**ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА**

30

1

30

1

1

1

**на изготовление стальных нагубников для слесарных тисков**

140 20

1

8

1

45°

30

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  | Инструмент | |
| № операции | Наименование операции | Эскиз обработки | Обору-дование | Приспо-собления | Режущий и вспомо-гательный | Измери-тельный |
|  |  |  |  |  |  |  |
| 1 | Подготовить базовые стороны для разметки | 90° | Верстак слесарный | Тиски слесарные | Напильник | Угольник |
| 2 | Разметить и подготовить заготовку по размерам | 140  50  20  Линия сгиба | Верстак слесарный | Тиски слесарные | Напильник | Угольник, Разметочный штангенцир-куль ЩЦ-2 |
| 3 | Срезать два угла под углом 45° и опилить их | 45°  140  20  8  Линия сгиба | Рычажные ножницы | Тиски слесарные | Напильник | Разметочный штангенцир-куль ЩЦ-2 |
| 4 | Согнуть нагубник под углом 90° по линии сгиба | 1  20  90°  30 |  | Тиски слесарные | Киянка | Угольник |
| 5 | Снять заусенцы |  |  | Тиски слесарные | Напильник |  |