|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Завод РДТУ  Цех майстерня | | Операційна карта механічної обробки | | Назва виробу: комбайн зернозбиральний | | | Назва деталі:  вісь | | | | |  | | | | № деталі | Технологічні установчі бази:  Установчі  Контрольні | | | | | | | | |
| Назва операції: токарна обробка | | | | | | | |  | | | |  |
| 159  206  352  717  48  78  183  45˚  45˚ | | | | Марка матеріалу  Сталь 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-ментів  Т15К6 |
| 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 | | | |  | | | |