

**Графічна частина до бакалаврської роботи
на тему: «Розроблення технологічного процесу виготовлення деталі “Корпус калібратора 12-
КСИ2159 СТК”»**

Студент гр. ПМ-21-1

Черковського Арсена Романовича

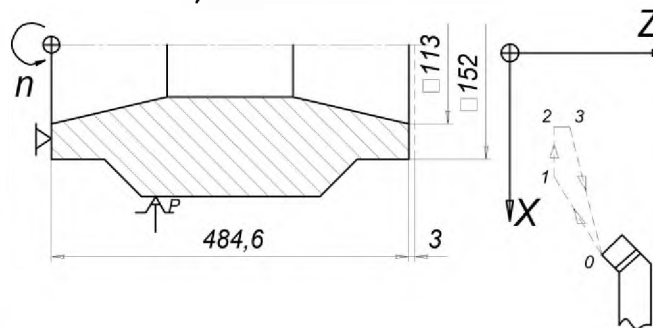
Керівник: д.т.н., доцент Присяжнюк П. М.

Опорні точки	1	2	3
X	150	79	54
Z	530	484,6	488

Опорні точки	1	2	3	4	5	6	7
X	150	73,5	73,5	107,85	107,85	73	73
Z	530	487,1	457,1	427,3	484,6	485,1	464,6

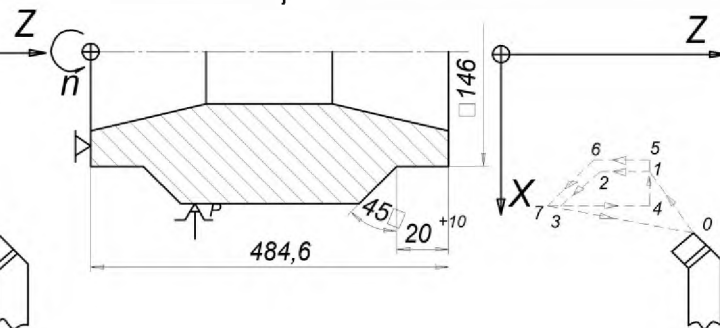
Опорні точки	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
X	0	59,1	40	35	35	59,6	45,8	40	35	61,3	59,5	57,6
Z	530	484,6	329,86	329,86	484,6	484,6	359,8	349,8	349,8	484,6	482,8	467,8

Операція 070
Перехід 1



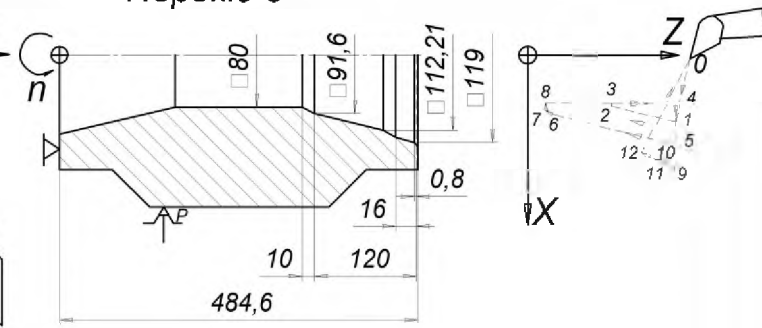
Різець 2112-0035 Т5К10 ГОСТ 2379-77

Перехід 2



Різець 2103-0009 Т5К10 ГОСТ 18879-73

Перехід 3



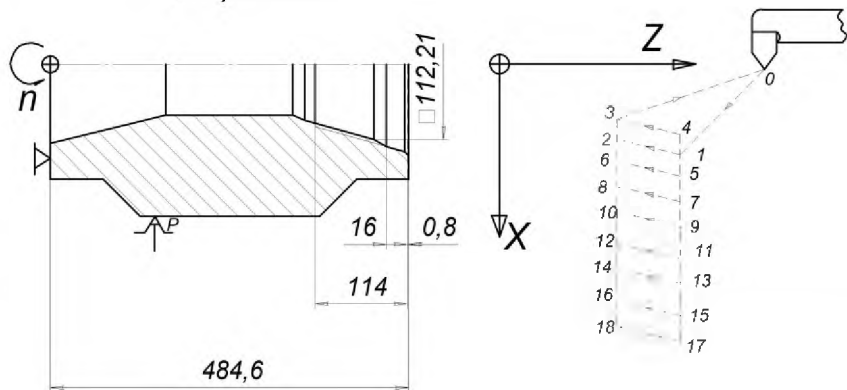
Різець 2141-0011 Т5К10 ГОСТ 18883-73

Опорні точки	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	
X	0	55,06	46,25	44	52,8	55,5	46,7	55,95	47,15	56,4	47,6	56,8	48,05	57,3	48,5	57,45	48,65	57,6	48,8
Z	530	467,8	369,8	369,8	467,8	467,8	369,8	467,8	369,8	467,8	369,8	467,8	369,8	467,8	369,8	467,8	369,8	467,8	369,8

