

**10-11**

1.

2.

3.

4.

**: 90**

2014-2015

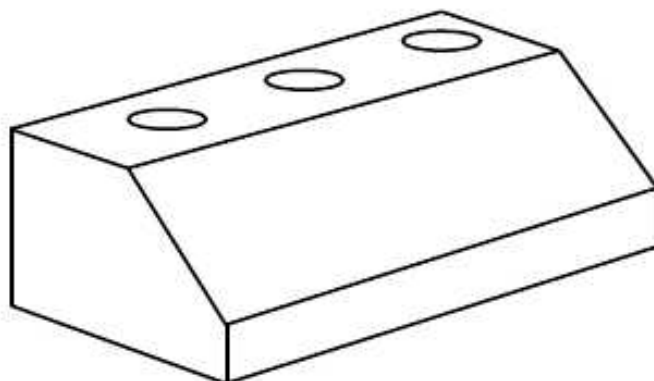
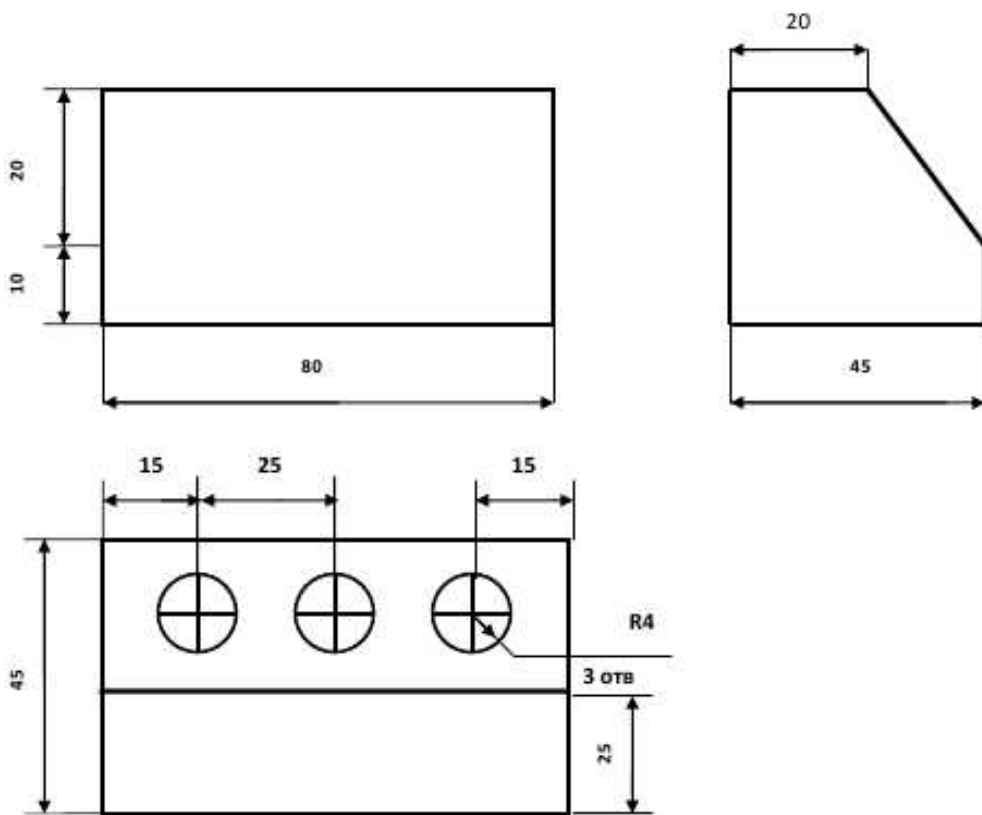
«

»

