

СТАНДАРТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ ДЕТАЛИ 5910-9305268 «КОЛЬЦО»

1



Установить в патрон заготовку и закрепить

2



Подрезать торец заготовки на
верность
Резец 2108-4304
Пластина TNMG 220408 CT35M

3



Проточить по наружной поверхности
 $\varnothing 34-0,6$ мм на длине 50 ± 1 мм
Резец 2108-4304
Пластина TNMG 220408 CT35M

4



Проверить наружный диаметр $\varnothing 34-0,6$ мм
Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1 ГОСТ 166

5



Проточить наружный диаметр
 $\varnothing 26-0,1$ мм, выдерживая
размер $3,3-0,2$ мм
Резец 2108-4304
Пластина TNMG 220408 CT35M

6



Проверить наружный диаметр
 $\varnothing 26-0,1$ мм и $r-r$ $3,3-0,2$ мм
Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1
ГОСТ 166

7



Центровать заготовку $\varnothing 3,2$
Сверло центровочное 2317-0166
ГОСТ 14952-75

8



Сверлить отверстие $\varnothing 18+0,4$ мм
Сверло 2301-0062 ГОСТ 10903-77

СТАНДАРТ МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ ДЕТАЛИ 5910-9305268 «КОЛЬЦО»

9



Расточить отверстие $\varnothing 19,4 \pm 0,2$ мм на
глубину $20 \pm 0,5$ мм
Резец 2141-0005 ГОСТ 18883-73

10



Проверить диаметр
 $\varnothing 19,4 \pm 0,2$ мм
Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1
ГОСТ 166

11



Отрезать деталь в размер $8,5 - 0,2$
мм
Резец 2138-7092
пластина N151.2.-300-4E 235

12



Проверить размер
 $8,5 - 0,2$ мм
Штангенциркуль
ШЦ-I-125-0,1 ГОСТ 166

13



Точить фаску в отверстии
 $1,8 \pm 0,2$ мм x 45°
Резец 2141-0005 ГОСТ 18883-73

14



После операции
термообработки
Шлифовать внутренний
диаметр $\varnothing 20 + 0,103 + 0,082$ мм,
выдерживая шероховатость
Ra2,5

15



Проверить
диаметр $\varnothing 20 + 0,103 + 0,082$ мм
Нутромер 18-50
ГОСТ 9244-75
Эталонное кольцо А8419-4821

16



Шлифовать торец
детали, выдерживая
размер $8,3 - 0,2$ условие |
 $\pm 0,025$ | A |
Шероховатость Ra2,5

17



Проверить размер
 $8,3 - 0,2$ мм
Штангенциркуль
ШЦ-I-125-0,1 ГОСТ 166

Стандарт изготовления оси 4905-2904112

Требования безопасности:

- 1) Перед допуском рабочих к самостоятельной работе мастер должен провести с рабочими инструктаж по охране труда с подписью рабочих в журнале регистрации инструктажа по ОТ (1 раз в 3 месяца) и ознакомить с технологией выполнения данной операции.
- 2) Применять средства индивидуальной защиты согласно типовых отраслевых норм: для станочника широкого профиля - костюм для защиты от механических воздействий; ботинки кожаные с защитным подноском; очки защитные; перчатки с полимерным покрытием (для уборки стружки); берет или кепи, или бейсболка, или косынка.
- 3) Выполнять работы на оборудовании в перчатках или рукавицах ЗАПРЕЩЕНО!
- 4) Производить работы в защитных очках
- 5) Производить работы по замерам на выключенном оборудовании
- 5) Инструктаж по ОТ проводить по ИОТ 37.120.0016-16

СОГЛАСОВАНО:

Начальник БТК _____ *Ребешкина И.И.*

Начальник ТБ МСЦ-4 _____ *Соловьева Н.В.*

Начальник МСЦ-4 _____ *Турьгин С.Л.*

Начальник ОПБ _____ *Святов А.Ю.*

Разработал: _____