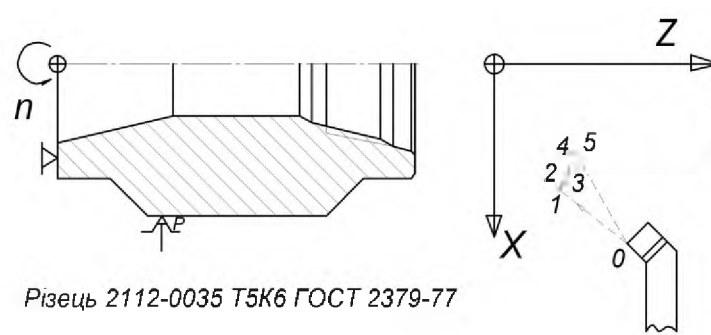
Опорні точки	1	2	3	4	5
X	150	74,0	73	72	55
Z	530	482,6	482,8	483,8	483,8

Перехід 5

Перехід 4



Різець 2666-0027 Т5К6 ГОСТ 18885-73



Різець 2112-0035 Т5К6 ГОСТ 2379-77

№ операції	№ переходу	Зміст операції	Л, мм	S, мм/хв	f, мм/зв	V, м/хв
5	070	Підрізати торець на чисто	0,8	0,3	400	183,4
4	070	Нарізати замкову різьбу	3	3	315	106,1
3	070	Розточити кінцевий отвір	3	0,25	250	93
2	070	Точити шийку по контуру	3	1,1	125	57,7
1	070	Підрізати торець на чорно	3	1	125	84,5

