

Дубл			
Взам			
Подл			

Изм	Лист	№ Докум	Подпись	Дата
АДИ ДонНТУ		01000.06108		

АДИ ДонНТУ	66-1002020			
Гильза цилиндра				

Согласовано:

**Министерство образования Украины
Донецкий Государственный
технический университет
Автомобильно-дорожный институт**

Утверждаю:

Комплект документов

на технологический процесс
изготовления гильзы цилиндра в сборе (упрощенный)

Разработал:

ст. гр. АТР-06в
Свистун А.В.

Проверил:

доц. Намаконов Б.В.

Горловка 2010

Дубл			
Взам			
Подл			

Изм	Лист	№ Докум	Подпись	Дата					

АДИ ДонНТУ 01000.06108

Разработал	Свистун А.В.			АДИ ДонНТУ	66-1002020		АДИ ДонНТУ 40000.06108
Проверил	Намаконов Б.В.						

Н.контр Намаконов Б.В. **Гильза цилиндра**

Номер операции	Наименование, марка материала	Обозначение изделия	Наименование изделия	Код, вид ремонта
	СЧ 24-44 ГОСТ 1412-54			

Участка	Номер операции	Наименование, содержание операции	Контролируемый параметр		Приспособление, измерительный инструмент	Код профессии	Код работ.	Код тариф. сетки	T _{пз}	Osобые указания
			Номинальное допустимое значение	Измеренное значение						
	1	Трещины или обломы любого характера и расположения			Осмотр. Обстукивание молотком и испытание водой под давлением 3-4 кг/см ²					Браковать
	2	Износ или задир рабочей поверхности	92 ^{+0,060}		Нутромер индикаторный 50-100 мм					Ремонтировать. Растачивание до рем. размера. Браковать при размере более 93,36 мм

