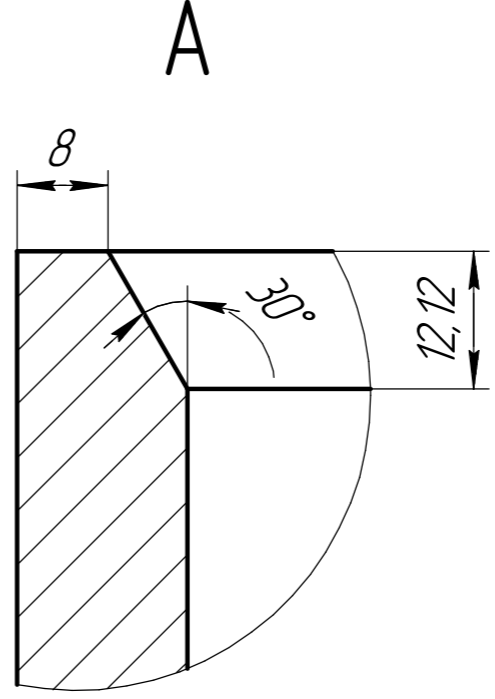
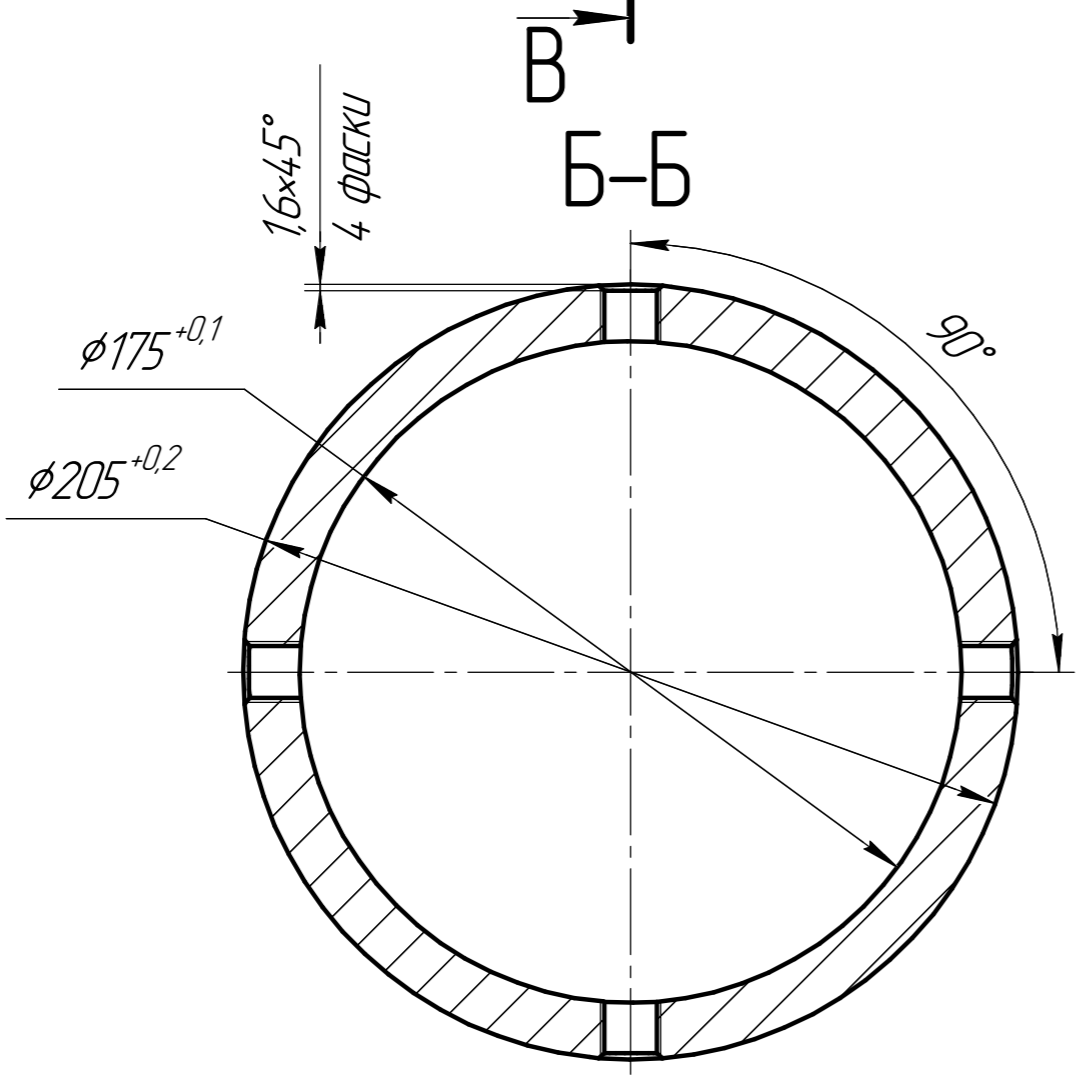
