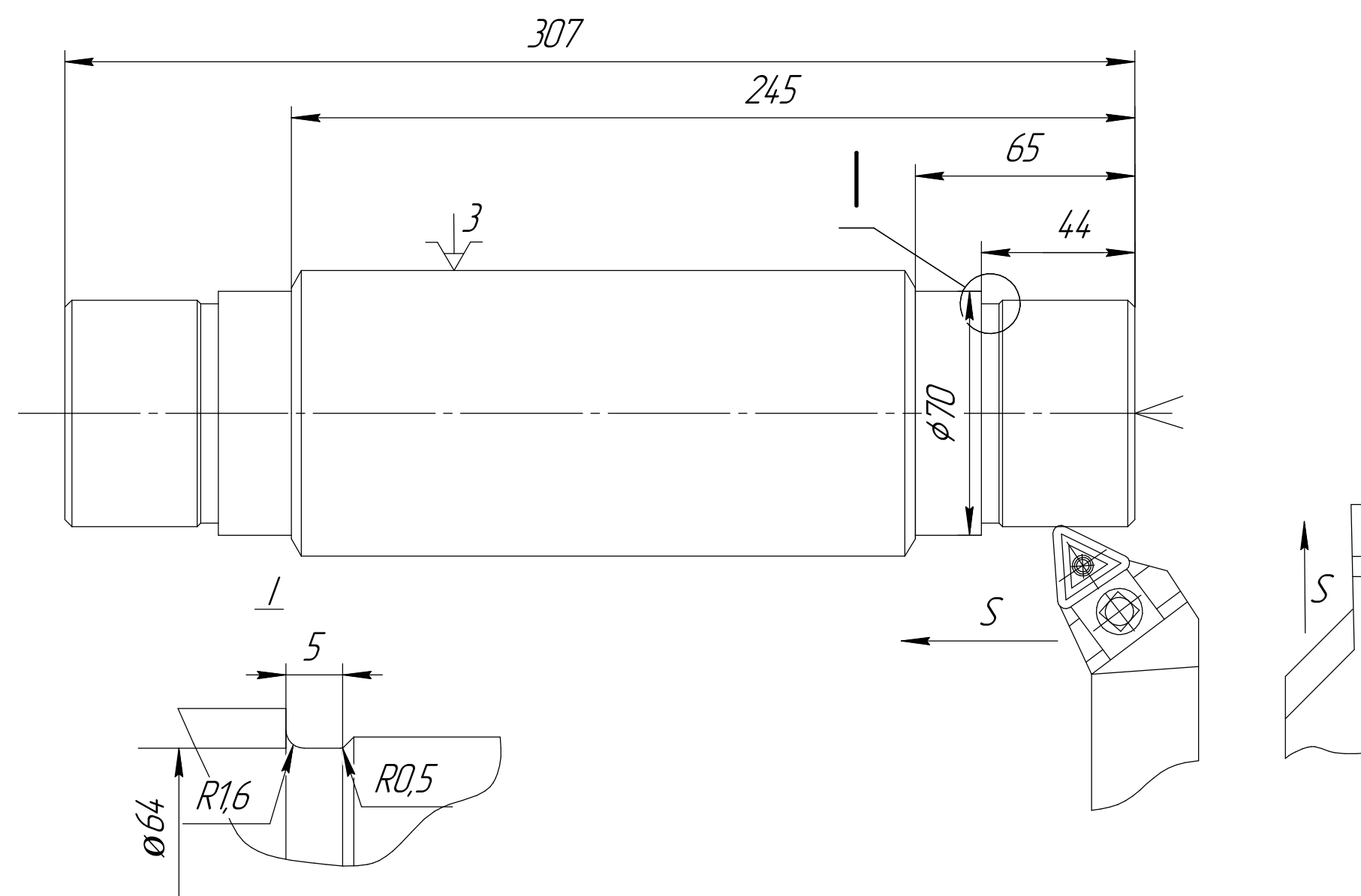
2	Центрувати торці	15	0,2	11,9	1200
1	Фрезерувати одночасно торці	2	0,25	316	315
015	Фрезерно-центрувальна	мм	мм/об	м/хв	об/хв
Мінер	Мінер	Зміст переходу			
		Назва операції			
		f	s	v	n
		Режими різання			

Операція 015



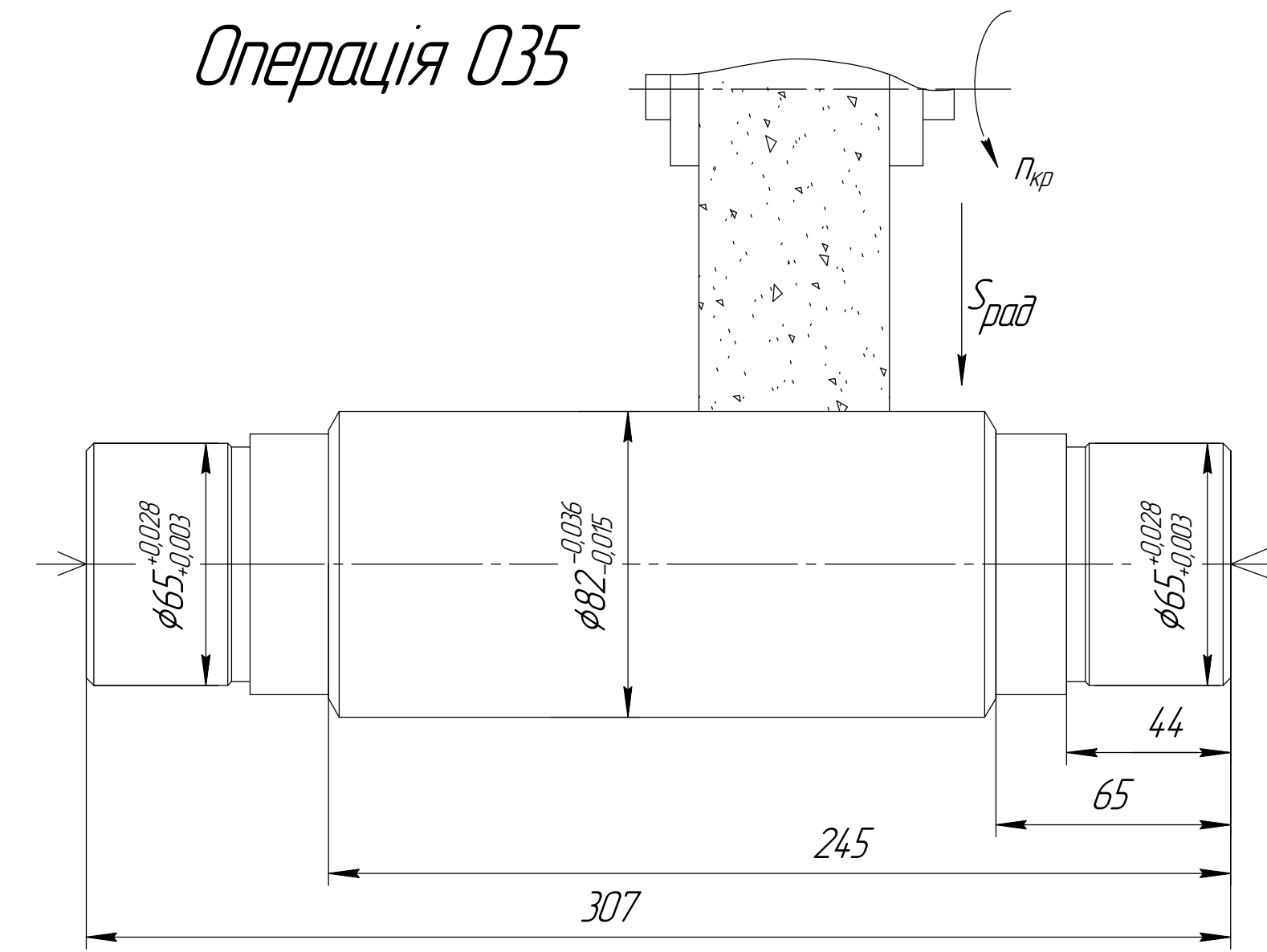
5	Точити канавку	1	1,0	100	500
