ГОСТ 3.1418-82 Форма 3

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | |  | | |  | | |  | |  | | | | | | | | |  | | |  | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | | |
| Дубл. | | |  | | |  | | |  | |  | | | | | | | | |  | | |  | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | | |
| Взам. | | |  | | |  | | |  | |  | | | | | | | | |  | | |  | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | | |
| Подп. | | |  | | |  | | |  | |  | | |  | |  | | | | |  | | | |  | | | | |  | |  | | |  | | | |  | | | |  | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | |  | | |  | | |
| Разраб. | | | |  | | | | | |  | |  | | |  | | | | | | | | | Зубчатое колесо | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | ВКР | | | | | | | | |
| Провер. | | | | Бесполденов Д. А. | | | | | |  | |  | | |
| Принял | | | |  | | | | | |  | |  | | |
| Утверд. | | | |  | | | | | |  | |  | | | Д16Т | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | |  | |
| Н. контр. | | | |  | | | | | |  | |  | | |
| Наименование операции | | | | | | | | | | | | Материал | | | | | | | | | | Твёрдость | | | | | | | Е.В. | | | | М.Д. | | | | | Профиль и размеры | | | | | | | | | | | | М.З. | | | КОИД | |
| 010 Фрезерная по УП | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | |  | | | | | | |  | | | |  | | | | |  | | | | | | | | | | | |  | | |  | |
| Оборудование, устройство с ЧПУ | | | | | | | | | | | | Обозначение программы | | | | | | | | | | ТО. | | | | | | ТВ. | | | | | ТП.З. | | | | | ТШТ. | | | | | СОЖ | | | | | | | | | | | |
| DMU 50 ecoline | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | |  | | | | | |  | | | | |  | | | | |  | | | | |  | | | | | | | | | | | |
| Р | |  | | | | | | | | | | | П.И. | | | D или В | | L | | | | t | | | | | l | | | | S | | | | | n | | | | | | | V | | | | ТВ. | | | | ТО. | | | |
| О | 01 | Торцевание в размер L=25 по УП (Черновая) 25 2 0,2 7000 791,68 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т | 02 | Торцевая фреза D=36 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О | 03 | Торцевание в размер L=25 по УП (Чистовая) 25 2 0,2 7000 791,68 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т | 04 | Торцевая фреза D=36 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О | 05 | Фрезерование цапфы ø15 по УП(Черновая) 2,5 2,5 0,15 9000 282,74 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т | 06 | Концевая фреза D=10 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О | 07 | Фрезерование цапфы ø15 по УП(Чистовая) 2,5 2,5 0,08 10000 314,16 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т | 08 | Концевая фреза D=10 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О | 09 | Фрезерование кармана по УП (Черновая) 10 10 0,15 9000 282,74 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т | 10 | Концевая фреза D=10 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О | 11 | Фрезерование кармана по УП (Чистовая) 10 10 0,08 10000 314,16 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т | 12 | Концевая фреза D=10 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О | 13 | Снятие фасок 0.3х45° по УП 0,15 9000 282,74 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Т | 14 | Фасочная фреза D=10х90° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | 15 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| О.К. | | | | |  | |  |  | | | | | |  | | |  | |  | |  | | | | |  | | | | | |  | | |  | | | | |  | |  | | |  | | | | |  | | | |  |
|  | |  |  | | | | | |  | | |  | |  | |  | | | | |  | | | | | |  | | |  | | | | |  | |  | | |  | | | | |  | | | |  |
|  | |  |  | | | | | |  | | |  | |  | |  | | | | |  | | | | | |  | | |  | | | | |  | |  | | |  | | | | |  | | | |  |