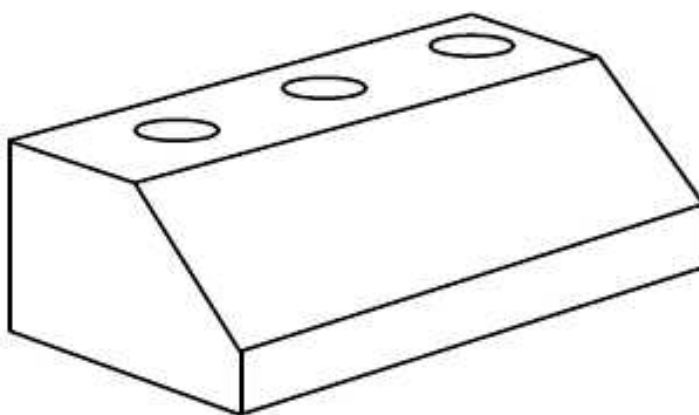
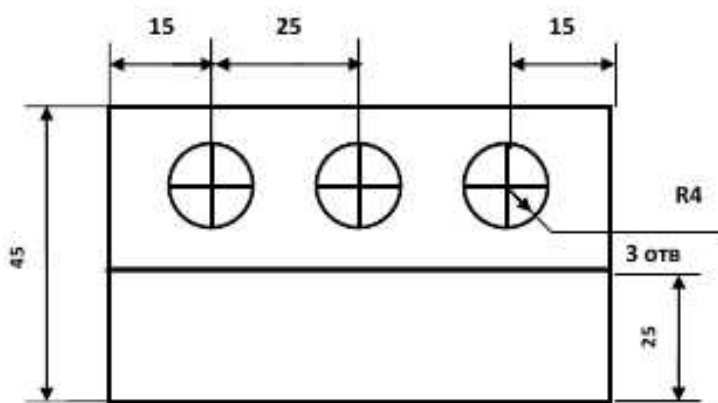
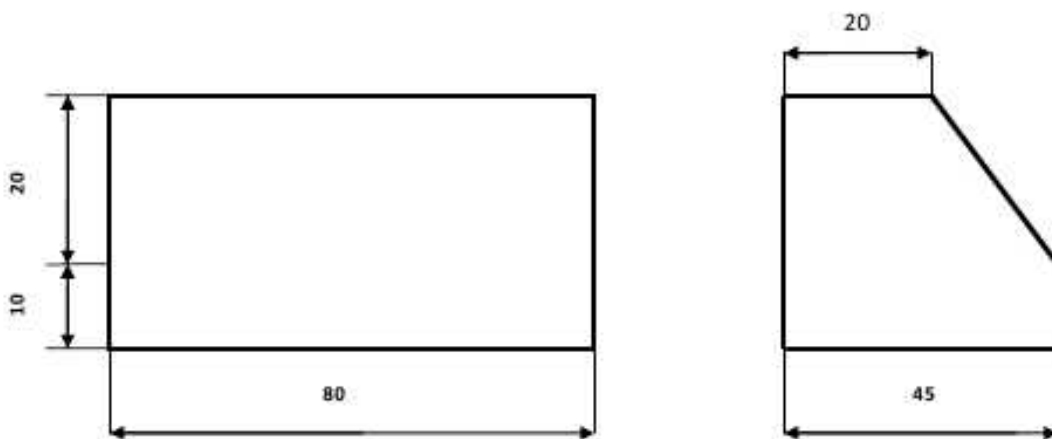