4	Точити фаску	2	1,0	87,9	400
3	Точити по контуру	1	1,0	105	500
2	Точити по контуру	2	1,0	87,9	400
1	Точити по контуру	0,5	1,0	105	400
015	Токарна з ЧПК	мм	мм/об	м/хв	об/хв
Мінер	Мінер	Зміст переходу			
		Назва операції			
		f	s	v	n
		Режими різання			

Операція 020



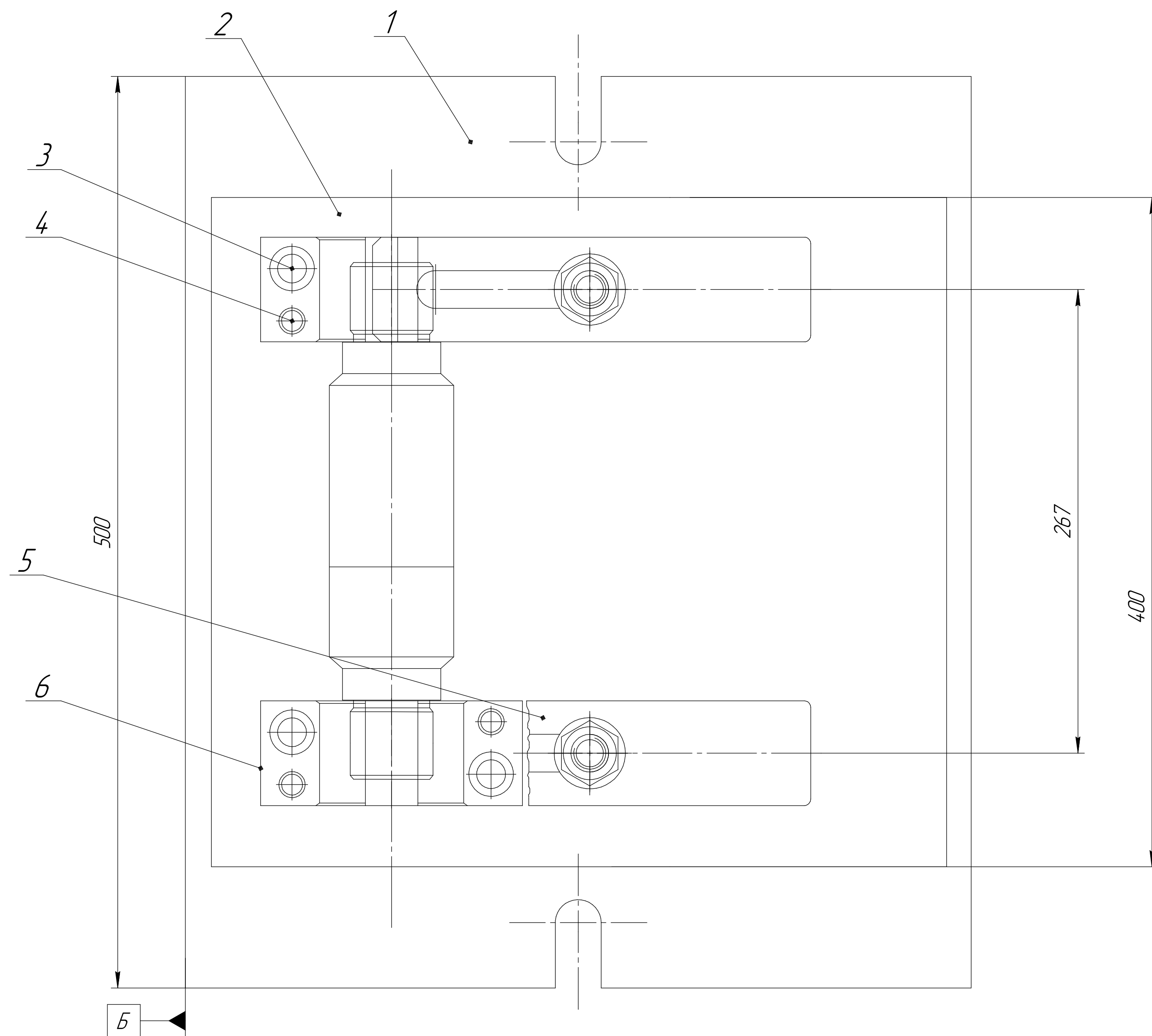
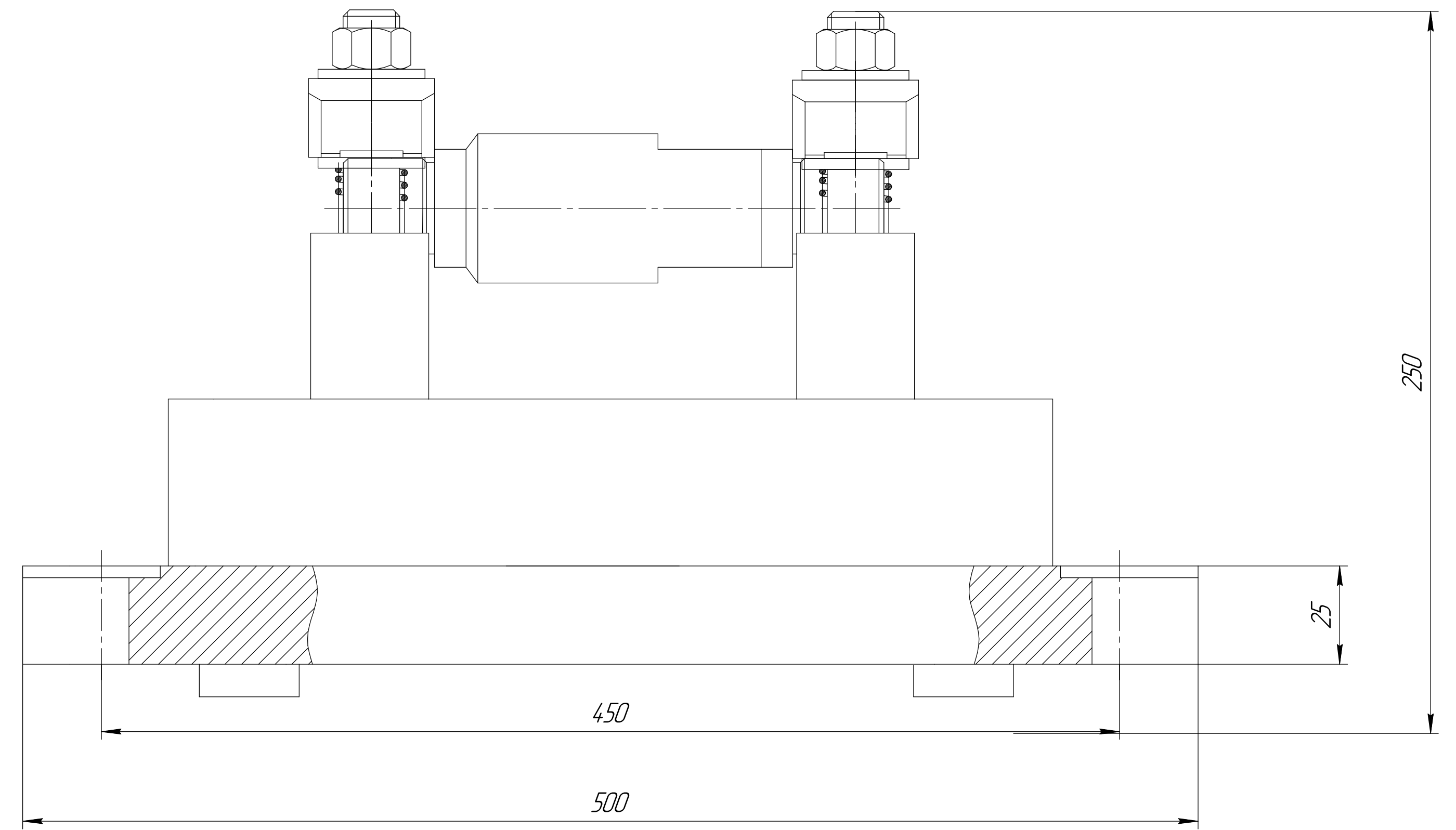
