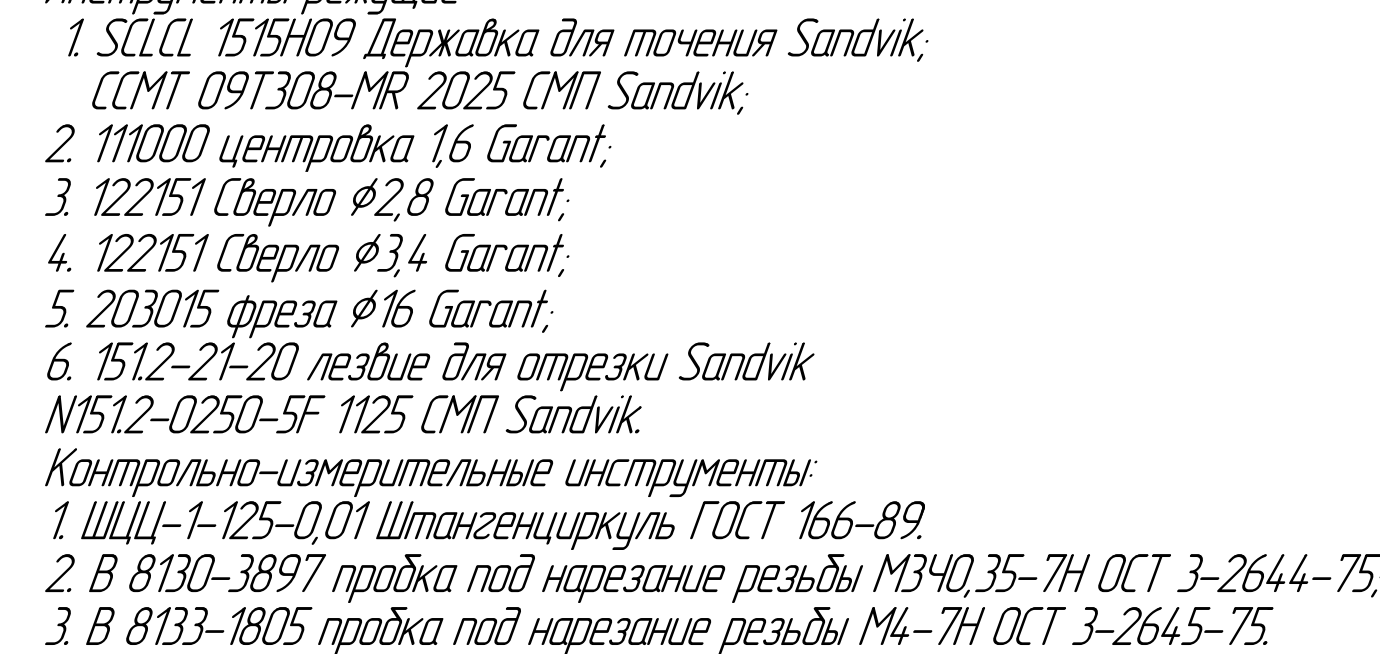
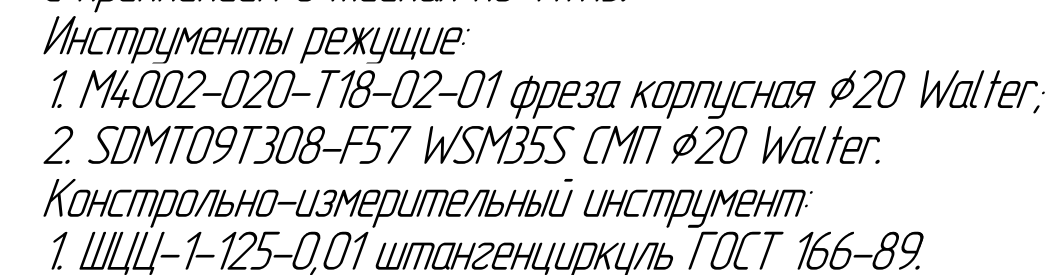
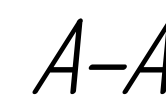