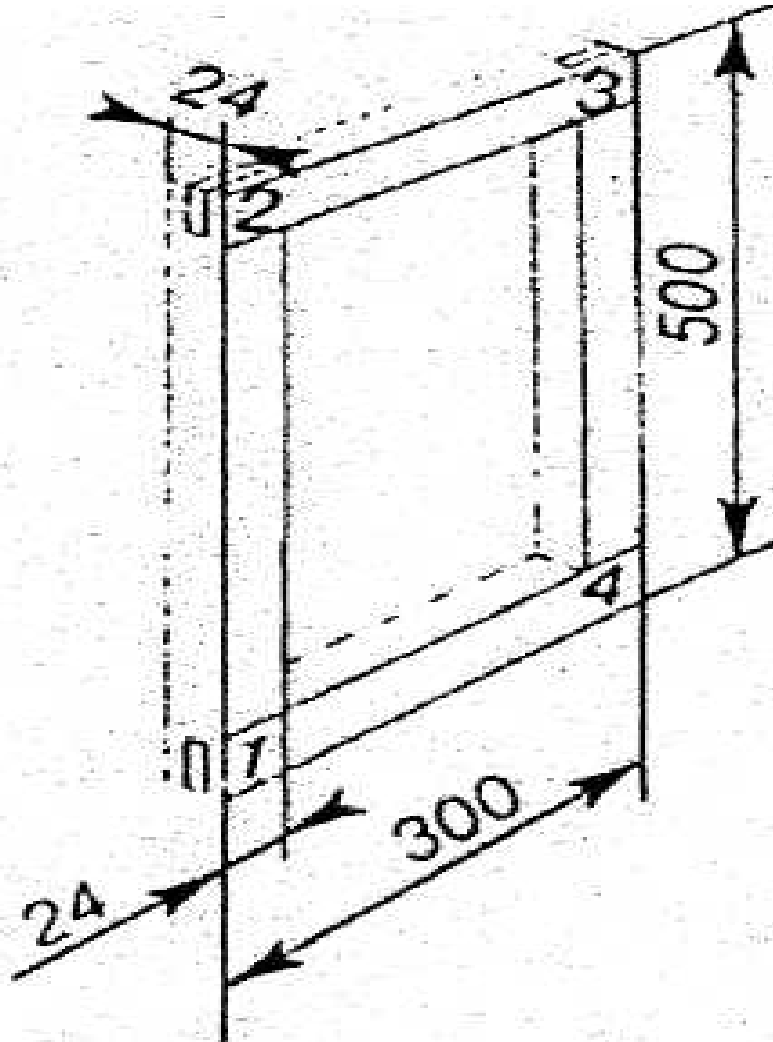
10-11

:

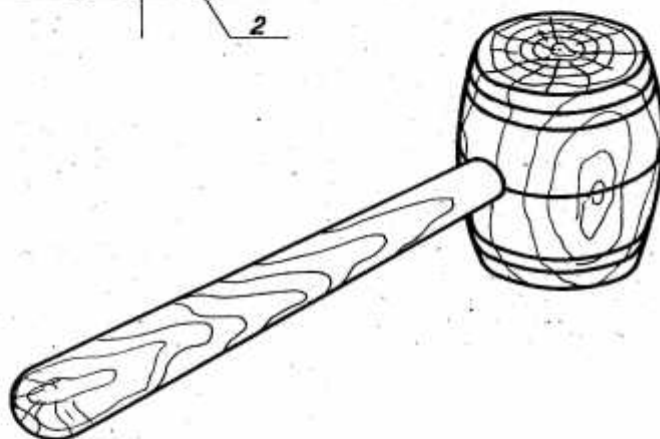
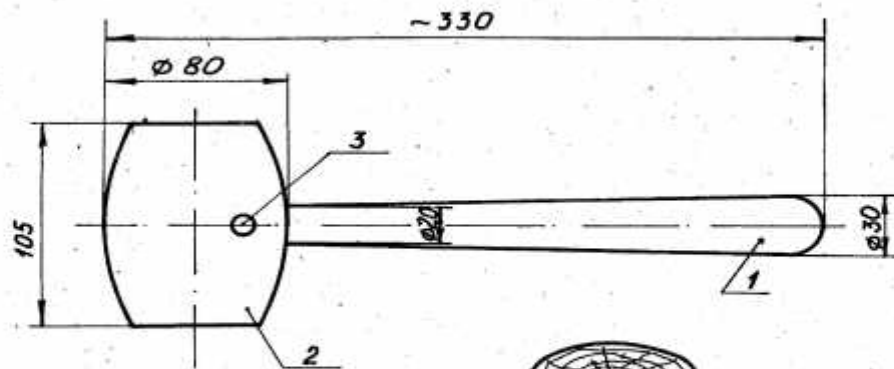
: 90