БР.ПМ-52.01.00.000.КН

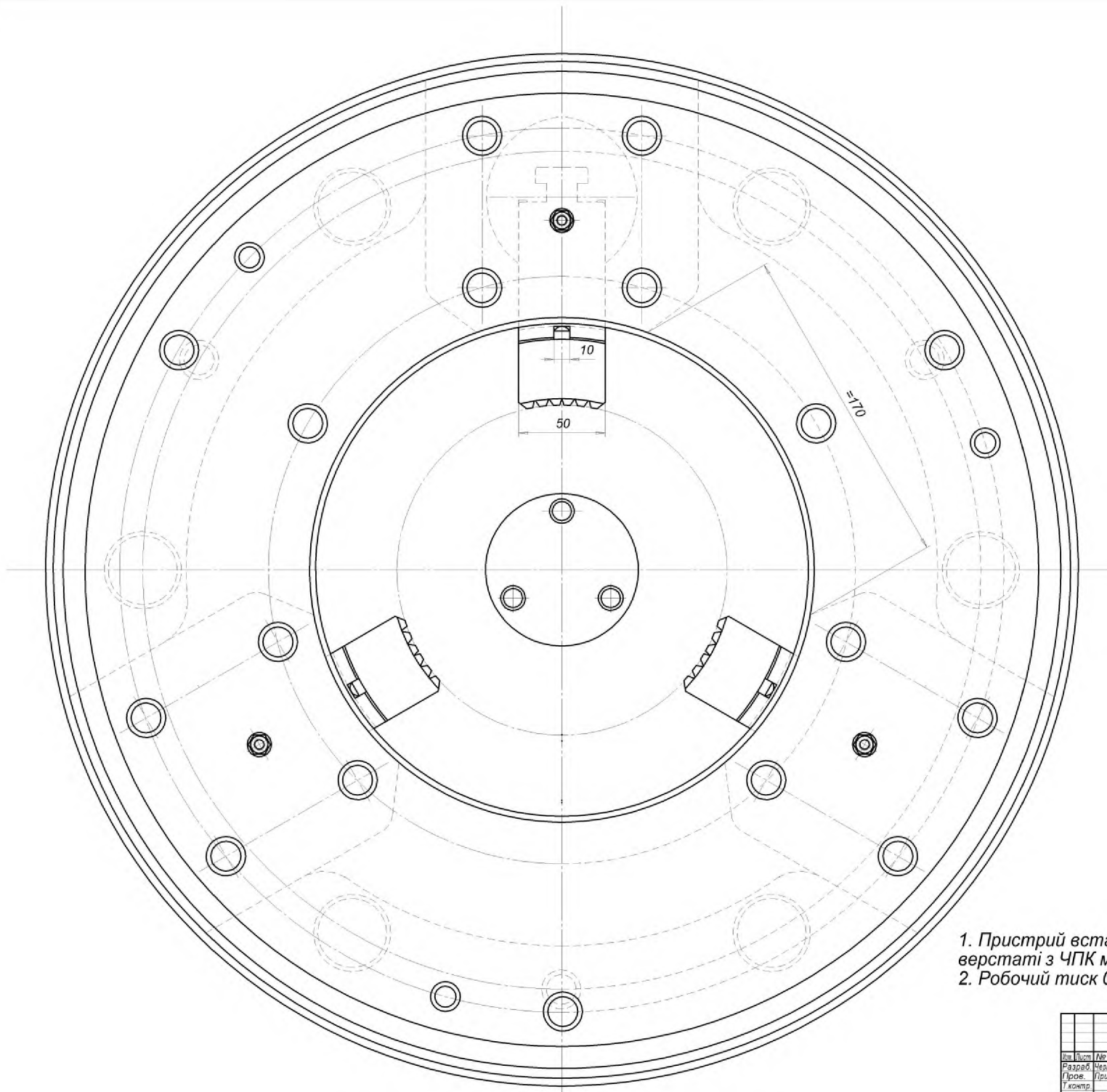
Карта наладки

Лист 1
Маса
Вантаж
Віст
Інформація
ФОНТУНГ
ар. ПМ-21-1

Лист. Поимен.