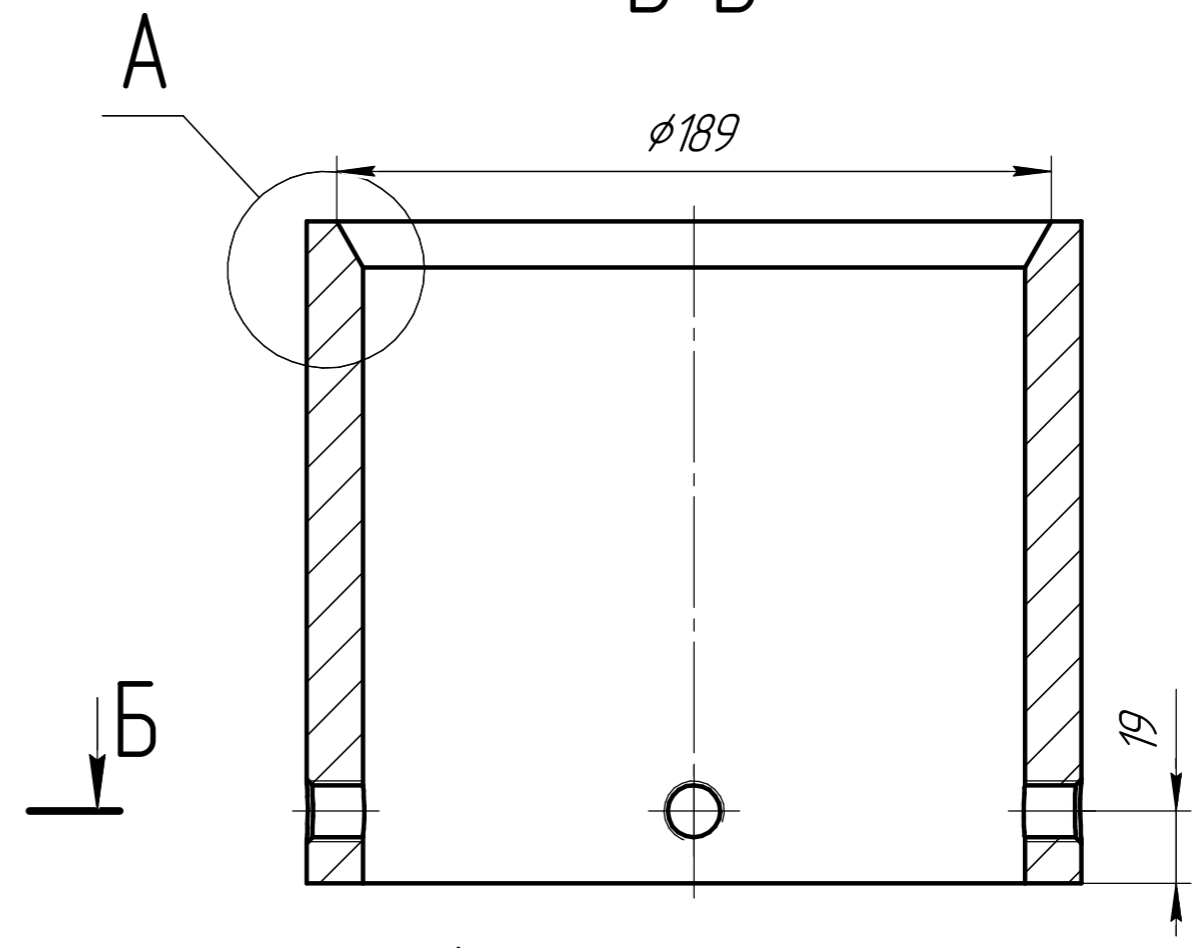
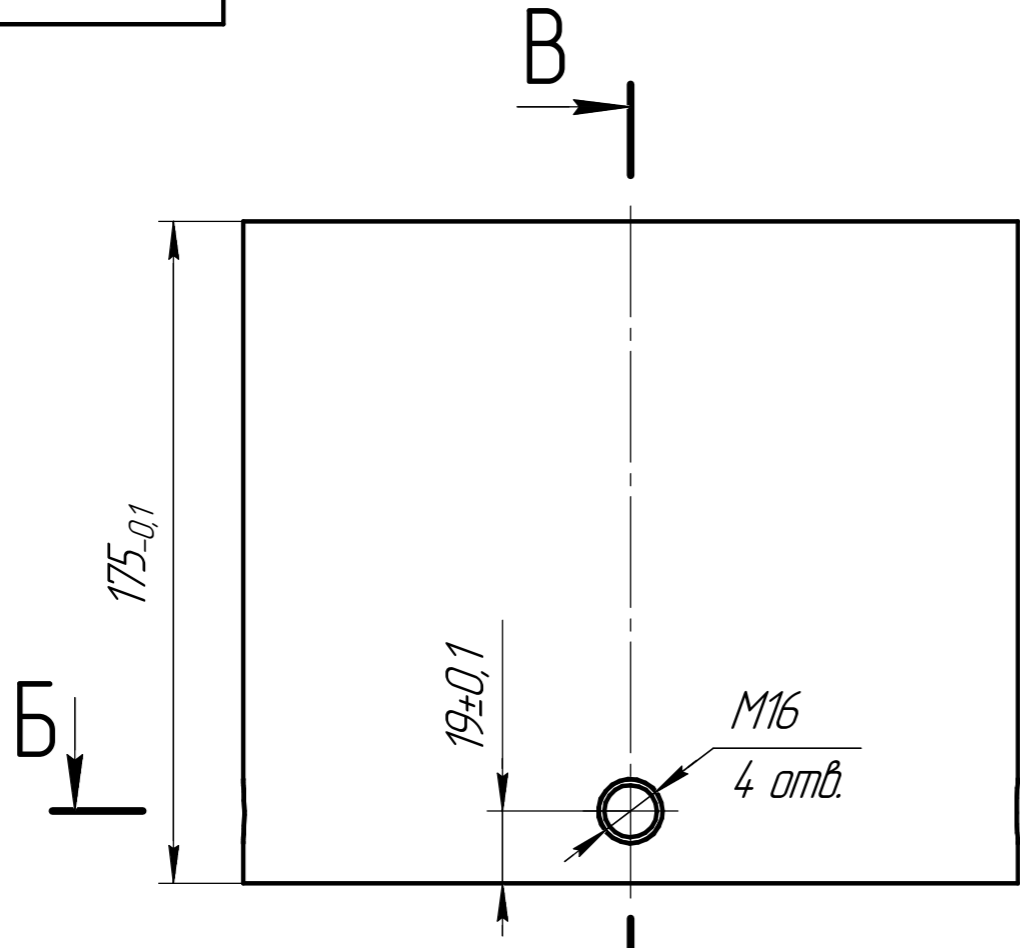