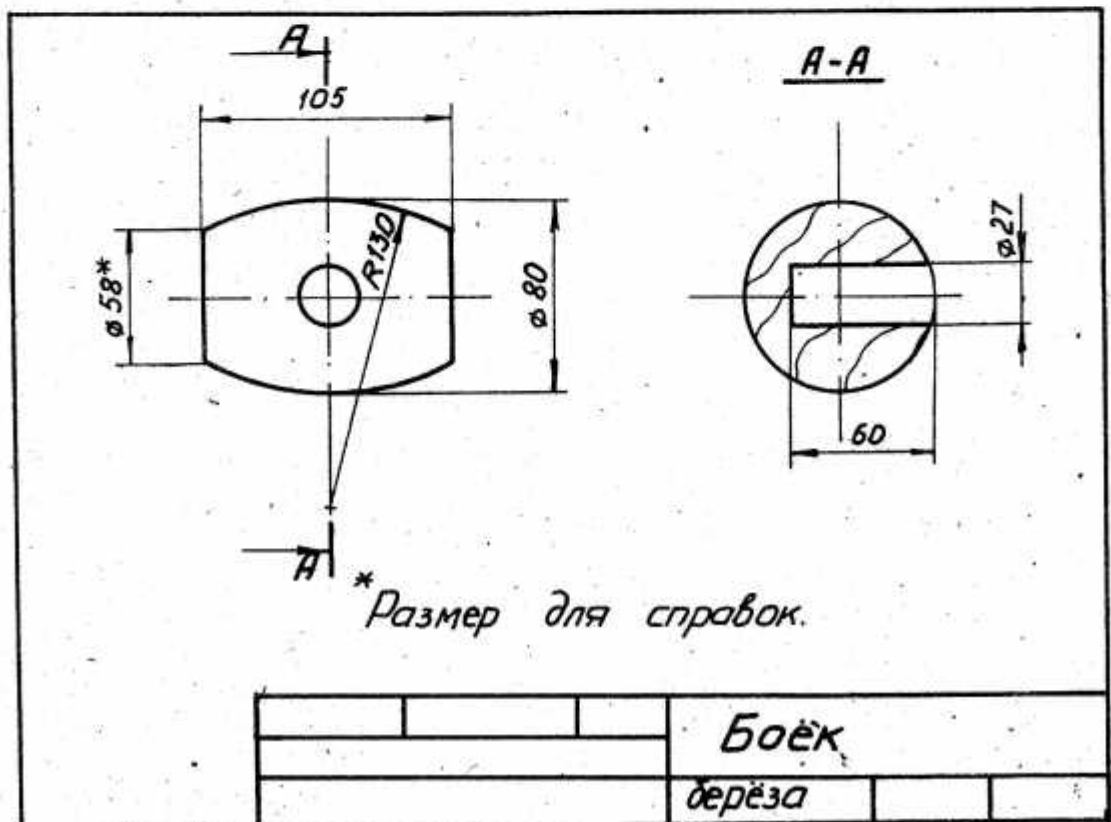
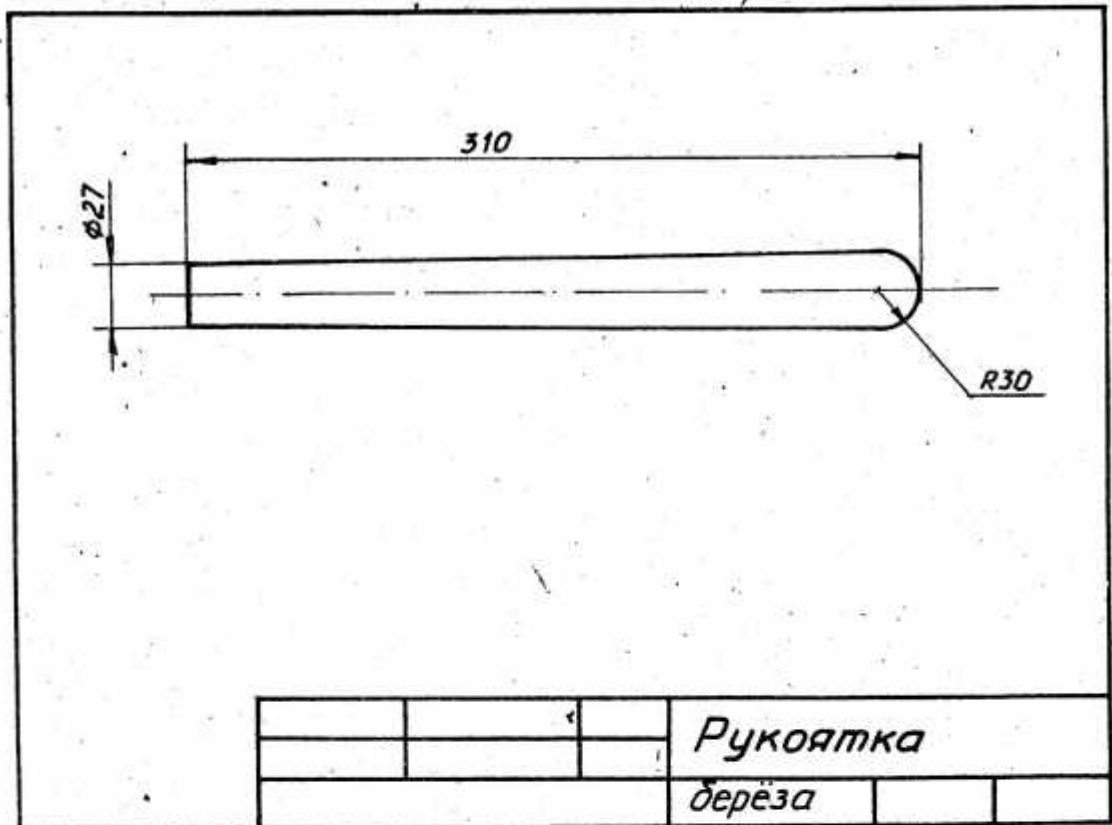
: 90