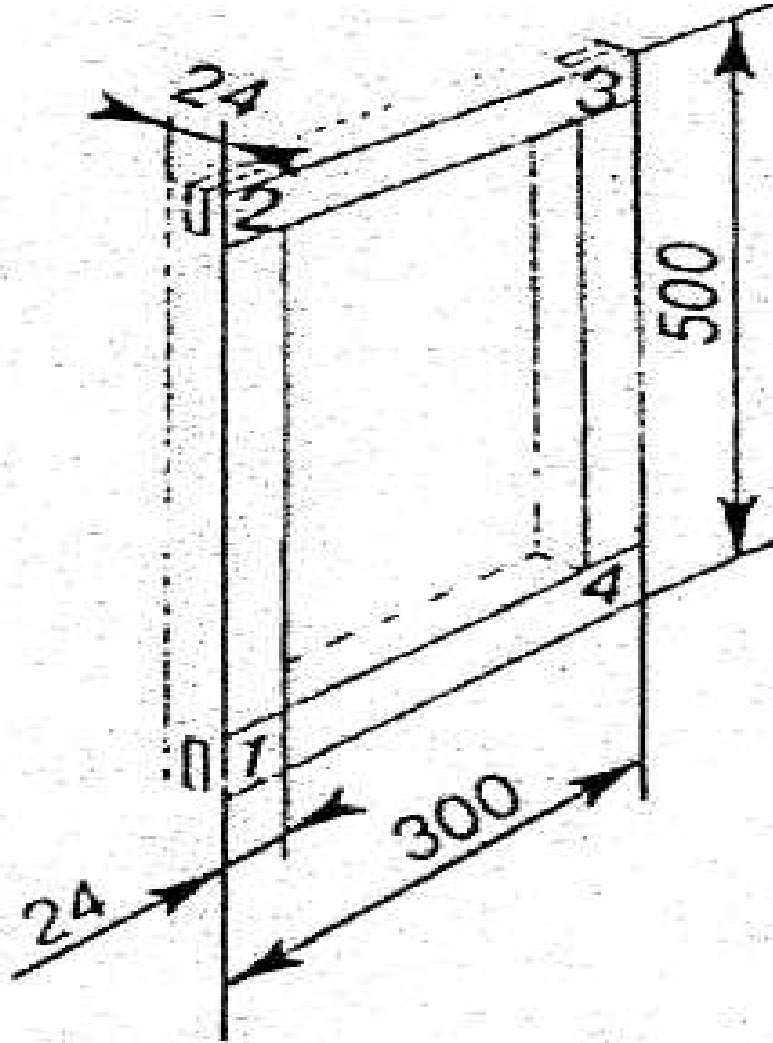
: 90



:

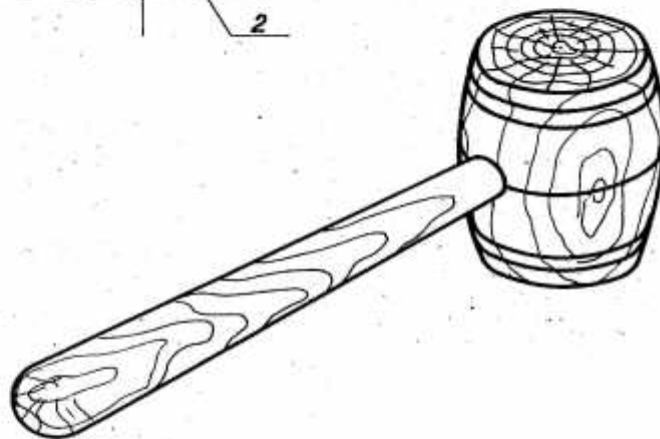
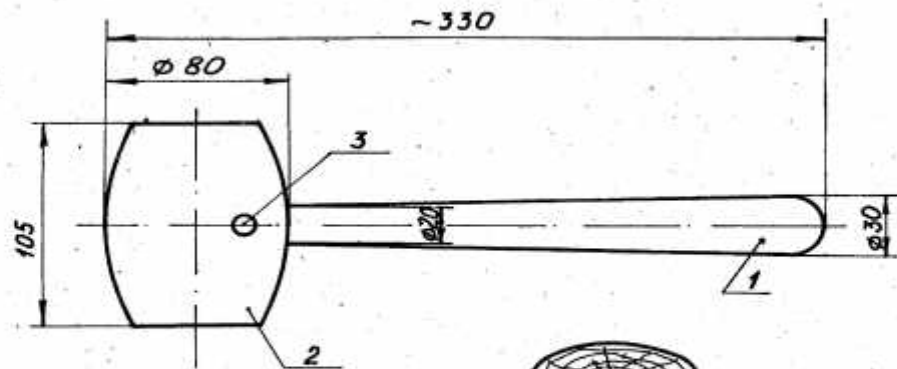
« ».