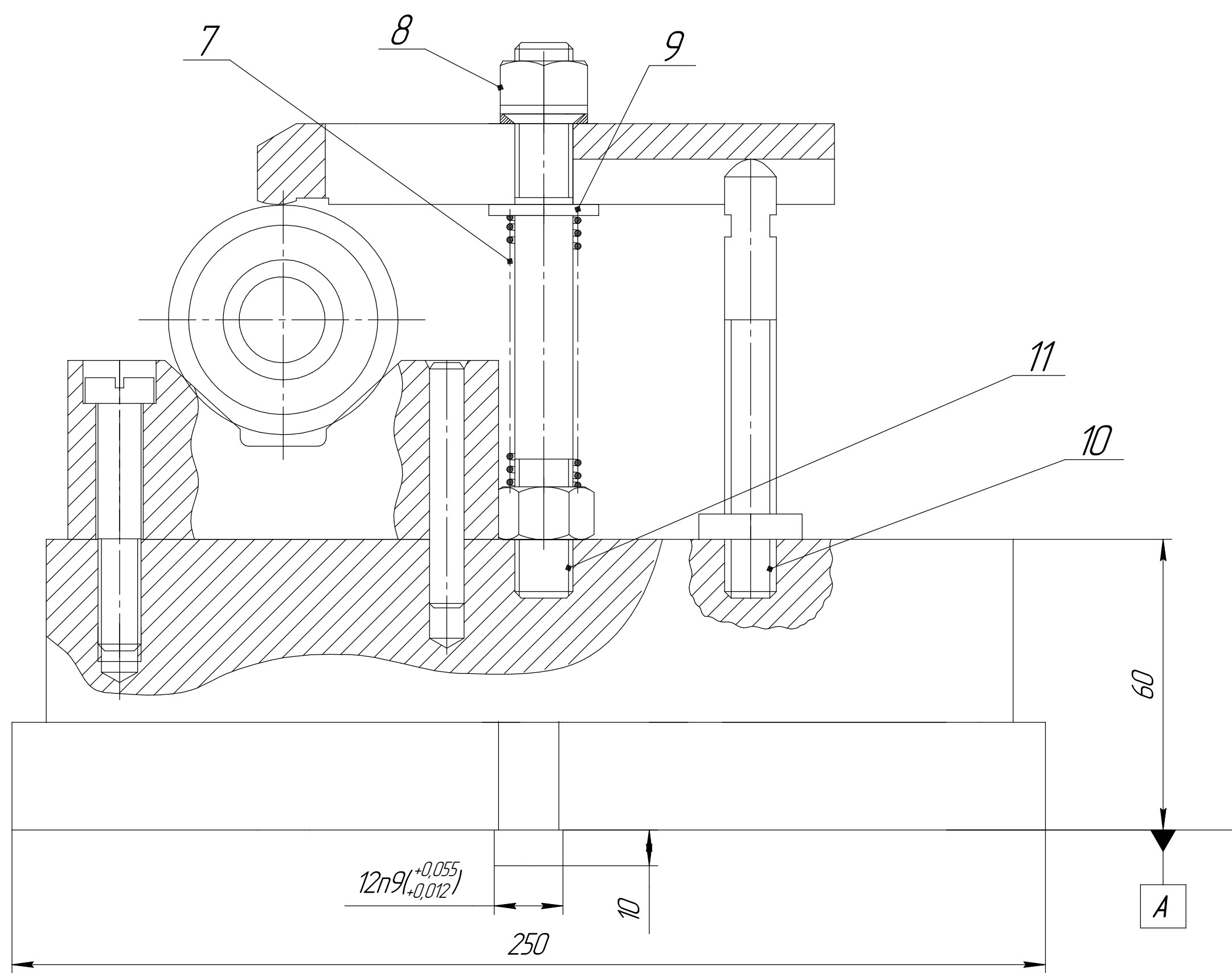
4	Точити канавку	1	1,0	100	500
3	Точити фаску	2	1,0	87,9	400
2	Точити по контуру	1	1,0	105	500
1	Точити по контуру	2	1,0	87,9	400
020	Токарна з ЧПК	мм	мм/об	м/хв	об/хв
Мінер	Мінер	Зміст переходу			
		Назва операції			
		f	s	v	n
		Режими різання			

Операція 035



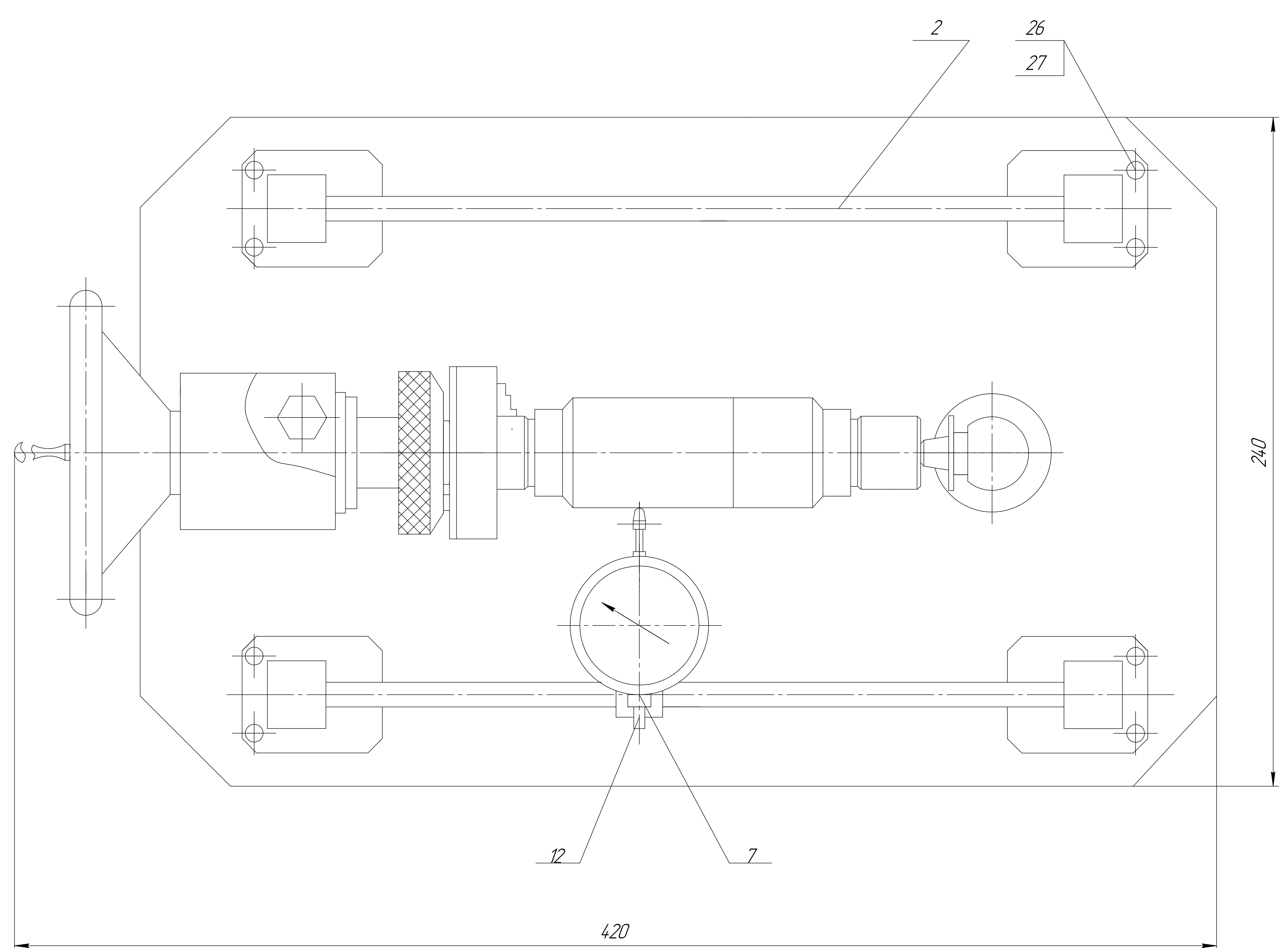