: 90



Поз	Наименование	Кол	Материал	Примеч.
1	Рукоятка	1	берёза	
2	Боек	1	берёза	
3	Нагель	1	берёза	
			<b>Киянка</b>	
			берёза	

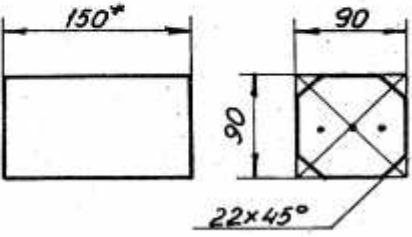
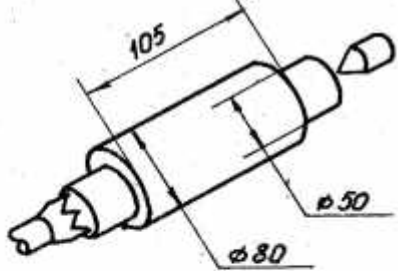
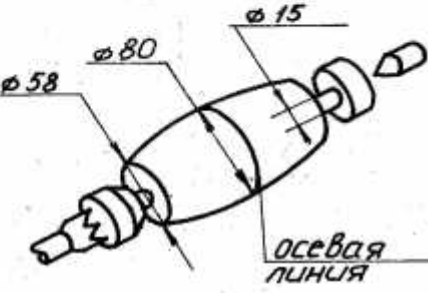
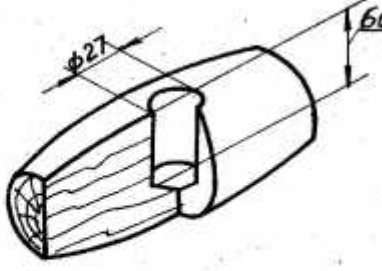