: 90

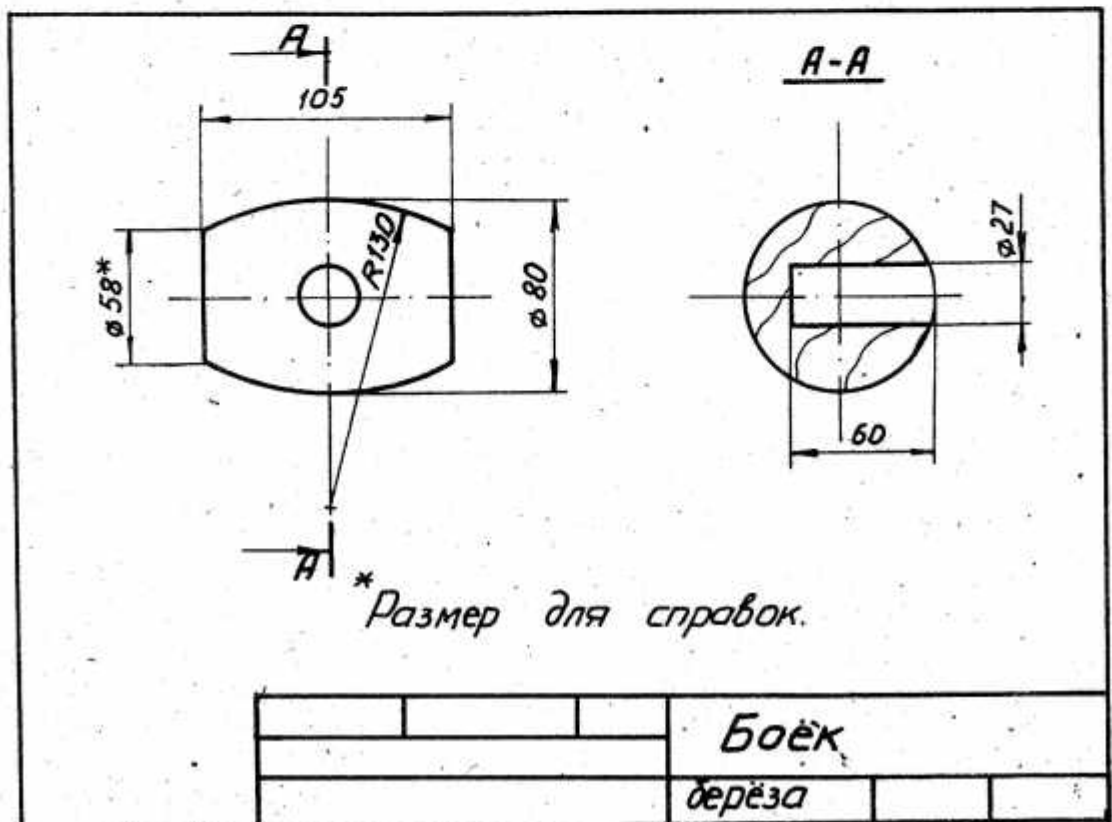
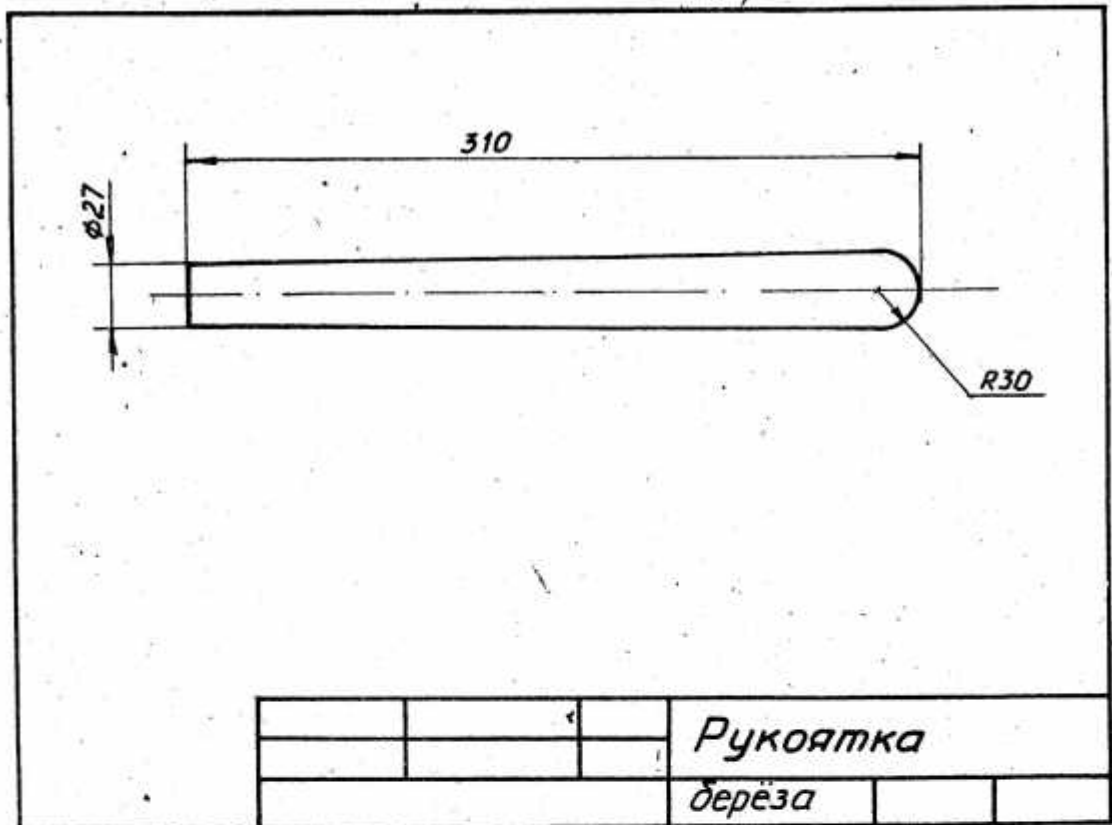