Перв. примен.  
Справ. №

Инд. № подл.  
Изм. № дораб.  
Изм. № дораб.  
Изм. № дораб.  
Изм. № дораб.  
Изм. № дораб.  
Изм. № дораб.  
Изм. № дораб.



√ 1,25 (√)

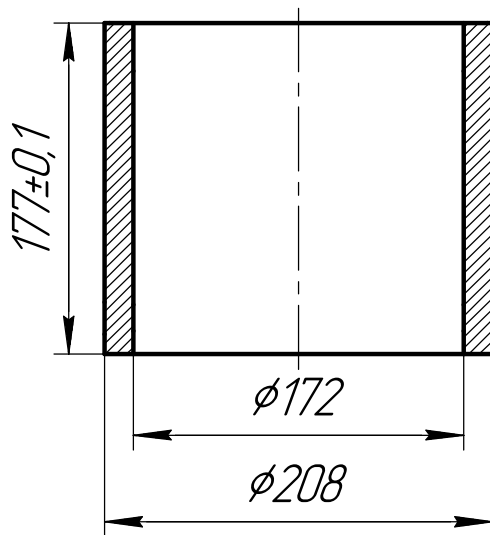
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<b>39036</b>	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							12,04	1:2
Проб.						Лист 1	Листов 4	
Т.контр.						Сталь 48,У10,У12 ГОСТ 14959-79		
И.контр.					Копировал			Формат А3
Утв.								