## Карта технологическая на изготовление детали, рукоятка

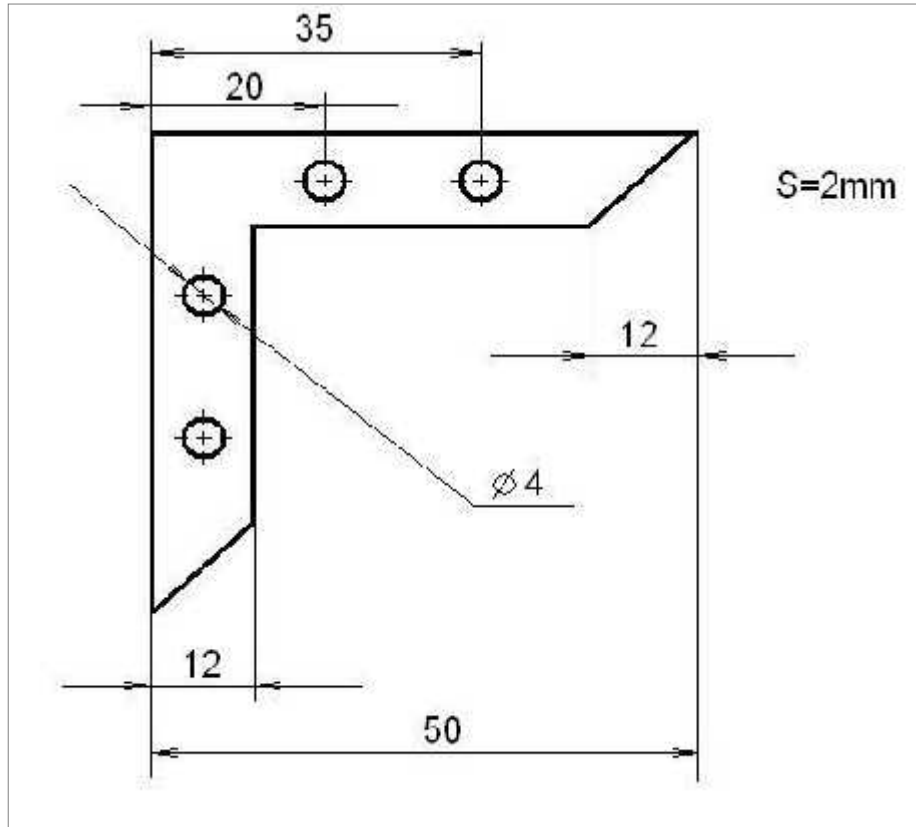
Карта технологическая на изготовление детали, рукоятка			лист 1 из листов 1
№ опер	Содержание операций	Операционный эскиз	Примечание
1	Выбор заготовки.		Сучки и косослой не допускаются
2	2.1 Разметить и сделать метки геометрического центра. 2.2 Снять фаски $10 \times 45^\circ$ 2.3 Установить на станок и проточить $\phi 30$ мм и подрезать торцы в размер $\phi 24$ мм на длине 310 мм.		Инструмент: линейка, карандаш, рубанок, вилка, киянка, резец полукруглый; плоский косой широкий; плоский косой узкий
3	3.1 Точить уклон с $\phi 30$ мм на $\phi 27$ мм. 3.2 Точить сферу R15		Инструмент: резец плоский косой, широкий и узкий.
4	4.1 Шлифовать 4.2 Подрезать канавки до $\phi 10$ мм.		Инструмент: шкурка шлифовальная
5	5.1 Снять со станка 5.2 Отрезать рукоятку и зачистить торцы.		Инструмент: ножовка, напильник, шкурка шлифовальная. * Размеры для контроля.

## Карта технологическая на изготовление дет.2 Боек

лист 1 | листов 1

N опер.	Содержание операций	Операционный эскиз	Примечание
1	1.1 Выбрать заготовку. 1.2 Разметить геометрический центр и сделать метки. 1.3 Снять фаски.		Без сучков и трещин. Инструмент: линейка, карандаш, вилка, киянка, рубанок.
2	2.1 Установить на станок. 2.2 Проточить $\phi 80$ мм. 2.3 Подрезать торцы до $\phi 50$ мм на длине 105 мм.		Инструмент: резец полукруглый, резец плоский узкий косой.
3	3.1 Точить сферу R130 мм с $\phi 80$ до $\phi 58$ мм. 3.2 Шлифовать 3.3 Подрезать торцы до $\phi 15$ мм 3.4 Прочертить осевую линию.		Инструмент: резец косой, широкий; резец косой узкий, карандаш, линейка, шкурка шлифовальная.
4	4.1 Снять со станка. Обрезать в размер и зачистить. 4.2 Просверлить отверстие $\phi 27$ мм на глубину 60 мм.		Инструмент: ножовка, напильник, шкурка наждачная, колесо-рот, сверло перовое на 27 (пёрка).

: 90



: 90