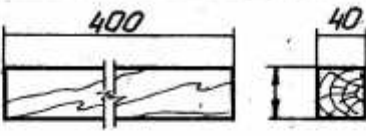
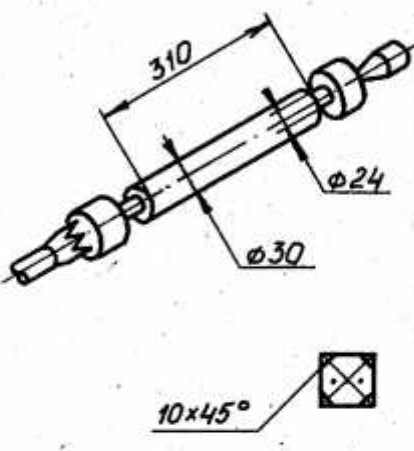
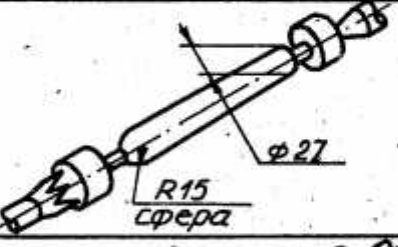
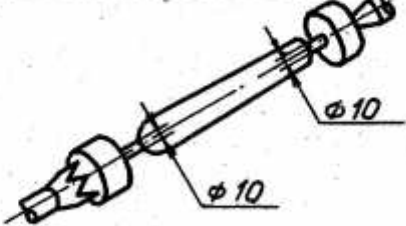
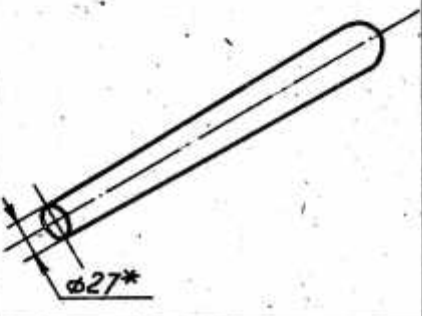
:

