Дубл.															
Взам.															
Подл.					Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
													1	1	

Разраб.					**1220.04.541**	**ТП №0039678**		
Провер.								
Нормиров.								
Н.контр.					**Щека**			

М01	265-09Г2С-св-12 ГОСТ 19281-2001 Лист 60 ГОСТ 19903-2015											
М02	Код	ЕВ	МД	ЕН	Н.расх.	КИМ	Код загот.	Профиль и размеры	КД	МЗ		
	121665	166	241	1	400,785675	0,6013	5133	прип.8мм на одном торце, 1667, отв. ф60 ост. по чертежу(1667Х480)	1	375,2928		

А	Цех	Уч.	РМ	Опер	Код, наименование операции	Обозначение документа										
Б	Код, наименование оборудования					СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт.	Тп.з.	Тшт.
А	**93**	**4**		**005**	**ГАЗОРЕЗ.МАШ.**	И-ПЕШК 39-2002										
Б	42553 маш.газоплазм. раскроя ПКПлЦ-2-12 “Термит”						0205	3		1	1	1		1	0	0,59
А	**93**	**4**		**010**	**СЛЕСАРНАЯ**	И-ПЕШК 96-2002										
Б	359 слесарная заготовка						0818	2		1	1	1		1	0	0,25
А	**93**	**3**		**015**	**ПРАВИЛЬНАЯ**	И-ПЕШК 50-2002										
Б	22019 Пресс гидравлический ПА3434 (250 т)						0319	3		1	1	1		1	0	0,4
А	**95**	**2**		**020**	**РАЗМЕТОЧНАЯ**	И-ПЕШК 89-2002										
Б	34 разметочная						0816	3		1	1	1		1	0	0,55
О	*10. разметить осевые детали, отв. ф70*															
О	*20. разметить 2 отв. ф50 и припуск на одном торце*															
А	**95**	**1**		**025**	**ФРЕЗЕРНАЯ**	И-ПЕШК 133-2002										
Б	16168 фрезерный с ЧПУ ВФ-1 500х3000						0681	3		1	1	1		1	0	10
О	*5. установить на столе на подкладках, выверить по разметке*															
О	*10. фрезеровать торец с припуском по разметке в размер 380+5мм*															
О	*15. фрезеровать торцы в размер 1660(+/-3,0)*															
О	*20. фрезеровать отв. ф70 напроход, фрезеровать цековку ф141(+1,0) на глубину 1мм*															
О	*25. сверлить и фрезеровать 2 отв. ф50(+1,0) напроход,*															
О	*30. фрезеровать два уступа b=176мм на глубину 1мм max*															
А	**96**	**1**		**030**	**СЛЕСАРНАЯ**	И-ПЕШК 96-2002										
Б	259 слесарная сборка						0818	2		1	1	1		1	0	0,05

МОК	**Маршрутно-операционная карта**