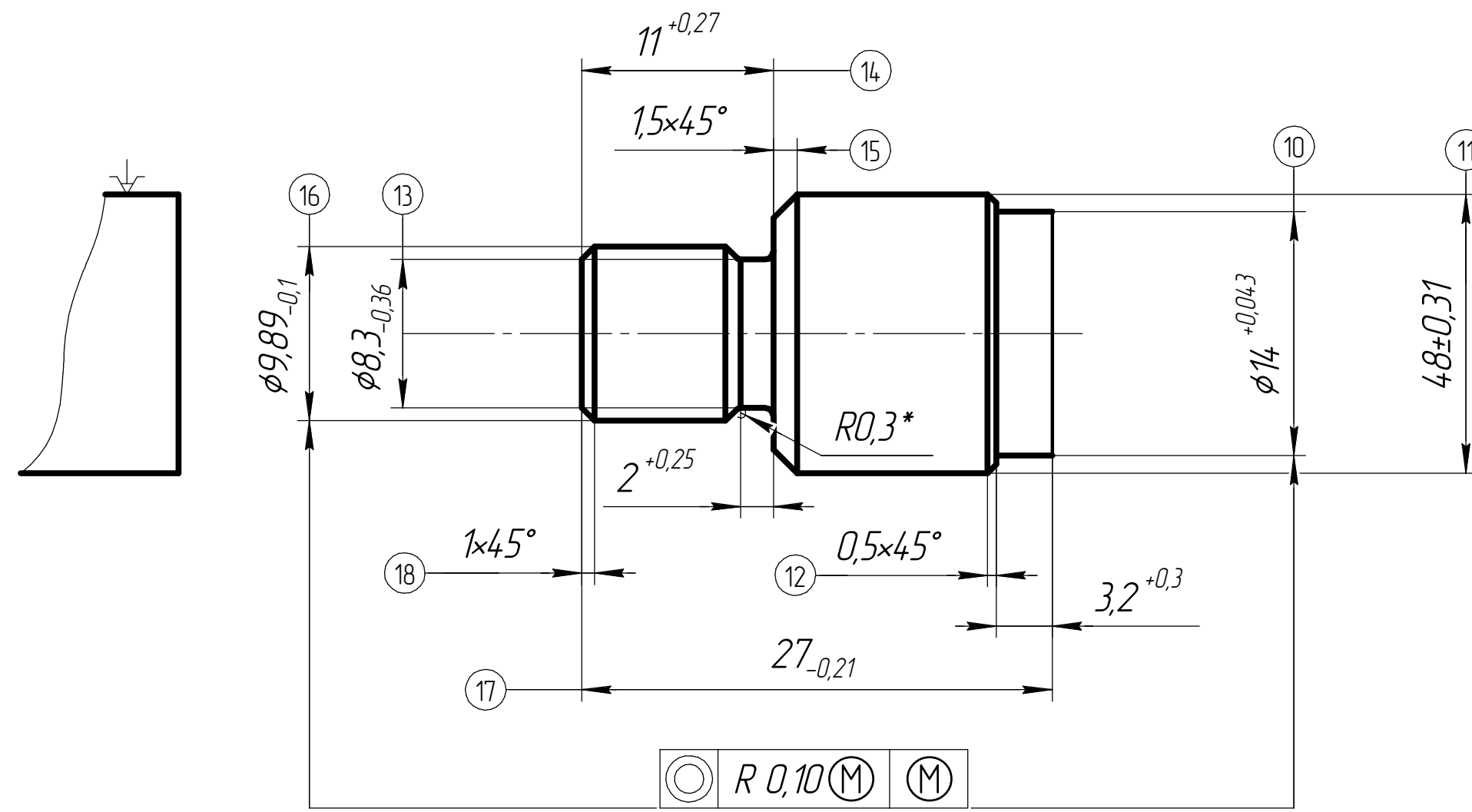


Операция №2: токарная с ЧПУ



Оборудование: станок токарный с ЧПУ

Приспособление: державка B2 409.32.25 EROGLU

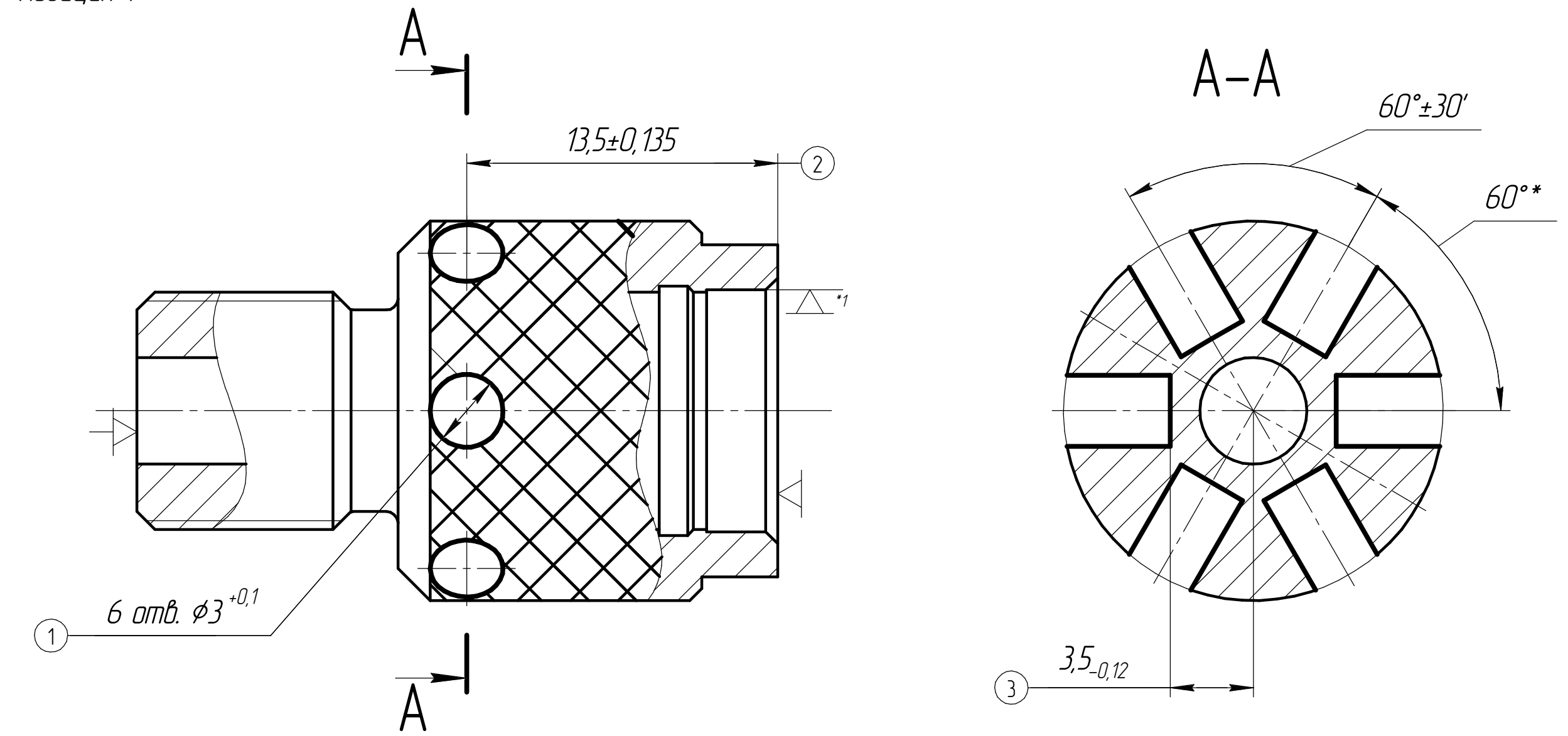
*Размер обеспечивается инструментом

Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей – по ОСТ 1 00022-80.

12	Отрезать деталь в размер 17, снять фаску 18	Резец отрезки	1	005	000	11	0,6	0,2	30	330
11	Точить поверхность под резьбу 16	Резец проход. упор.	0,2	005	000	033	14	0,2		
10	Точить п-сть в размеры 13 14 15	Резец отрезки	2	005	000	033	25	0,2		
9	Точить п-сть в размеры 10 11 12	Резец проход. упор.	0,5	001	000	033	0,75	0,2		
№ перех	Содержание переходов	Режущ. инстр.	mm	S	V	mm	осн.	п.з.	шт.	
		инстр.	mm	м/мин	град	мм	Время	Время		
							мин	мин		