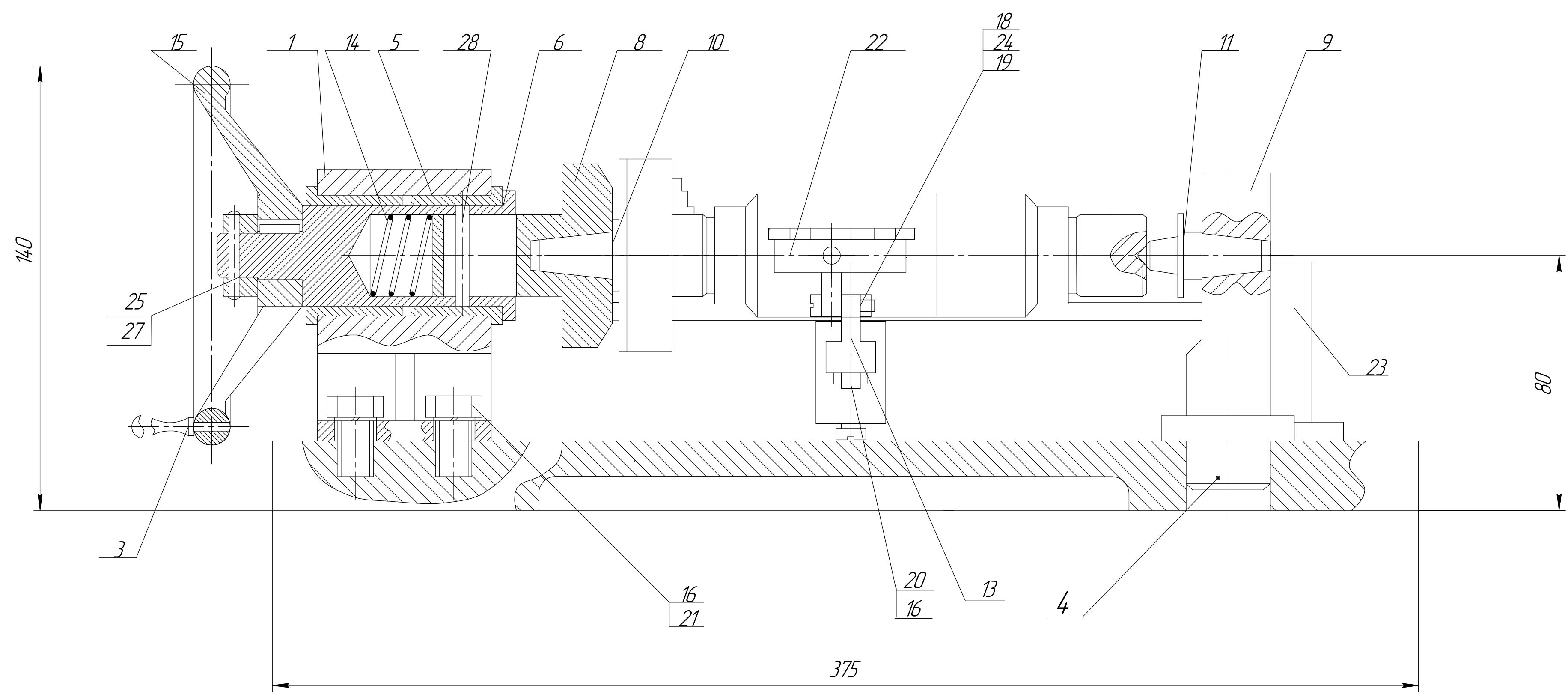
3	Шліфувати пов. φ65	0,3	1,0	128	600
2	Шліфувати пов. φ82	0,5	1,0	138	650
1	Шліфувати пов. φ65	0,25	1,0	163	800
030	Круглошліфувальна	мм	мм/об	м/хв	об/хв
Мінер	Мінер	Зміст переходу			
		Назва операції			
		f	s	v	n
		Режими різання			

Зм.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата	Лист	Маса	Масштаб
