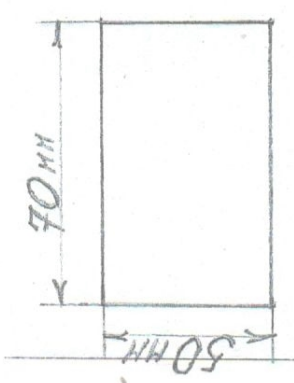
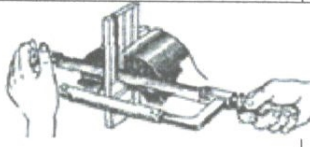
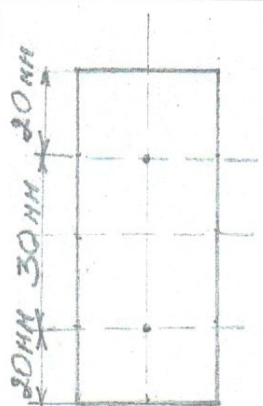
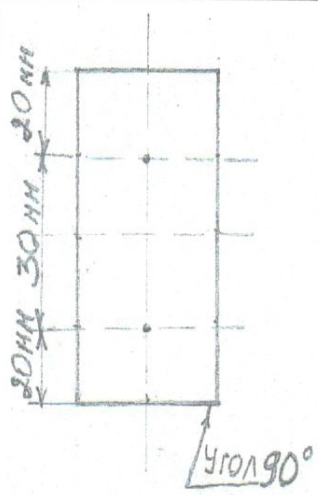
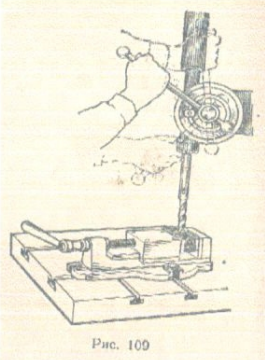
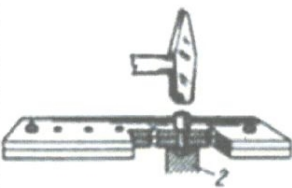


ИНСТРУКЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

| Порядок изготовления | Инструктивные указания | Эскиз | Инструмент | | Оборудование |
|---|---|---|--------------------------------|--|--|
| | | | режущий | измерительный | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| Разметка металлической заготовки | Заготовка должна иметь припуск на обработку не менее 1 мм на сторону на поверхности не должно быть вмятин, разрезов. Две пластины |  | - | Штангенциркуль ШЦ-1 0,1 мм | Слесарный верстак с тесами |
| Резка металла с поворотом ножовочного полотна | Ножовкой с полотном, повернутым на 90°, производят резку при глубоких прорезах. |  | Ножовочный станок | - | Слесарный верстак с тисами |
| Опиливание | Опилить внешние рёбра заготовки под линейку выдерживая угол 90 градусов |  | Напильник №2 №3 | Слесарная линейка угольник 90° ШЦ-1 | Слесарный верстак тисы |
| Разметка | При разметке штангенциркулем и линейкой металлической выдержать размеры согласно чертежу центры накернить |  | Чертилка, кернер молоток | Металлическая линейка штангенциркуль ШЦ-1 | Слесарный верстак плита разметочная |

| | | | | | |
|--|--|---|--|--|---|
| <p>Сверление отверстий нарезание резьбы метчиком</p> <p>После сверления острые кромки притупить напильником №2, №3</p> | <p>Просверлить отверстие соответствующего диаметра согласно чертежу</p> |  <p>Рис. 109</p> | <p>Сверло 5мм</p> | <p>Штангенциркуль</p> | <p>Станок сверлильный тисы, посотижки. Подобрать сверло соответствующее заданному размеру</p> |
| <p>Соединение листов заклёпками с полукруглыми головками</p> | <p>Вставить в крайнее отверстие одну заклепку и положить деталь на плиту или упереть закладную головку в плоскостную поддержку</p> |  | <p>Молоток заклепки с полукруглой головкой</p> | <p>Приспособления Натяжки Поддержки Обжимки Пробойники</p> | <p>Слесарный верстак с тесами</p> |