Операция №4: комплексная на ОЦ с ЧПУ

Позиция 1



Оборудование: обрабатывающей центр

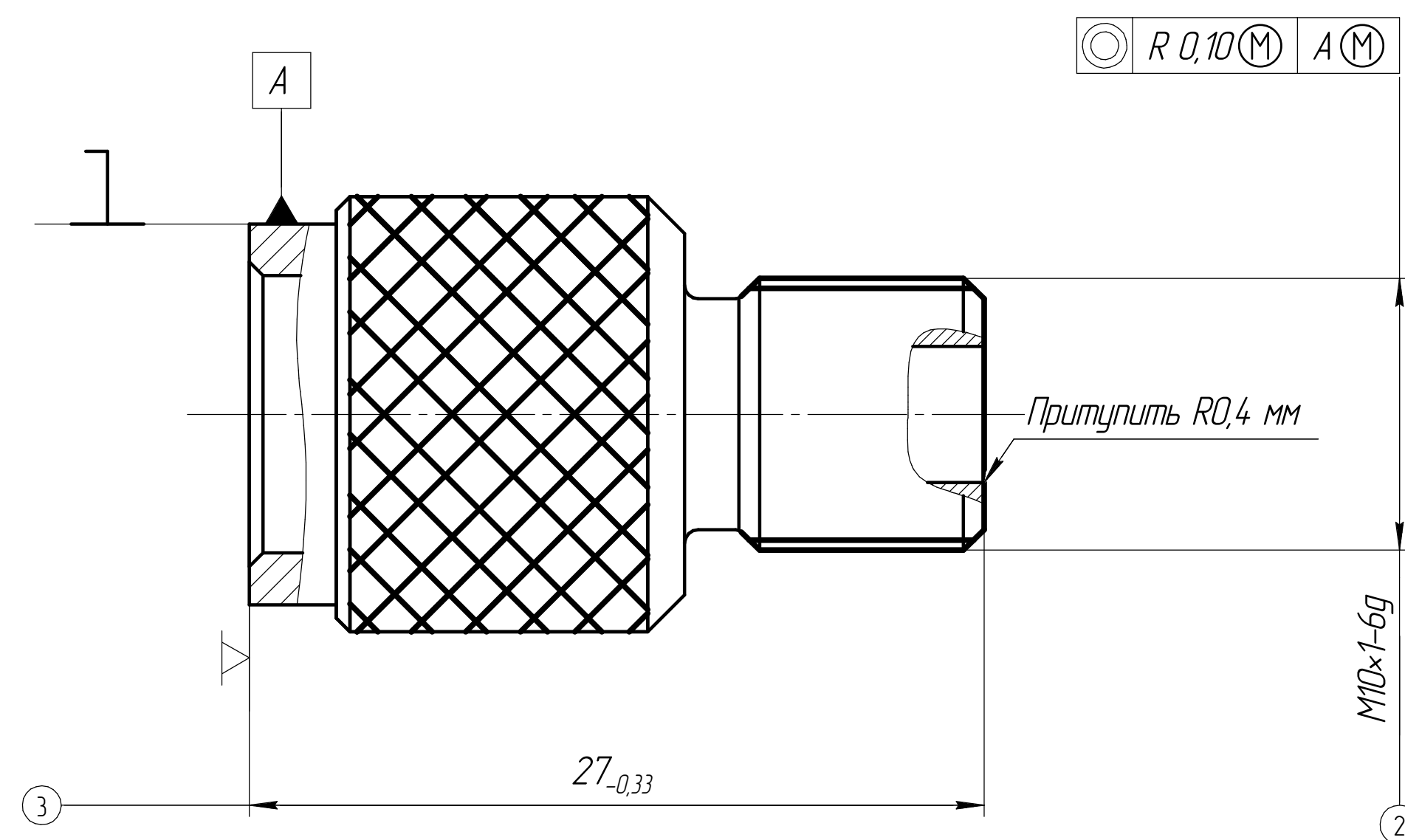
Приспособления: Фрезерное П-1, Фрезерное П-2

*Размер обеспечивается программой

Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей – по ОСТ 1 00022–80.

4	Расфрезеровать 6 отб. в размер 3	Фрезе переходов	0,5	0,48	34,7	87	36	0,2			
3	Сверлить 6 отб. Ø28 на глуд. 4 мм	Перех.	1,3	1,08	6000	87	8,6	0,2			
2	Центровать 6 отб. 1 Ø3 мм	Центр. сверл.	4	0,08	3000	87	36	0,2			
1	Фрезеровать п-сты для сверл отб 1	Фрезе канавок	0,5	0,48	34,7	87	14	0,2			
Закрепить заготовку в Позицию 1											
№ п/рех	Содержание переходов		Режущ. инстр.	Метр. инстр.	Т мм	С мм/об	V м/мин	П ф	ОСН. Время	Вспом. Время	ИТ. Время