$\sqrt{Ra_{3,2}(\sqrt{I})}$ 

1	Подрезать торцы "как чисто"	поз.1	—	0,4	0,41	116	650	0,05				
2	Точить $\phi 54 \pm 0,1$ на длину 31 ^{+0,5}	поз.1	поз.1	11	0,5	802	600	0,05				
3	Точить $\phi 8$ ^{+0,1} с подрезкой торца в размер 9 $\pm 0,1$	поз.1	поз.1	1,3	0,5	875	500	0,76				
4	Точить $\phi 12$ h12(-0,08) на длину 0,54 h12 ^{+0,08}	поз.1	поз.1	2,1	0,6	708	900	0,02				
5	Фрезеровать две лыски на $\phi 8$ ^{+0,1} выдерживая размер 5,2 $\pm 0,11$ ^(-0,03) _(-0,05)	поз.5	поз.1	14	0,06	256	500	0,39				
6	Центровать торцы, сверлить $\phi 3,36$ ^{+0,12} под М4-7Н на глубину 10 ^{+0,7}	поз.2,4	поз.2	0,56	0,3	3,7	420	0,17	0,63	15	228	
7	Центровать, сверлить $\phi 2,68$ ^{+0,07} М3 $\times 0,35$ -7Н на глубину 4 ^{+0,5}	поз.2,3	поз.3	0,47	0,11	5,1	540	0,11				
8	Фрезеровать две лыски 7 \times h13 ^(-0,27) глубины 10 $\pm 0,18$	поз.5	поз.1	4	0,8	204	540	1,11				
9	Отрезать заготовку в размер 22,4 \times h13 ^(-0,33)	поз.6	поз.1	2	0,3	208	700	0,17				
№ пер.	Содержание переходов	Режущ. инструм.	Мерит. инструм.	t мм	S мм	V град	l мм	осн.	вст.	п.з.	шт.	

 $\sqrt{Ra_{3,2}}$ 

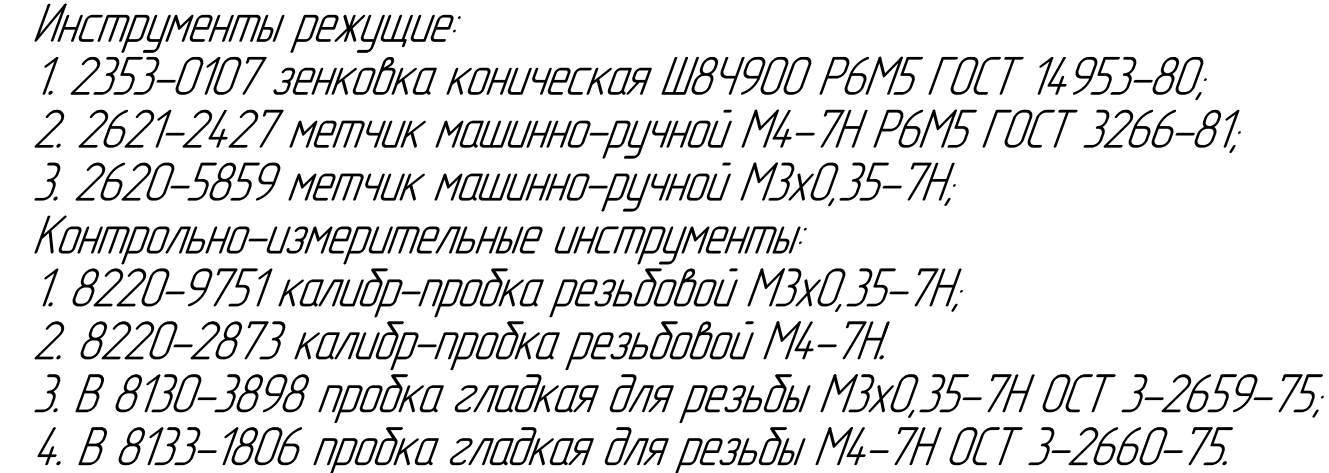
1	Фрезеровать лыски заплочить с обработанной поверхностью	поз.12	поз.1	1	0,8	0,8	240	0,56			
2	Фрезеровать заготовку былинками 381 ¹⁴ ±0,62	поз.12	поз.1	6	0,8	0,6	380	0,4	0,14	8	9,1
Nº пед.	Содержание переходов	Режущ. инструм.	Метод инструм.	t м/с	S м/с	V м/с	l мм	асн	всп. время	п.з. мин	шт

 $\sqrt{Ra\ 3,2}$ 

2-ая позиция

1	Фрезеровать ребро 3H4 _{-(0,25)} с углом 30°±20°, выдерживая 26±0,2, 10±0,18, 35H3 _{-(0,39)} , 28H3 _{-(0,33)} , 1±0,2	поз.2	поз.1	2,2	0,08	204	550	14				
2	Фрезеровать фаску 2x4,5° - оба места	поз.1	поз.1	2	0,06	87	100	0,8	0,21	10	14,5	
3	Фрезеровать контур выдерживая угол 60°±20°, с φ12,9H3 _{-(0,27)} , R3,5 и R3- оба места, 35°±30°, размер 35H3 _{-(0,39)}	поз.1	поз.1	1	0,08	204	550	2,1				
№ пер	Содержание переходов	Основн инструм	Марит инструм	t мм	S мм	V м/мин	П мм	осн форма	осн мин	п.з	шт.	