Дубл			
Взам			
Подл			

--	--	--	--	--	--

Изм	Лист	№ Докум	Подпись	Дата	

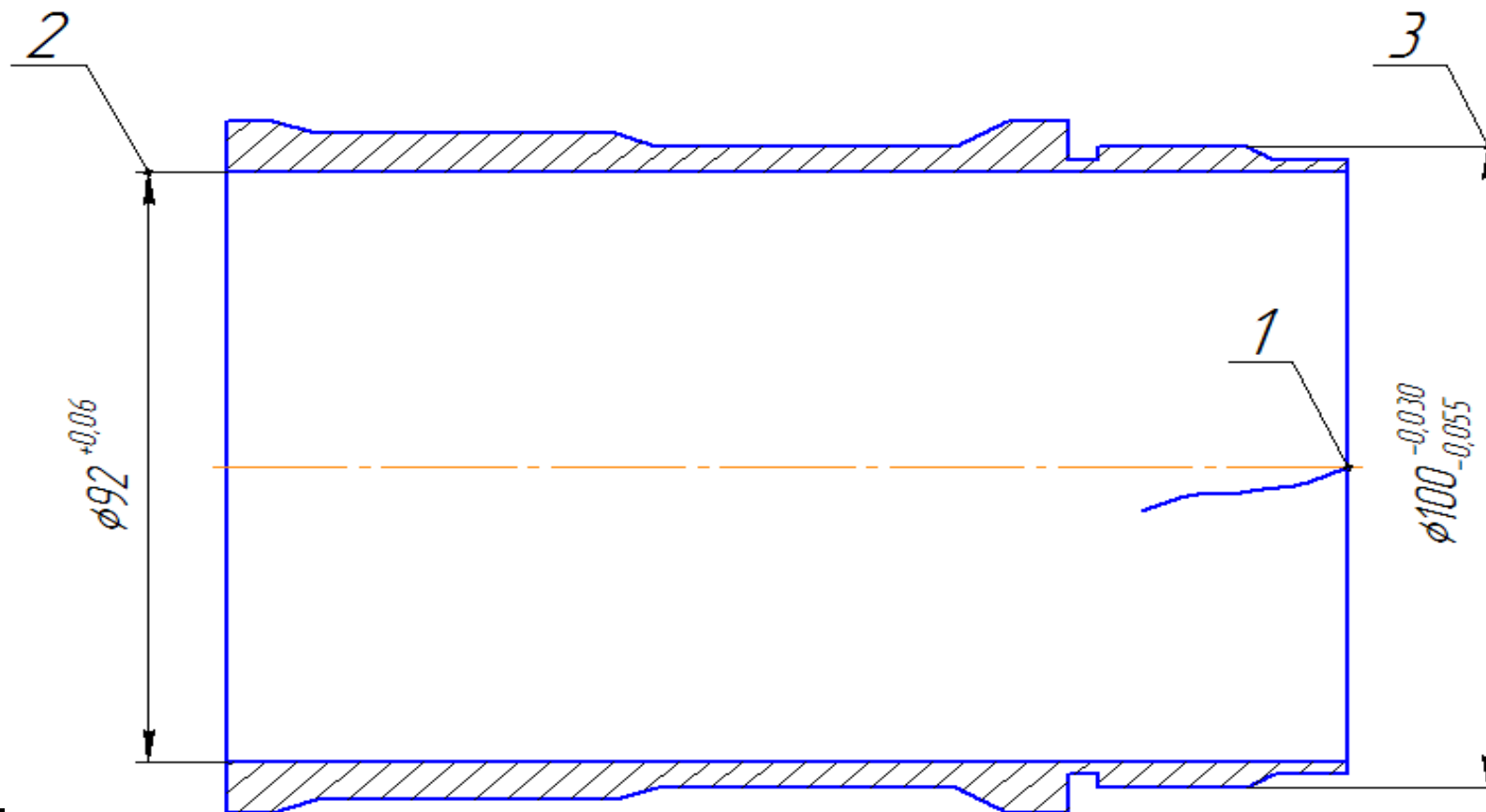
АДИ ДонНТУ 01000.06108

Разработал	Свистун А.В.			АДИ ДонНТУ	66-1002020		АДИ ДонНТУ 40000.06108
Проверил	Намаконов Б.В.						
Н.контр	Намаконов Б.В.			Гильза цилиндра			

Номер операции	Наименование, марка материала	Обозначение изделия	Наименование изделия	Код, вид ремонта
	СЧ 24-44 ГОСТ 1412-54			

Участка	Номер операции	Наименование, содержание операции	Контролируемый параметр		Приспособление, измерительный инструмент	Код профессии	Код работ.		Т _{пз}	Т _{шт}	Особые указания
			Номинальное допустимое значение	Измеренное значение			Разряд работ	Код тариф. сетки			
	3	Деформация или износ посадочной поверхности	100 ^{-0,030} _{-0,055}		Микрометр 75-100 мм						Ремонтировать.
											Осталивание с
											последующей
											обработкой до
											номинального размера

Дубл									
Взам									
Подл									
						Изм	Лист	№ Докум	Подпись
						АДИ ДонНТУ 01000.06108			
Разработал	Свистун А.В.			АДИ ДонНТУ	66-1002020			АДИ ДонНТУ 20000.06108	
Проверил	Намаконов Б.В.			Гильза цилиндров					
Н.контр	Намаконов Б.В.								



1

Дубл			
Взам			
Подл			

--	--	--	--	--	--

Изм	Лист	№ Докум	Подпись	Дата
АДИ ДонНТУ 01000.06108				

Разработал	Свистун А.В.			АДИ ДонНТУ	66-1002020		АДИ ДонНТУ 60041.06108
Проверил	Намаконов Б.В.						

Н.контр	Намаконов Б.В.	Гильза цилиндра							015
---------	----------------	-----------------	--	--	--	--	--	--	-----

Наименование операции	Материал	Твердость	Ев	МД	Профиль и размеры	МЗ	Коид
Токарная	СЧ24-44 ГОСТ 1412-54						
Оборудование, устройство ЦПУ	Обозначение программы	То	Тв	Тпз	Тшт	СОЖ	
Станок расточной, мод. 278							

Р	ПИ	Д или В	L	t	i	S	n	V
1	-	мм	мм	мм		мм/об	об/мин	м/мин
2Т	Резец токарный расточной ГОСТ 1883-73							
3								
4О	Контроль качества ремонта							
5Т	Индикаторный нутромер							
6								
7О	Снять гильзу цилиндра							
8								
9								
10								
11								
12								
13								
14								

ОК	Операционная карта	9
----	--------------------	---