**001. Заготовительная**

Отрезать заготовку из круга 65Г  $\phi 220$  мм. длиной 190 мм.

**005. Токарная**

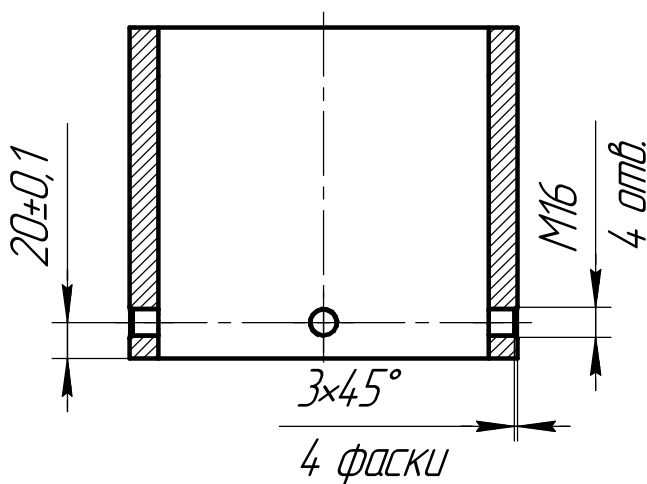
Изготовить заготовку согласно эскиза:



**010. Технический контроль:**

**015. Сверлильная**

Выполнить 4 резьбовых отверстия согласно эскиза:



**020. Технический контроль**

**025. Термическая обработка:**

Произвести закалку согласно режима 65Г 52...55 HRC.

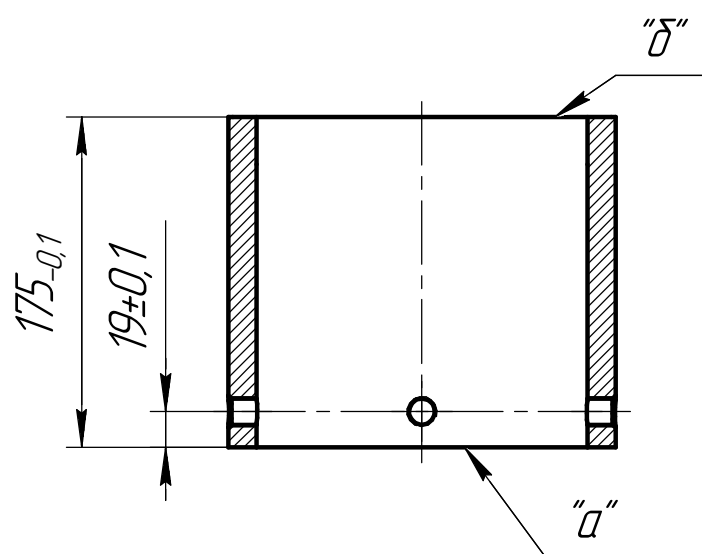
Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инд. № докл.
Подп. и дата	
Инд. № подл.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
					2

030. Технический контроль

035. Плоская шлифовка

Выполнить шлифовку торца "а" до выполнения размера 19 мм а затем торца "б" до выполнения размера 175 мм:



040. Технический контроль.

045. Круглая шлифовка

Шлифовать внутренний, внешний и угловые размеры согласно основного чертежа

050. Технический контроль.

Инв. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
Подп. и дата	
Изм.	Лист
№ докум.	Подп.
Дата	

<i>№ п.п.</i>	<i>Вид операции</i>	<i>Исполнитель</i>	<i>Подпись</i>	<i>Дата</i>	<i>примечание</i>
001	Заготовительная				
005	Токарная				
010	<u>Технический контроль</u>				
015	Сверлильная				
020	<u>Технический контроль</u>				
025	Термическая обработка				
030	<u>Технический контроль</u>				
035	Плоская шлифовка				
040	<u>Технический контроль</u>				
045	Круглая шлифовка				
050	<u>Технический контроль</u>				

<i>Инд. № подл.</i>	<i>Подп. и дата</i>
<i>Взам. инв. №</i>	<i>Инд. № дубл.</i>
<i>Подп. и дата</i>	<i>Подп. и дата</i>

<i>Изм.</i>	<i>Лист</i>	<i>№ докум.</i>	<i>Подп.</i>	<i>Дата</i>	<i>Лист</i>
					4