



Технологический процесс изготовления детали

Операция			Наименование и содержание перехода	Технологический эскиз	Оборудование и приспособление	Инструмент
Название	Установ	Переход				
000 Заготовительная						
005 - Токарная-винторезная	А	ПВ	Установить и закрепить заготовку в <u>трехкулачковый</u> патрон		Токарно-винторезный станок 16К20 Трехкулачковый патрон	Резец проходной отогнутый, резец проходной упорный, канавочный резец, спиральное сверло, расточной упорный резец, расточной отогнутый резец, прорезной канавочный резец, метчик
		1	Подрезать торец поверхность 1.			
		2	Точить поверхность 2 начерно на длину 15мм Ø113мм с припуском на шлифование			
	ПВ	Переустановить заготовку, выверить				
	4	Подрезать торец поверхность 3				
	5	Точить поверхность 4 Ø71,5мм на длину 49,5мм с припуском на шлифование				
	6	Точить канавку поверхности 5 в размер Ø67мм в ширину 3мм на длине 47,5мм				
		7	Точить поверхность 6 в размер Ø55,5мм на длину 21мм с припуском на шлифование			
		8	Снять фаску 1x45 поверхность 7 и 1,5x30 поверхность 8			
		9	Сверлить отверстие поверхность 9 Ø 35,5мм на длину 64,5мм			
10		Точить поверхность 10 с Ø49мм на Ø43мм и поверхность 11 с Ø37,5мм на Ø36мм				
11		Точить поверхность 11 Ø36мм				
ПВ		Переустановить заготовку, выверить				
11		Расточить отверстие поверхность 12 Ø40 под резьбу М42х2 на длину 39мм				
12		Точить поверхность 13 Ø36 на длине 36 мм				
13		Точить канавку поверхность 14 глубиной 2,5 мм шириной 2 мм на длине 31мм				
14		Снять фаску поверхность 15 1x45°				
15		Нарезать резьбу на поверхности 16 М42х2 на длину 29мм				