: 90



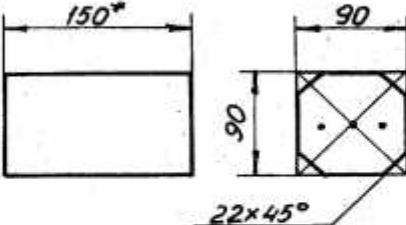
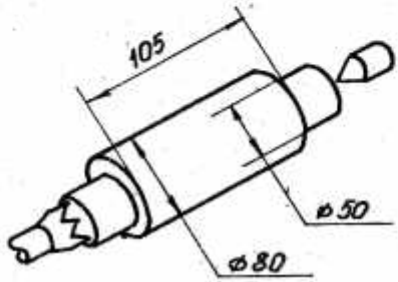
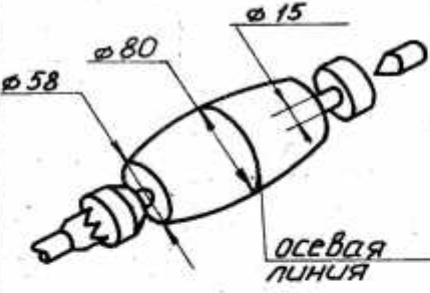
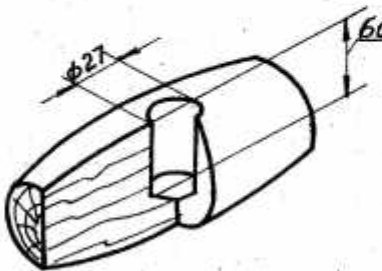
Поз	Наименование	Кол.	Материал	Примеч.
1	Рукоятка	1	берёза	
2	Боек	1	берёза	
3	Нагель	1	берёза	
		КУЯНКА		
		берёза		



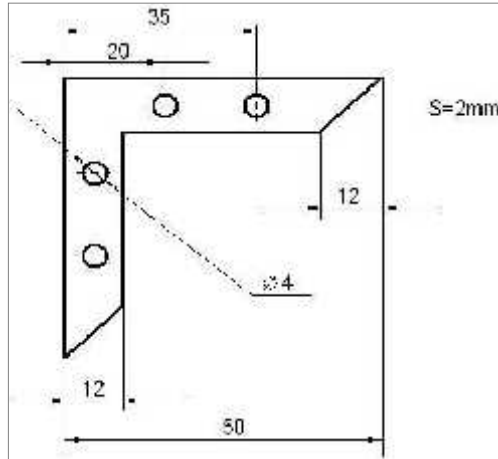
Карта технологическая на изготовление детали, рукоятка			лист 1	листо в 1
№ опер	Содержание операций	Операционный эскиз	Примечание	
1	Выбор заготовки.		Сучки и косослой не допускаются	
2	2.1 Разметить и сделать метки геометрического центра. 2.2 Снять фаски $10 \times 45^\circ$ 2.3 Установить на станок и проточить $\phi 30$ мм и подрезать торцы в размер $\phi 24$ мм на длине 310 мм.		Инструмент: линейка, карандаш, рубанок, бипка, 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

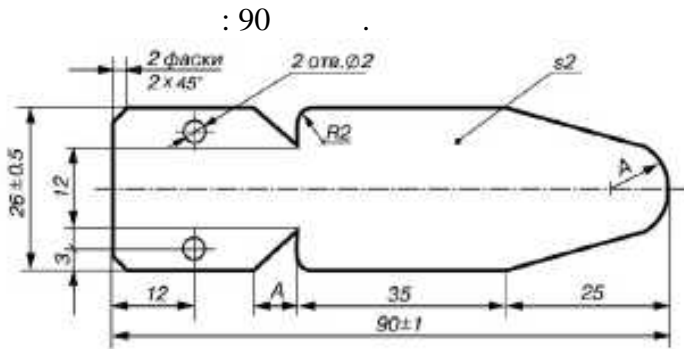
лист 1 листов 1

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: наждак, напильник, шкурка наждачная, колесо-рот, сверло перовое на 27 (перка).

2. :
 3. : 1. - 3.
 1,5-2 : ±0,5
 : 90



2. : 1. - 3.
 3. 1,5-2
 4. 20-30 .
 : ±0,5



2. : 1. - 3.
 : ±0,5
 : 90

