ООО «Механика»
Цех механической обработки
Деталь 04-118, сталь 45, заготовка — круг Ø 60 мм
Партия 200 шт.

Маршрутно-технологическая карта

валик ступенчатый, чертёж 04-118

01 ноября 2026 г. № МТК-04-118

Маршрут: 005 токарная — 010 фрезерная — 015 шлифовальная — 020 контрольная. Оборудование: 005 — токарный станок с ЧПУ 16К20Ф3, 010 — вертикально-фрезерный 6Р12, 015 — круглошлифовальный 3М131, 020 — стол контролёра.

005 токарная: подрезать торцы, точить Ø 50 и Ø 40, снять фаску 2×45°. Режимы: частота вращения 800 об/мин, подача 0,25 мм/об, глубина резания 2 мм. Норма времени 12 мин, разряд 4.

010 фрезерная: фрезеровать шпоночный паз 8×4 мм. Режимы: частота вращения 630 об/мин, подача 80 мм/мин. Норма времени 9 мин, разряд 3.

015 шлифовальная: шлифовать Ø 40 до Ra 1,6. Режимы: частота вращения детали 120 об/мин, круг 25 м/с, подача 0,01 мм на ход. Норма времени 10 мин, разряд 4.

020 контрольная: проверить размеры Ø 50 h9 и Ø 40 h8, длину паза 4 мм, шероховатость Ra 1,6. Средства контроля — микрометр МК 25-50, штангенциркуль ШЦ-I, профилометр.

Итого норма времени на деталь — 31 мин. Карту составил технолог Н. Н. Сергеев, утвердил главный инженер А. В. Крылов.

Составил технолог

Технолог

_____ / Н. Н. Сергеев /

Утвердил

Главный инженер

_____ / А. В. Крылов /

Образец с сайта nikexpert.ru