|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Завод РДТУЦех майстерня | Операційна карта механічної обробки | Назва виробу: комбайн зернозбиральний | Назва деталі:вісь |  | № деталі | Технологічні установчі бази:УстановчіКонтрольні |
| Назва операції: токарна обробка |  |  |
| 159206352717487818345˚45˚ | Марка матеріалуСталь 45 | Міцність σВ: 55кГс/мм | Твердість Нв:>280 | Чиста вага готової деталі: | Вага заготовки (кг)30 | Спеціальні технічні умови |
| Устаткування: токарний верстат 1А62 | Інвентарний №41 | Потужність верстата:7,8 кВт | Потужність потрібна: 0,8 кВт | Мате-ріал ріжу-чих істру-ментівТ15К6 |
| Пристрої |
| Роз-ряд робо-ти | Розмір партії, штук | Підготовчо-заключний час. хв. | Норма часу на одну деталь, хв.. | Норма виро-бітку | Розцінка |
| Основного | допоміж-ного | додат-кового | штуч-ного | За підготовчо-заключний час | За деталь |
| - | 101 | 9 | 242,89 | 6,84 | 19,98 | - | - | - | - |
| Номери переходів | Назва переходів | Інструмент | Діаметр, мм | Дов-жина,мм | Кількість проходів | Глиби- на різання, мм | Подача мм./об. | Число обертів, об./хв. | Швид-кість м/хв. | Час. хв. |
| ріжучий | допоміж-ний | вимірюваль-ний | осно-вний | доп. |
| 1 | Встановлення заготовки | РізецьТ15К6 | - |  штангенцирк. | 220 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 2 | Чорнове точіння | РізецьТ15К6 | - |  штангенцирк. | 185 | 717 | 6 | 3 | 0,8 | 46 | 30 | 117,39 | 0,8 |
| 3 | Чорнове точіння | РізецьТ15К6 | - |  штангенцирк. | 80 | 365 | 11 | 5 | 0,8 | 46 | 25 | 104,72 | 0,8 |
| 4 | Чорнове точіння | РізецьТ15К6 | - |  штангенцирк. | 50 | 159 | 3 | 5 | 0,8 | 120 | 25 | 5,03 | 0,8 |
| 5 | Чистове точіння | РізецьТ15К6 | - |  штангенцирк. | 183 | 352 | 1 | 2 | 0,5 | 305 | 143 | 2,32 | 0,8 |
| 6 | Чистове точіння | РізецьТ15К6 | - |  штангенцирк. | 78 | 206 | 1 | 2 | 0,5 | 770 | 143 | 0,54 | 0,8 |
| 7 | Чистове точіння | РізецьТ15К6 | - |  штангенцирк. | 48 | 159 | 1 | 2 | 0,5 | 960 | 143 | 0,34 | 0,8 |
| 8 | Зняття факси 1х45˚ | РізецьТ15К6 | - |  штангенцирк. | 78 | - | - | - | - | - | - | 0,12 | 0,07 |
| 9 | Зняття факси 1х45˚ | РізецьТ15К6 | - |  штангенцирк. | 183 | - | - | - | - | - | - | 0,26 | 0,07 |
| 10 | Відрізання заготовки | РізецьТ15К6 | - |  штангенцирк. | 183 | - | 1 | 3 | 0,2 | 46 | 27 | 12,17 | 0,2 |
|  |
| Головний інженер |  | Начальник цеху |  | Начальник БТП |  | Старший технолог ВГТ |  |
| Головний технолог |  | Заступник головного технолога |  | Начальник БТ цеху |  | Технолог |  |