

таблицы---Times 12 !!!!!

Это примеры

Номера поверхностей---брать по рисунку 1.2 для своей детали

Таблица 1.5 - Технологический маршрут обработки детали

	Номер, шифр, наименование и содержание технологической операции	Оборудование, инструмент	Оснастка
005	4262 Горизонтально-фрезерная: фрезеровать поверхности 3, 4, выдерживая исполнительные размеры согласно карте эскизов	Станок фрезерный 6Р83; фреза цилиндрическая Ø40 ГОСТ 29092-91	Тиски станочные
010	4214 Вертикально-сверлильная: изготовить отверстия 2, 5, фаски 1, 6, выдерживая исполнительные размеры согласно карте эскизов	Станок вертикально- сверлильный 2Н125; сверло Ø7 ГОСТ 886-77, зенкер Ø8Н9 ГОСТ 886-77, зенковка ГОСТ 14953-80	Кондуктор
015	4262 Горизонтально-фрезерная: фрезеровать поверхности 9, 10, выдерживая исполнительные размеры согласно карте эскизов	Станок фрезерный 6Р83; фреза дисковая фасонная Ø80 В=6Н11 R3 ГОСТ 2679-93	УСП
020	4234 Фрезерная с ЧПУ: фрезеровать поверхности 7, 8, 11, 12, выдерживая исполнительные размеры согласно карте эскизов и РТК	Станок фрезерный с ЧПУ МА-655А, фреза концевая Ø16 ГОСТ 17025-81	УСП

Таблица 1.5 - Технологический маршрут обработки детали

	Номер, шифр, наименование и содержание технологической операции	Оборудование, инструмент	Оснастка
005	4262 Горизонтально-фрезерная: фрезеровать поверхность 1, выдерживая исполнительные размеры согласно карте эскизов	Станок фрезерный 6Р83; фреза цилиндрическая Ø40 ГОСТ 29092-91	Тиски станочные
010	4214 Вертикально-сверлильная: Сверлить и цековать отверстия 2, 3, выдерживая исполнительные размеры согласно карте эскизов	Станок вертикально- сверлильный 2Н125; сверло: Ø4, Ø10 ГОСТ 886-77, цековка Ø12 ГОСТ 886-77	Кондуктор
015	4234 Фрезерная с ЧПУ: фрезеровать поверхности 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, выдерживая исполнительные размеры согласно карте эскизов и РТК	Станок фрезерный с ЧПУ МА-655А, фреза концевая Ø12 ГОСТ 17025-81	УСП
020	4214 Вертикально-сверлильная: сверлить отверстие 12, выдерживая исполнительные размеры согласно карте эскизов	Станок вертикально- сверлильный 2Н125; сверло: Ø8 ГОСТ 886-77	Кондуктор

Таблица 1.5 - Технологический маршрут обработки детали

	Номер, шифр, наименование и содержание технологической операции	Оборудование, инструмент	Оснастка
005	4262 Горизонтально-фрезерная: фрезеровать поверхности 7, 8, 9, 10, выдерживая исполнительные размеры согласно карте эскизов	Станок фрезерный 6Р83; фреза цилиндрическая Ø40 ГОСТ 29092-91	Тиски станочные
010	4214 Вертикально-сверлильная: изготовить отверстия 1, 5, фаски 2, 6, выдерживая исполнительные размеры согласно карте эскизов	Станок вертикально-сверлильный 2Н125; Сверло: Ø5, Ø15 ГОСТ 886-77, зенкер Ø6Н9, Ø16,5Н9 ГОСТ 886-77, зенковка ГОСТ 14953-80	Кондуктор
015	4234 Фрезерная с ЧПУ: фрезеровать поверхности 3, 4, 16, 17, 18, выдерживая исполнительные размеры согласно карте эскизов и РТК	Станок фрезерный с ЧПУ МА-655А, фреза концевая Ø16 ГОСТ 17025-81	УСП
020	4262 Горизонтально-фрезерная: фрезеровать поверхности 11, 12, 13, 14, 15, 16, выдерживая исполнительные размеры согласно карте эскизов	Станок фрезерный 6Р83; фреза дисковая Ø80 В=8Н11 R0,5 ГОСТ 2679-93	УСП

Таблица 1.5 - Технологический маршрут обработки детали

	Номер, шифр, наименование и содержание технологической операции	Оборудование, инструмент	Оснастка
010	4262 Горизонтально-фрезерная: фрезеровать поверхности 1, 2, 3 выдерживая исполнительные размеры согласно карте эскизов	Станок фрезерный 6Р83; фреза цилиндрическая Ø40 ГОСТ 29092-91	Тиски станочные
015	4214 Вертикально-сверлильная: изготовить поверхности 4, 11, 12 отверстия глухого, сверлить отверстие 5, выдерживая исполнительные размеры согласно карте эскизов	Станок вертикально-сверлильный 2Н125; сверло: Ø10, Ø12 ГОСТ 886-77	Кондуктор
020	4234 Фрезерная с ЧПУ: фрезеровать поверхности 6, 7, 8, 9, 10, выдерживая исполнительные размеры согласно карте эскизов и РТК	Станок фрезерный с ЧПУ МА-655А, фреза концевая Ø12 ГОСТ 17025-81	УСП
025	4214 Вертикально-сверлильная: зенкеровать поверхности 4, 11, 12, 5, выдерживая исполнительные размеры согласно карте эскизов	Станок вертикально-сверлильный 2Н125; зенкер донный Ø14Н9, зенкер Ø12Н9 ГОСТ 886-77	Кондуктор

Таблица 1.5 - Технологический маршрут обработки детали

Номер, шифр, наименование и содержание технологической операции		Оборудование, инструмент	Оснастка
005	4262 Горизонтально-фрезерная: фрезеровать плоскости 1, 2, выдерживая исполнительные размеры согласно карте эскизов	Станок фрезерный 6Р83; фреза цилиндрическая Ø40 ГОСТ 29092-91	Тиски станочные
010	4214 Вертикально-сверлильная: изготовить отверстия 3, выдерживая исполнительные размеры согласно карте эскизов	Станок вертикально-сверлильный 2Н125; сверло: Ø5, Ø 7,8 ГОСТ 886-77, развертка Ø7,96, Ø8Н7 ГОСТ 14953-80	Кондуктор
015	4234 Фрезерная с ЧПУ: фрезеровать поверхности 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, выдерживая исполнительные размеры согласно карте эскизов и РТК	Станок фрезерный с ЧПУ МА-655А, фреза концевая Ø16 ГОСТ 17025-81	УСП
020	4261 Вертикально-фрезерная: фрезеровать поверхности 1, 16, выдерживая исполнительные размеры согласно карте эскизов	Станок вертикально-фрезерный УФ-320; фреза концевая Ø8 ГОСТ 17025-81	УСП