

АО "ПТС"		Маршрутно-операционная карта технологического процесса обработки №				Кодовое обозначение документа							
						Сборочная единица: ПТС 30.02.00.000							
Наименование детали: Штуцер						Материал, профиль:		Пруток ДКРНП 24 ЛС59-1 ГОСТ 2060-2006					
Цех	Операция	Номер детали: ПТС 30.02.00.002				№ изменения: Дата:		б/и	Литер: 0	Листов 4	Лист 1		
		Наименование и содержание операции				Оборудование		Приспособление, инструмент					
1	2	3				4		5					
Мех	005	Заготовительная				Ленточная пила Промы PPS-270THP		Рулетка РФ2 – 3 – 16, 3м					
		1. Отрезать заготовку в размер 34 мм											
Мех	010	Токарная				Токарно-винторезные ИЖ 250 ИТВ		Штангенциркуль ШЦЦ–150-0,01					
		2. Точить торец начисто											
		3. Точить $\varnothing 14_{-0,059}^{+0,216}$ выдерживая p-p 11мм; R0,5											
		4. Точить фаску 1x45°											
		5. Точить $\varnothing 23,5_{-0,2}^{+0,1}$ до кулачков; R0,5											
		6. Центровать, сверлить сквозное отв. $\varnothing 3$											
		7. Расточить отв. под резьбу $\varnothing 5_{+0,2}^{+0,1}$, выдерживая p-p 4,5мм											
		8. Расточить фаску 1x45°											
		9. Нарезать резьбу М6-6Н на длину 3 мм						Резьбовой калибр М6-6Н					
		10. Точить канавку длиной $2,4_{-0,1}^{+0,1}$, выдерживая p-ры 2,5 $\varnothing 11_{-0,243}^{+0,1}$, 2 радиуса R0,4,											
		2 радиуса R0,2max, скосы 0...5°											
		11. Переустановить. Подрезать торец, выдерживая p-p 31мм											
		12. Центровать, сверлить, расточить отв. $\varnothing 5$ на длину 3мм											
		13. Расточить отв. $\varnothing 10$ на глубину 1,4мм; R0,4											
		14. Точить под резьбу $\varnothing 14_{-0,11}^{+0,1}$, выдерживая 15,5мм; 2 радиуса R0,5											
		15. Точить фаску 1,4x45°											
Разработал		Колесова Н.Б.								Лист	1	Листов	4
Проверил		Шибяев К.С.			Утвердил	Шибяев К.С.							

Линия:		№ дет: ПТС 30.02.00.002 Штуцер			Узел:		Сб.един: ПТС 30.02.00.000				
1	2	3			4		5				
		16. Нарезать резьбу М14х1,25-6g, выдерживая р-р 15,5мм					Резбовой калибр М14х1,25-6g				
		17. Притупить острые кромки фаской 0,2-0,3									
		18. Уложить в тару. Вмятины и забоины не допускаются									
ОТК	015	Контрольная			Рабочее место контролёра ОТК		Микрометр МК 0 – 25; 0,01 мм				
		19. Контроль операции 010									
Мех	020	Фрезерная			Фрез.универс. ALG-100C		Штангенцикуль ШЦЦ–150-0,01				
		20. Нарезать 4 паза в размере 3мм на глубину 3,25мм									
Мех	025	Слесарная			Зенковка с углом 45°						
		21. Зенковать острые кромки фаской 0,2-0,3									
Мех	030	Промывка			Промывочная ванна						
		22. Промыть, продуть сжатым воздухом и уложить в тару									
ОТК	035	Контрольная			Рабочее место контролёра ОТК		Микрометр МК 0 – 25; 0,01 мм				
		23. Контроль операций 020, 025, 030									
Г	040	Гальваническая			Линия никелирования						
		24. Покрытие: Н9.Х (матовая)									
ОТК	045	Контрольная			Рабочее место контролёра ОТК						
		25. Контроль операции 040									
Мет	050	Малярная			Линия порошковой окраски						
		26. Установить заглушки					Заглушка цеховая				
		27. Порошковое напыление RAL9005 (черная) на внешней поверхности									
		исключая наружную резьбу М14х1,25									
ОТК	055	Контрольная			Рабочее место контролёра ОТК						
		28. Контроль операции 050									
Разработал		Колесова Н.Б.						Лист	2	Листов	4
Проверил		Шибает К.С.		Утвердил	Шибает К.С.						