Оборудование: обрабатывающий центр типа MCV 1000 5 AX Sprint.
 Пригодность: 7202-5806 пригодность для фрезерной обработки.
 Инструменты резания:
 1. 203014 фреза Ø12 Garant;
 2. 203014 фреза Ø6 Garant.
 Контрольно-измерительные инструменты:
 1. ШЦЦ-1-125-0,01 штангенциркуль ГОСТ 166-89

 $\sqrt{Ra_{3,4}}$ 

1	Зенкеровать фаску 0,6x45°	поз.1	—	0,6	0,5	14	160	0,04	0,05	6	6,40
2	Нарезать резьбу М3x0,35-7H	поз.3	поз.1,3	1,5	0,8	47	210	0,02	0,1		
3	Зенкеровать фаску 0,5x45°	поз.1	—	0,5	0,5	14	160	0,04	0,1		
4	Нарезать резьбу М4-7H на глубину 7 мм	поз.2	поз.2,4	2,5	0,8	67	180	0,04	0,1		
№ пер	Содержание переходов	Резц. уст.	Мет. износ	mm	S, мм	V, град	f, мм/мин	асн.	всп.	Плоск. мм	шт.

Имя	Фамилия	№ докум.	Подпись	Дата	<div> <div>Эксперт 1</div> <div>Эксперт 2</div> <div>Эксперт 3</div> <div>Эксперт 4</div> <div>Эксперт 5</div> <div>Эксперт 6</div> <div>Эксперт 7</div> <div>Эксперт 8</div> <div>Эксперт 9</div> <div>Эксперт 10</div> <div>Эксперт 11</div> <div>Эксперт 12</div> <div>Эксперт 13</div> <div>Эксперт 14</div> <div>Эксперт 15</div> <div>Эксперт 16</div> <div>Эксперт 17</div> <div>Эксперт 18</div> <div>Эксперт 19</div> <div>Эксперт 20</div> <div>Эксперт 21</div> <div>Эксперт 22</div> <div>Эксперт 23</div> <div>Эксперт 24</div> <div>Эксперт 25</div> <div>Эксперт 26</div> <div>Эксперт 27</div> <div>Эксперт 28</div> <div>Эксперт 29</div> <div>Эксперт 30</div> <div>Эксперт 31</div> <div>Эксперт 32</div> <div>Эксперт 33</div> <div>Эксперт 34</div> <div>Эксперт 35</div> <div>Эксперт 36</div> <div>Эксперт 37</div> <div>Эксперт 38</div> <div>Эксперт 39</div> <div>Эксперт 40</div> <div>Эксперт 41</div> <div>Эксперт 42</div> <div>Эксперт 43</div> <div>Эксперт 44</div> <div>Эксперт 45</div> <div>Эксперт 46</div> <div>Эксперт 47</div> <div>Эксперт 48</div> <div>Эксперт 49</div> <div>Эксперт 50</div> <div>Эксперт 51</div> <div>Эксперт 52</div> <div>Эксперт 53</div> <div>Эксперт 54</div> <div>Эксперт 55</div> <div>Эксперт 56</div> <div>Эксперт 57</div> <div>Эксперт 58</div> <div>Эксперт 59</div> <div>Эксперт 60</div> <div>Эксперт 61</div> <div>Эксперт 62</div> <div>Эксперт 63</div> <div>Эксперт 64</div> <div>Эксперт 65</div> <div>Эксперт 66</div> <div>Эксперт 67</div> <div>Эксперт 68</div> <div>Эксперт 69</div> <div>Эксперт 70</div> <div>Эксперт 71</div> <div>Эксперт 72</div> <div>Эксперт 73</div> <div>Эксперт 74</div> <div>Эксперт 75</div> <div>Эксперт 76</div> <div>Эксперт 77</div> <div>Эксперт 78</div> <div>Эксперт 79</div> <div>Эксперт 80</div> <div>Эксперт 81</div> <div>Эксперт 82</div> <div>Эксперт 83</div> <div>Эксперт 84</div> <div>Эксперт 85</div> <div>Эксперт 86</div> <div>Эксперт 87</div> <div>Эксперт 88</div> <div>Эксперт 89</div> <div>Эксперт 90</div> <div>Эксперт 91</div> <div>Эксперт 92</div> <div>Эксперт 93</div> <div>Эксперт 94</div> <div>Эксперт 95</div> <div>Эксперт 96</div> <div>Эксперт 97</div> <div>Эксперт 98</div> <div>Эксперт 99</div> <div>Эксперт 100</div> </div>									
					<div> <div>Курсовой проект</div> </div>									
					<div> <div>Операционные эскизы</div> </div>									
					<div> <div>Лист</div> <div>Масса</div> <div>Масштаб</div> </div>									
					<div> <div>4:1</div> </div>									
					<div> <div>Лист</div> <div>Листов</div> <div>1</div> </div>									
					<div> <div>МГТУ им.Н.Э.Баумана</div> <div>каф.СМ12</div> <div>группа СМ6-92</div> </div>									

Κατανοήστε