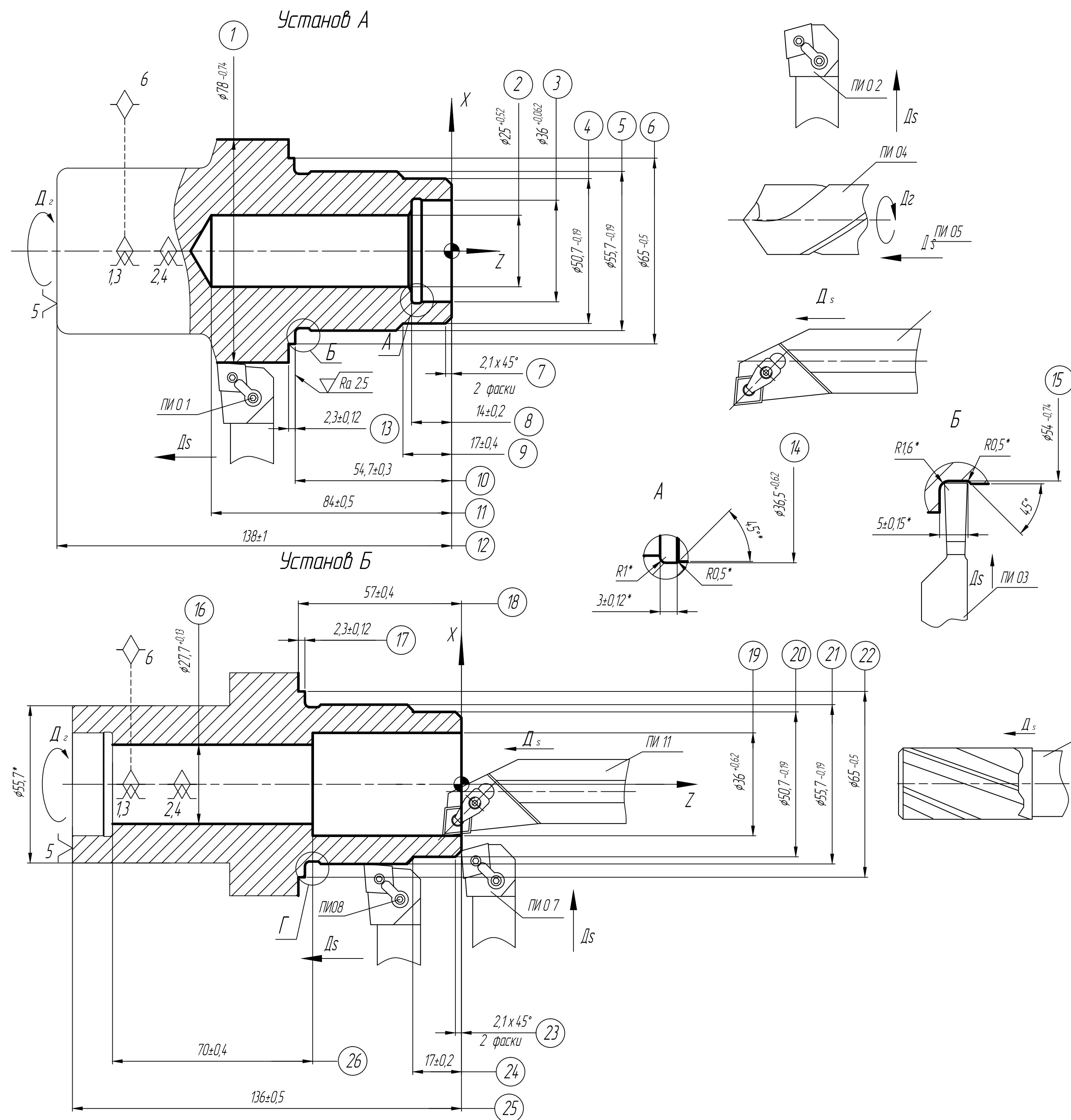


[illegible]

