

Пояснения к оформлению технологической карты

Операция – это законченная часть ТП, выполняемая на одном рабочем месте, где рабочее место – это часть производственной площади с расположенными на ней необходимыми инструментами, оборудованием, заготовками и одним или несколькими исполнителями. Операцию характеризует постоянство рабочего места.

Позиция или установка – часть операции, выполняемая при неизменном базировании или закреплении заготовки во время обработки.

Переход – часть позиции (установы), выполняемая одним и тем же режущим инструментом.

Проход – часть перехода, выполняемая при одних и тех же режимах резания.

Рабочий ход – часть прохода, во время которого снимается слой материала заготовки.

Холостой ход – часть прохода необходимая для реализации рабочего хода (например, быстрый подвод резца на рабочую позицию).

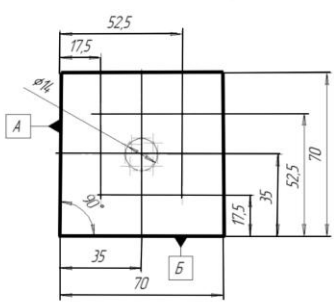
ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА ОПЕРАЦИИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ			Изделие		Прокладка	1	
Операция № _____		Наименование операции		Слесарная (Ручная обработка металлов)		2	
Лист _____		Оборудование на рабочем месте		Верстак, сверлильный станок, тиски 80 мм, плита для вырубки		3	
Позиция (установ) № _____		Наименование позиции, (установы)		Подготовка баз и разметка		4	
		Приспособления на позиции (установе)				5	
Эскиз позиции (установы)							6
							7
Переход № _____		Наименование перехода		Подготовка базы А		8	
		Рабочий инструмент		Угольник, чертилка, напильник		9	
Переход № _____		Наименование перехода		Подготовка базы В		10	
		Рабочий инструмент		Угольник, чертилка, напильник		11	
Переход № _____		Наименование перехода		Разметка детали в соответствии с эскизом		12	
		Рабочий инструмент		Линейка, Керн, Чертилка, Угольник		13	
Переход № _____		Наименование перехода				14	
		Рабочий инструмент				15	
Разработал _____		Проверил _____		Принял _____		16	

Рис. 1. Пример оформления технологической карты на изготовление прокладки на первой позиции