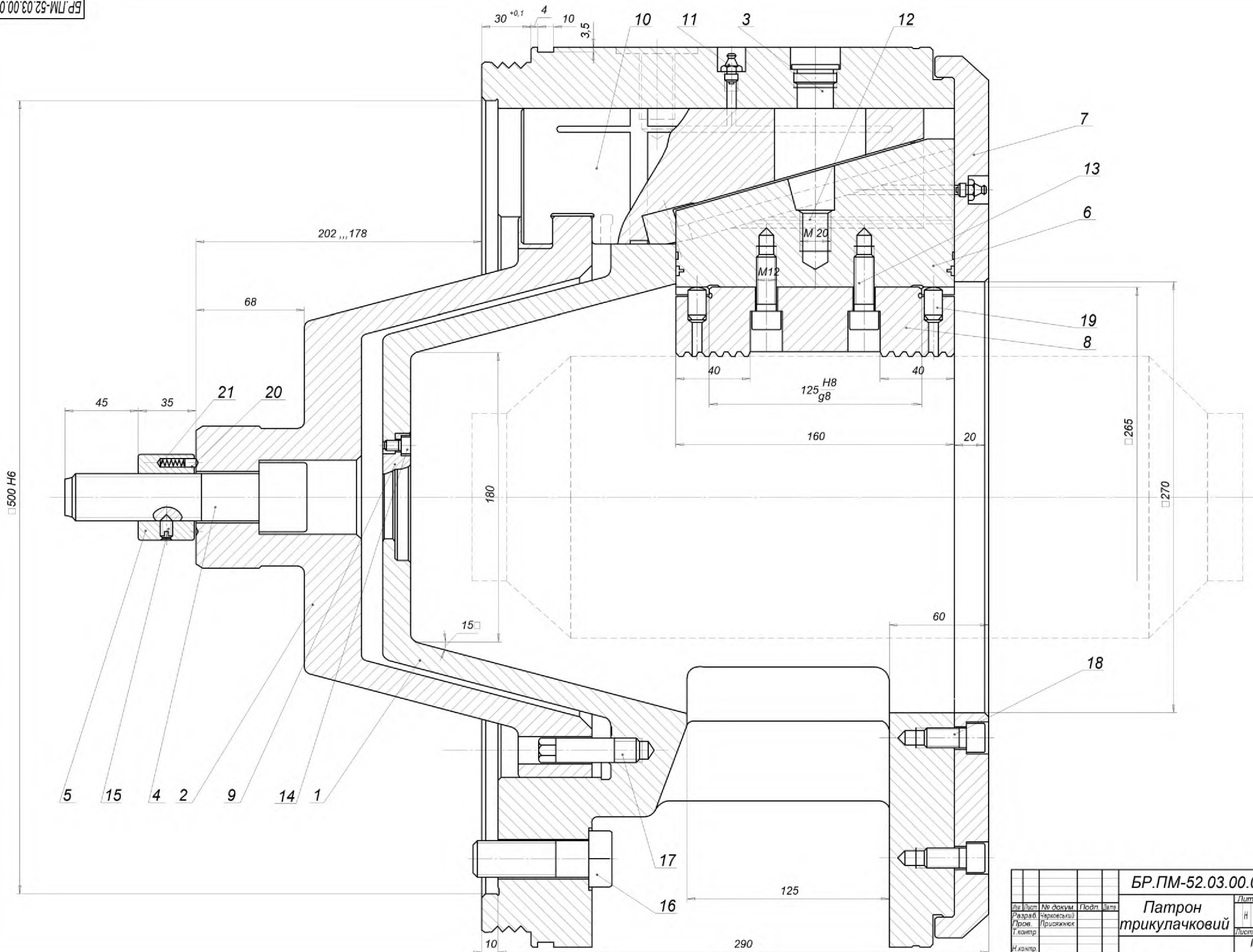
Строчка. №

Диа. № детали, Гроби. и дата. Взам. инв. №, Инв. № докум. Гроби. и дата.



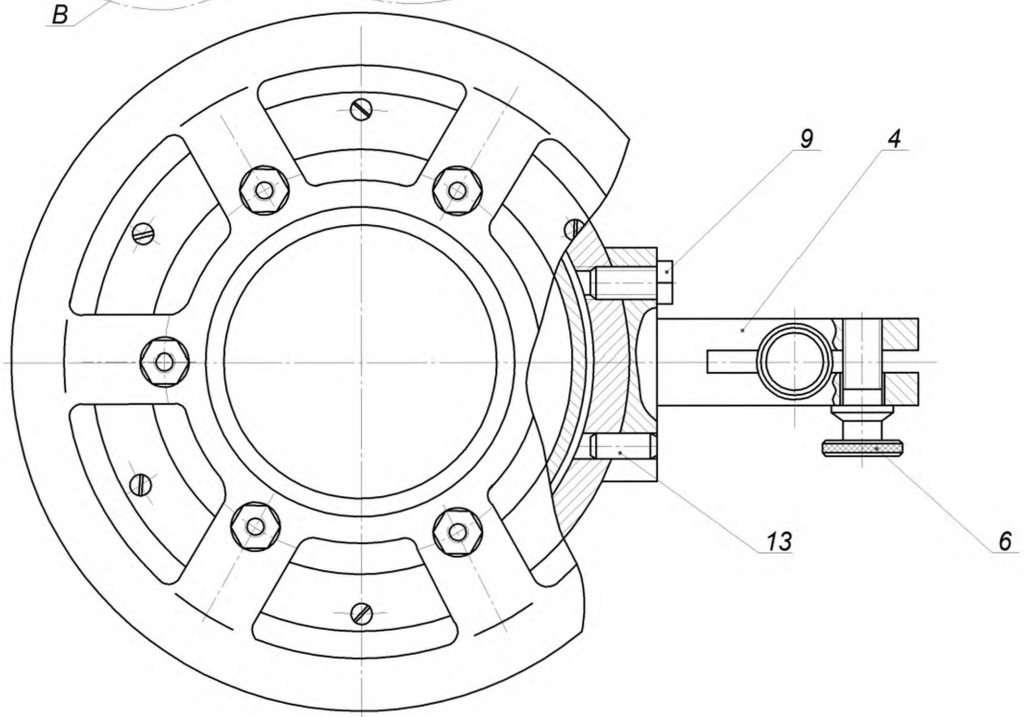
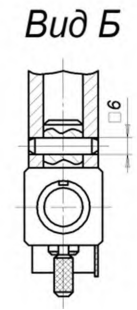
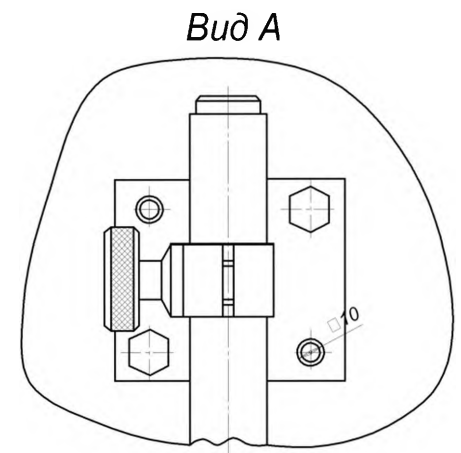
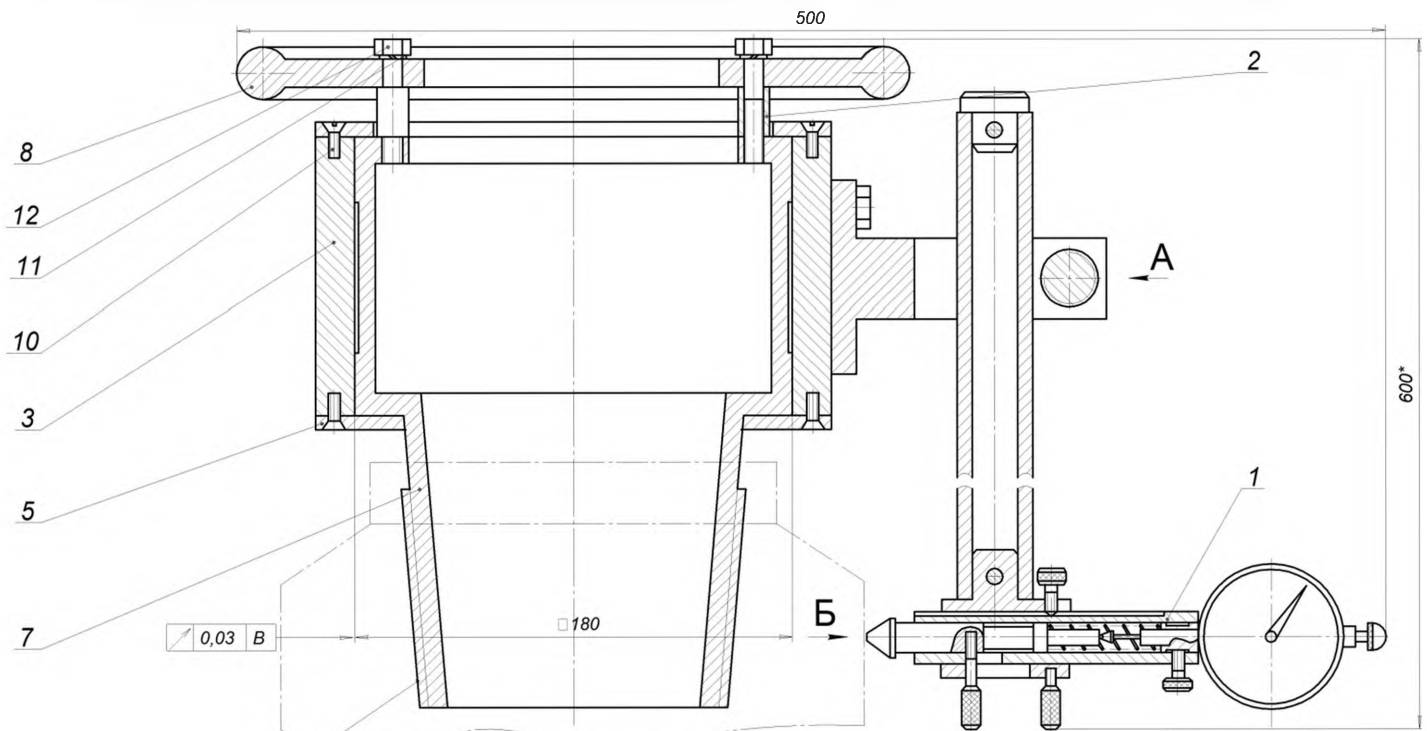
1. Пристрій встановити на токарно - гвинторізному верстаті з ЧПК мод. 16К30Ф33
2. Робочий тиск 0,6 МПа.

Лист	№ докум.	Повт.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Червоцький			у	-	1:1
Пров.	Приймажик			Лист 2	Листов 2	
Т.контр.				ЮНТУНГ ПМ-21-1		
Н.контр.				Формат А7		
Утв.	Панчук			Копировал		



Состав № _____
 Лист № _____
 Имя Фамилия _____
 Дата _____

БР.ПМ-52.03.00.000.СК				Лист	Масса	Масштаб
Патрон трикулачковый				Н	-	1:1
ЮФТУНГ ПМ-21-1				Лист 1	Листов 2	
Формат А1						



1. При збиранні пристрою спряжувані поверхні деталей поз. 3, 5, 7 повинні бути змащені
2. * Розмір для довідок

БР.ПМ-52.05.00.000.СК				Лист 1	
Пристрій для контролю радіального биття				1:1	
ІФНТУНГ ПМ-21-1				Формат А1	
Копіював					

Лист 1 з 1
 Назва документа: БР.ПМ-52.05.00.000.СК
 Назва деталі: Пристрій для контролю радіального биття
 Склад: №
 Дата: _____
 Автор: _____
 Інженер: _____
 Технолог: _____
 Підпис: _____