Розроб.	Веселовський Р. М.					-	1:1
Перев.	Костюк Н. О.						
Т.контр.	Костюк Н. О.						
Реценз.							
Н.контр.	Костюк Н. О.						
Затв.	Панчук В. Г.						
Карта налагодки					Аркцих	Аркцих	1
-					ІФНТУНГ		



- 1) Допуск параллельности общей оси призм относительно поверхности А не больше 0,1 мм.
- 2) Допуск параллельности общей оси призм относительно поверхности Б двух шпанок не больше 0,1 мм.

БР.ПМ-038.00.000					Лист	Масса	Масштаб	
Эк.	Арх.	№ докум.	Лист	Дата	Пристрій фрезерний	-	1:1	
Разр.	Веселовский Р. М.					Архив	Архив	1
Проект.	Костюк Н. О.							
Инженер	Костюк Н. О.							
Провер.	Костюк Н. О.							
Затв.	Панчук В. Г.							



1. Пристрій для контролю радіального та торцевого діаметра деталей типу вал

2. Пристрій може поміщати до 6 індикаторів одночасно

				БР.ПМ-038.00.000			
Зм.	Арж.	№ докум.	Підп.	Дата	Лист	Маса	Масштаб
Розроб.		Веселовський Р.М.			Н	-	1:1
Перев.		Костюк Н.О.			Арж.	1	Арж.
І.контр.		Костюк Н.О.			Арж.	1	Арж.
Реценз.		Костюк Н.О.					
Н.контр.		Костюк Н.О.					
Затв.		Панчиш В.Г.					ІФНТУНГ

