

Практическое занятие «Разработка и  
оформление технологической  
документации»

Дисциплина: Технология  
машиностроения

**Цель занятия:** Ознакомиться с форменной технологической документацией согласно ЕСКД, научиться анализировать структуру станочной операции.

## Используемое оборудование:

- 1. Учебно-методическое пособие.
- 2. Бланк маршрутной карты ГОСТ 3.1118-82. Форма 1, 1б.
- 3. [Бланк операционной карты ГОСТ 3.1404-86. Форма 3, 2а.](#)
- 4. [Бланк карты эскизов ГОСТ 3.1105-84. Форма 7, 7а.](#)
- 5. Пример заводской технологической документации.
- 6. Тетрадь для письменных отчетов.

маршрутная карта  
ГОСТ 3.1118-82.  
форма 1



маршрутная карта  
(продолжение)  
ГОСТ 3.1118-82.  
форма 1б



карта эскизов  
ГОСТ 3.1105-84,  
форма 7

Идентификационный номер										
Идентификационный номер										
Идентификационный номер										
									3	3
Исполнитель	Коковихина М.А.	<i>[Signature]</i>			КАТ	206406				
Проверенный	Шмакова Л.В.	<i>[Signature]</i>								
Исполнитель					Втулка				ПР	105
КЗ										5









Дизайн		
Взам.		
Подп.		

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

3 3

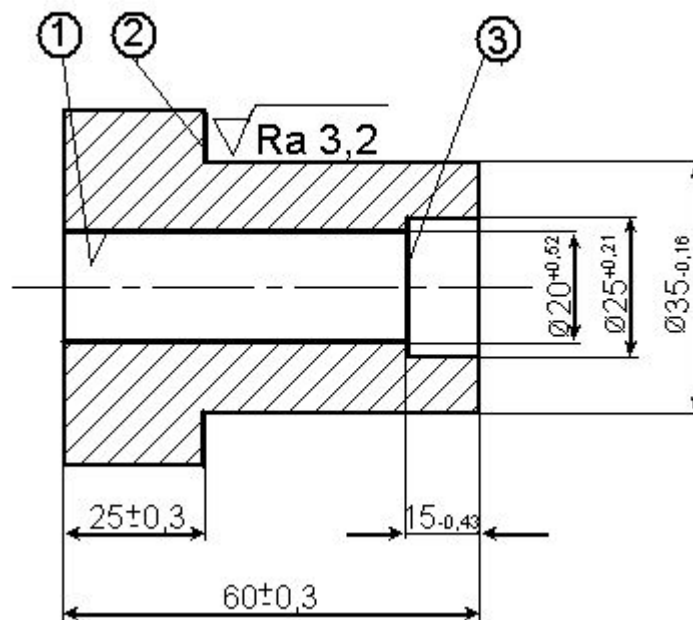
Разработ	Коковихина М.А.	
	Шмакова Л.В.	
Проверил		
Н.контр		

КАТ

206406

Втулка

ПР 105

 $\sqrt{Ra\ 6,3(V)}$ 








Дизайн		
Взам.		
Подп.		

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

3 3

Разработ	Коковихина М.А.	
	Шмакова Л.В.	
Проверил		
Н.контр		

КАТ

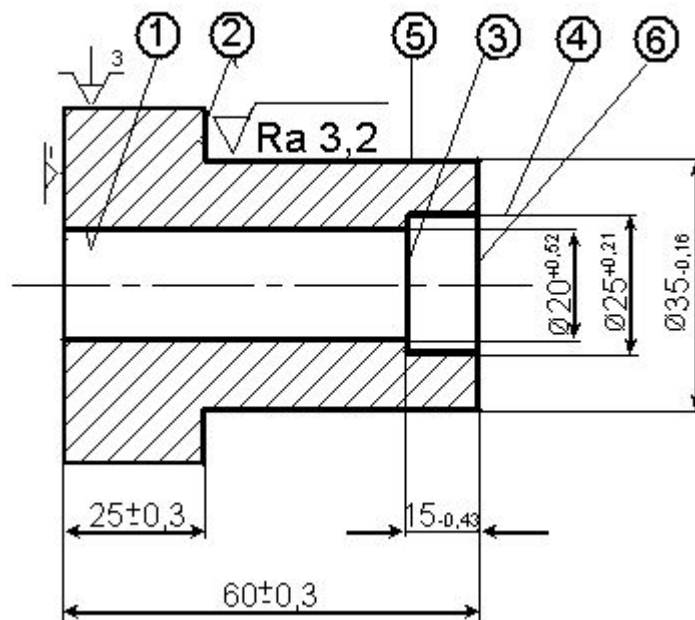
206406

Втулка

ПР

105

$\sqrt{Ra\ 6,3(V)}$



КЭ



Операционная карта  
ГОСТ 3.1404-86,  
форма 3

Дубл.										
Взам										
Подл.										

								3	1
Разраб	Коковихина	ф.а.	КАТ			206406			
Провер	Шмакова Л.В.	Ш.Л.В.	Втулка				ПР	105	
Нконтр									

Наименование операции	Материал	Твердость	EB	MВ	Профиль и размеры	Mz	КОИД
Токарно-револьверная	Сталь 30ХГСА		кг	0,44	Ø50	0,66	1
Оборудование, устройства ЧПУ	Обозначение программы	Ta	Tb	Tca	Tcut	СОЖ	
Токарно-револьверный мод1341					10	СОТС	

P	ПН	D шти В	L	f	i	S	n	V	
P 01		мм	мм	мм		мм/об	об/мин	м/мин	
O 02	A								
T 03	Патрон 3кул., Кулачки								
O 04									
O 05	1. Сверлить отв. 1								
T 06	Патрон сверлильный; Сверло 20,2 ГОСТ 1015-85 P6M5; Пробка 20Н14								
P 07		Ø20	60	10	1	0,1	3000	190	
O 08									
O 09	2. Подрезать торец 6								
T 10	Резцедержатель; Резец подрезной ГОСТ1020-86 T15K6; ШЦИ 125-0,1								
P 11		Ø50	50	1,5	2	0,1	1000	200	
12									
13									
OK									3

Операционная карта  
(продолжение)  
ГОСТ 3.1404-86,  
форма 2а