Операция №3: токарная



Оборудование: станок токарно-винторезный

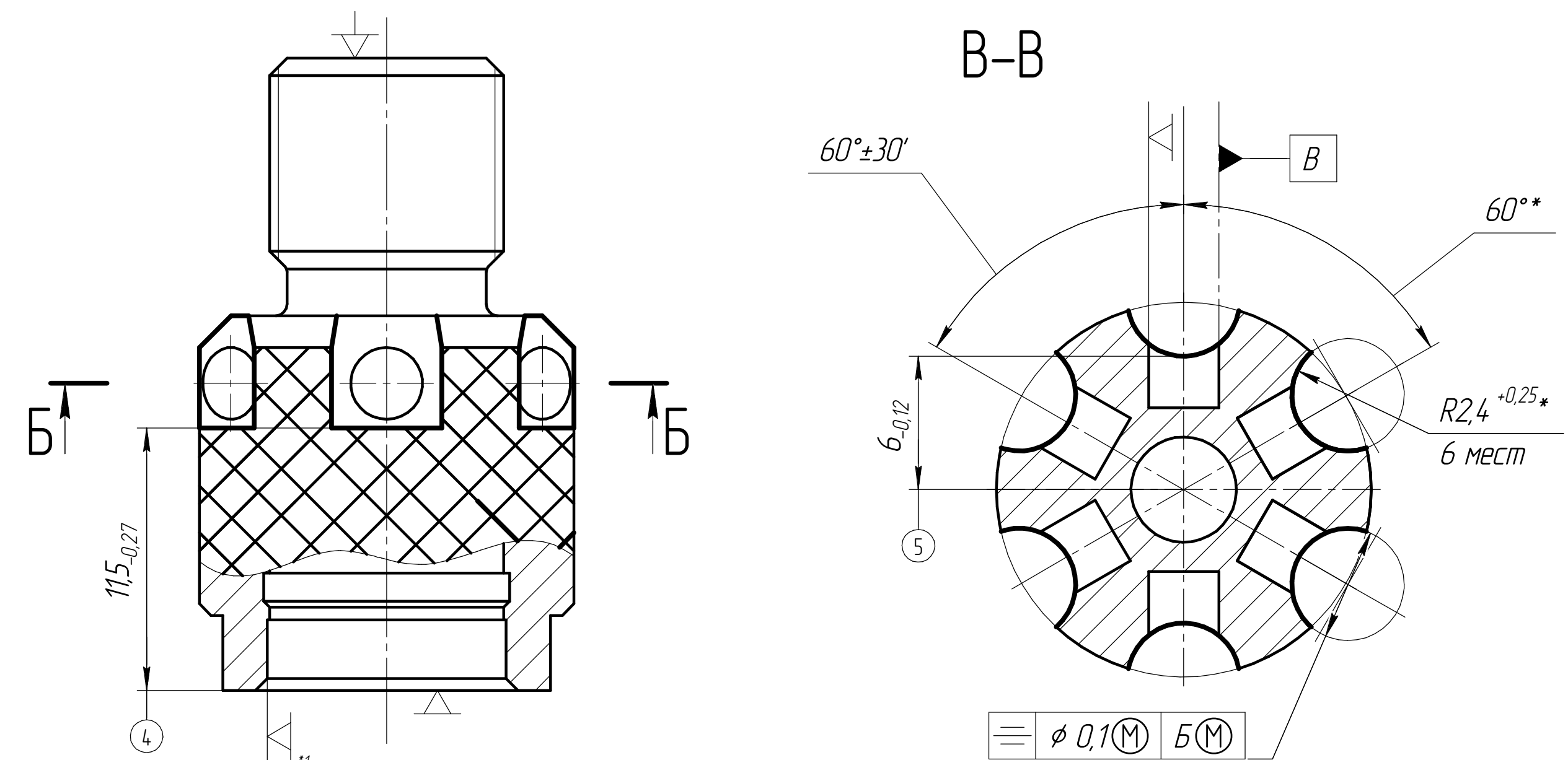
Приспособление: патрон поводковый

Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей – по ОСТ 1 00022-80.

4	Произвести накатку	Накатка					0,1	14	19	13,0
3	Притупить заусенцы	Шабер	Скоба				5	0,7		
2	Подфрезить торец 2	Фрез. групп. стан.		05	0,1	000	31	32	0,2	
1	Нарезать резьбу М10х1-6g	Фрез. групп. стан.	Кольцо резьбовое	0,12	0,1	000	31	36	14	
№ перех.	Содержание переходов	Режущ. инстр.	Мерит. инстр.	Т	М	В	П	асп.	вспом.	шт.
		мм	мм	мм	мм	мм	мм	Время	Время	мин

Операция №4: комплексная на ОЦ с ЧПУ

Позиция 2



Оборудование: обрабатывающей центр

Приспособления:

*Размеры обеспеч. программой

Внутренние углы R0,4 мм
Неуказанные предельные отклонения размеров,
формы и расположения поверхностей – по ОСТ 1 00022–80.

6	Фрезеровать п-сть в размеры 4,5 окончательно	Фрез. проходка	0,05	0,28	36,2	80	55	0,15	3,0	420	
5	Фрезеровать п-сть в размеры 4,5 предварит.	Фрез. проходка	15	0,48	34,1	100	72	0,15			
Закрепить заготовку в Позицию 2											
№ перех.	Содержание переходов	Режущ. инстр.	Метр. инстр.	f мм	S мм	V м/мин	n 1/мин	осн. Время	вспом. Время	п.з. мин	шт.