$\nabla Ra\ 20\ (\checkmark)$

1. Установить и закрепить заготовку в патроне.
2. Точить поверхность, выдерживая размер 1.
3. Подрезать торец, выдерживая размер 12.
4. Подрезать торец, выдерживая размеры 6, 13.
5. Точить поверхность 5, выдерживая размеры $\phi 57,7-0,46$; 10 предварительно.
6. Точить поверхность, выдерживая размеры 5; 10.
7. Точить поверхность 4, выдерживая размеры $\phi 51,7-0,46$, 9 предварительно.
8. Точить поверхность, выдерживая размеры 4; 9 с образованием фасок 7.
9. Точить канавку, выдерживая размер 15.
10. Сверлить отверстие, выдерживая размеры 2; 11.
11. Расточить отверстие 3, выдерживая размеры $\phi 33+0,39$, 8 предварительно.
12. Расточить отверстие 3, выдерживая размеры $\phi 35,5+0,16$, 8 предварительно.
13. Расточить отверстие, выдерживая размеры 3; 8.
14. Расточить канавку, выдерживая размер 14.
15. Перехват детали правым шпинделем.
16. Подрезать торец, выдерживая размер 25.
17. Подрезать торец, выдерживая размеры 18; 22.
18. Точить поверхность 21, выдерживая размеры $\phi 57,7-0,46$; 17 предварительно.
19. Точить поверхность, выдерживая размеры 17; 21.
20. Точить поверхность 20, выдерживая размеры $\phi 51,7-0,46$; 24 предварительно.
21. Точить поверхность, выдерживая размеры 20; 24 с образованием фасок 23.
22. Точить канавку, выдерживая размер 27.
23. Сверлить отверстие 16, выдерживая размеры $\phi 25+0,52$; 26.
24. Зенкеровать отверстие, выдерживая размер 16.
25. Расточить отверстие 19, выдерживая размеры $\phi 33+0,39$; 26 предварительно.
26. Расточить отверстие 19, выдерживая размеры $\phi 35,5+0,16$; 26 предварительно.
27. Расточить отверстие, выдерживая размеры 19; 26.
28. Снять деталь.



Токарный станок с ЧПУ модели Spinner TC600	11	11	45,2	400	0,25	0,05	20	0,95	10,99
	10	10	55,7	500	1,4	0,1	50	1,10	
	09	09	55,7	500	3,0	0,1	50	1,10	
	08	08	17,4	200	0,85	0,25	50	0,60	
	08	08	39,3	500	12,5	0,2	100	0,60	
	08	08	67,8	400	5,0	0,1	40	0,30	
	07	07	79,6	500	0,5	0,4	200	0,10	
	11	11	63,7	400	2,0	0,3	120	0,17	
	10	10	69,9	400	1,65	0,3	120	0,47	
	09	09	81,6	400	6,5	0,2	80	0,73	
	08	08	97,9	400	2,0	0,3	120	0,27	
	05	1	45,8	400	0,5	0,05	20	0,15	
	05	3	45,2	400	0,25	0,05	20	0,95	
		2	55,7	500	1,25	0,1	50	0,36	
		1	51,8	500	4,0	0,1	50	0,36	
	04	1	39,3	500	12,5	0,2	100	0,86	
	03	1	67,8	400	5,0	0,1	40	0,30	
	01	2	79,6	500	0,5	0,4	200	0,10	
		1	64,9	400	2,0	0,3	120	0,17	
	01	2	104,9	600	0,45	0,2	120	0,47	
1		72,5	400	1,2	0,3	120	0,47		
02	1	81,6	400	6,5	0,2	80	0,73		
02	1	72,9	400	2,0	0,3	120	0,15		
01	1	63,7	350	2,5	0,2	70	0,50		
Наименование и модель станка	Номер инструмента	Переход	V , м/мин	n , об/мин	f , мм	S , мм/об	S_M , мм/мин	T_a , мин	$T_{шт-к}$, мин