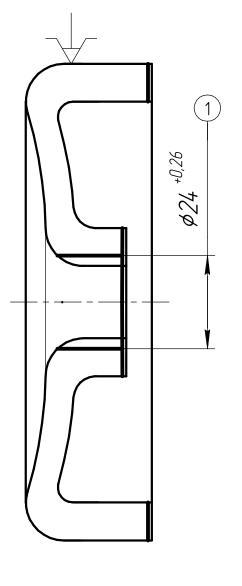
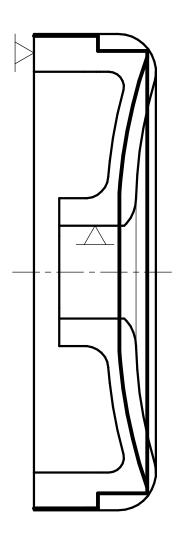


Операция Nº1: токарная



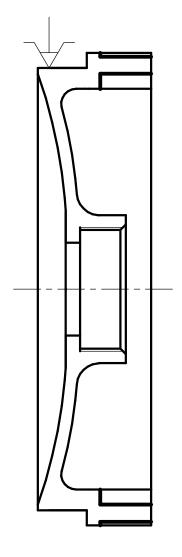
	Переустановить заготовку									
5	Расточить отверстие 1	Резец расточн. упор.	Προδκα							
4	Сверлить отверстие 1 ø9	Сверло Ф9х47								
3	Центровать отверстие 1	Сверло центр. Ø8	Глубиномер							
2	Подрезать торец	Резец проход. отогн.	Сκοδα							
1	Подрезать торец	Резец проход. отогн.	Сκοδα							
Nº	Содержание переходов	Режущ.	Мерит.	<i>†</i>	5	V	7/	вспом.		ШП.
перех.	сиоержиние перехииии	инстр.	инстр.	MM	мм/об	M/MUH	00/MUH	Время	A, MUH	

Операция №2: токарная с ЧПУ



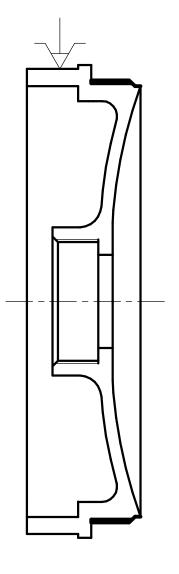
Переустановить заготовку										
8	Точить поверхность с ЧПУ	Резец проход. упорн.								
7	Точить поверхность	Резец проход. упорн.	Сκοδα							
6	Точить поверхность	Резец проход. упорн.	Сκοδα							
Nº ∩epex.	Содержание переходов	Режущ. инстр.	Мерит. инстр.	t MM	S mm/oð	V m/muh	/7 08/MJH	ОСН.	вспом. Время	ШП.

Операция Nº3: токарная



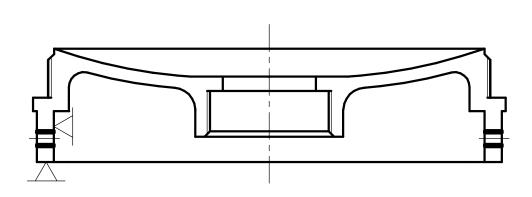
Переустановить заготовку											
12	Нарезать резьбу M30×2–6g	Резец проход. упорн.									
11	Точить поверхность под резьбу	Резец проход. упорн.									
10	Точить поверхность	Резец проход. упорн.									
9	Точить поверхность	Резец проход. упорн.									
<i>№</i> перех.	Содержание переходов	Режущ. инстр.	Мерит. инстр.	† MM	S mm/oð	V m/muh	/7 05/MUH		вспом. Время		ШП.

Операция Nº4: токарная



Переустановить заготовку											
14	Нарезать резьбу M115×2–6g	Резец проход. упорн									
13	Точить поверхность под резьбу	Резец проход. упорн									
No	C-7	Режущ.	Мерит.	<i>†</i>	S	V	П		вспом.	П.З.	ШП.
перех.	Содержание переходов	инстр.	инстр.	MM	мм/об	m/muh	об/мин		Время	, MUH	

Операция Nº5: сверлильная



	Переустановить заготовку										
16	Сверлить 4 отв. М4	Резец проход. упорн.	Προδκα								
15	Центровать 4 отв. М4	Резец проход. упорн.									
No	C-77-8	Режущ.	Мерит.	<i>†</i>	S	V	П	ОСН.	вспом.	П.З.	ШП.
перех.	Содержание переходов	инстр.	инстр.	MM	мм/об	m/muh	og/wih		Время	, MUH	