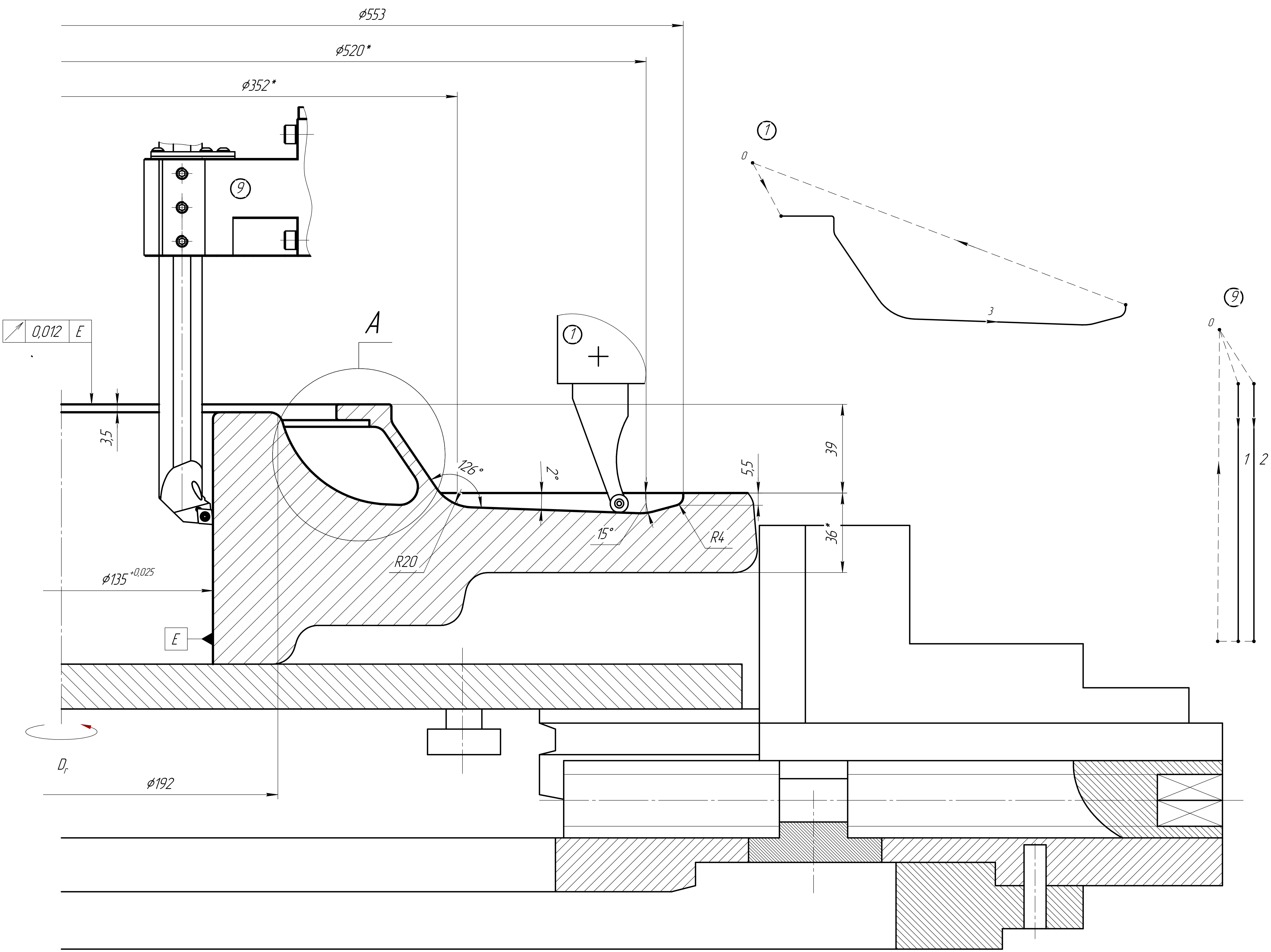


Операция 020. Токарно-карусельная с ЧПУ. Черновая обработка заготовки
Оборудование: Токарно-карусельный обрабатывающий центр с ЧПУ мод. SVL800TM Saalex
Приспособление: 4-х кулачковая планшайба

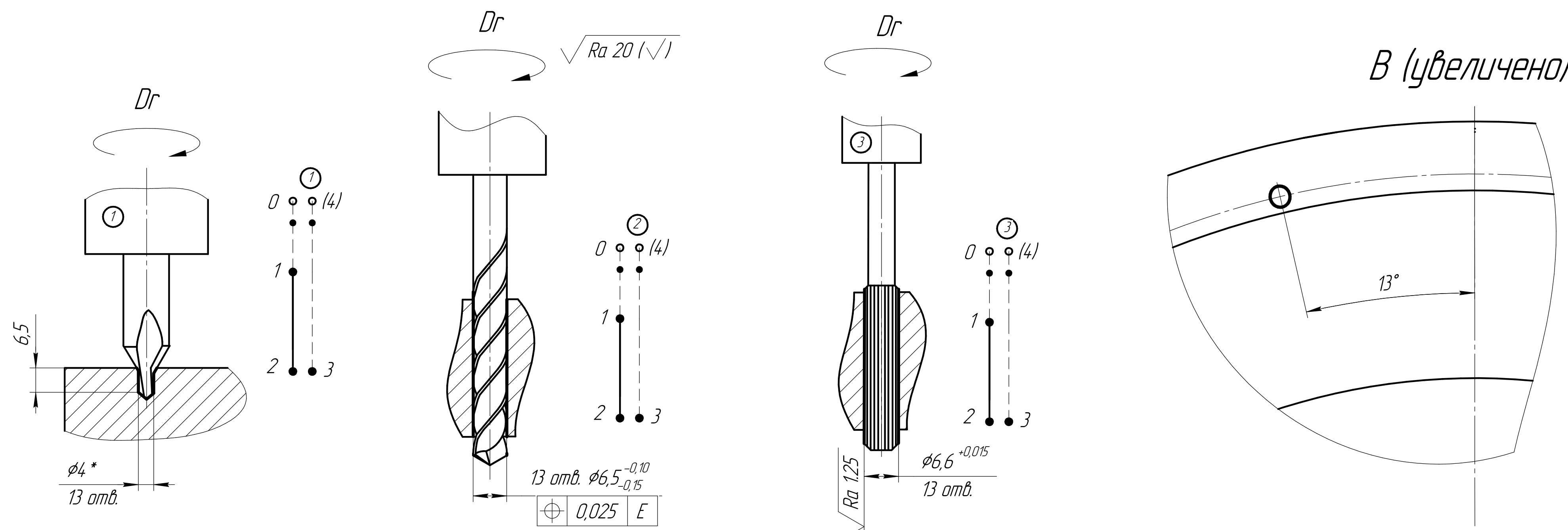
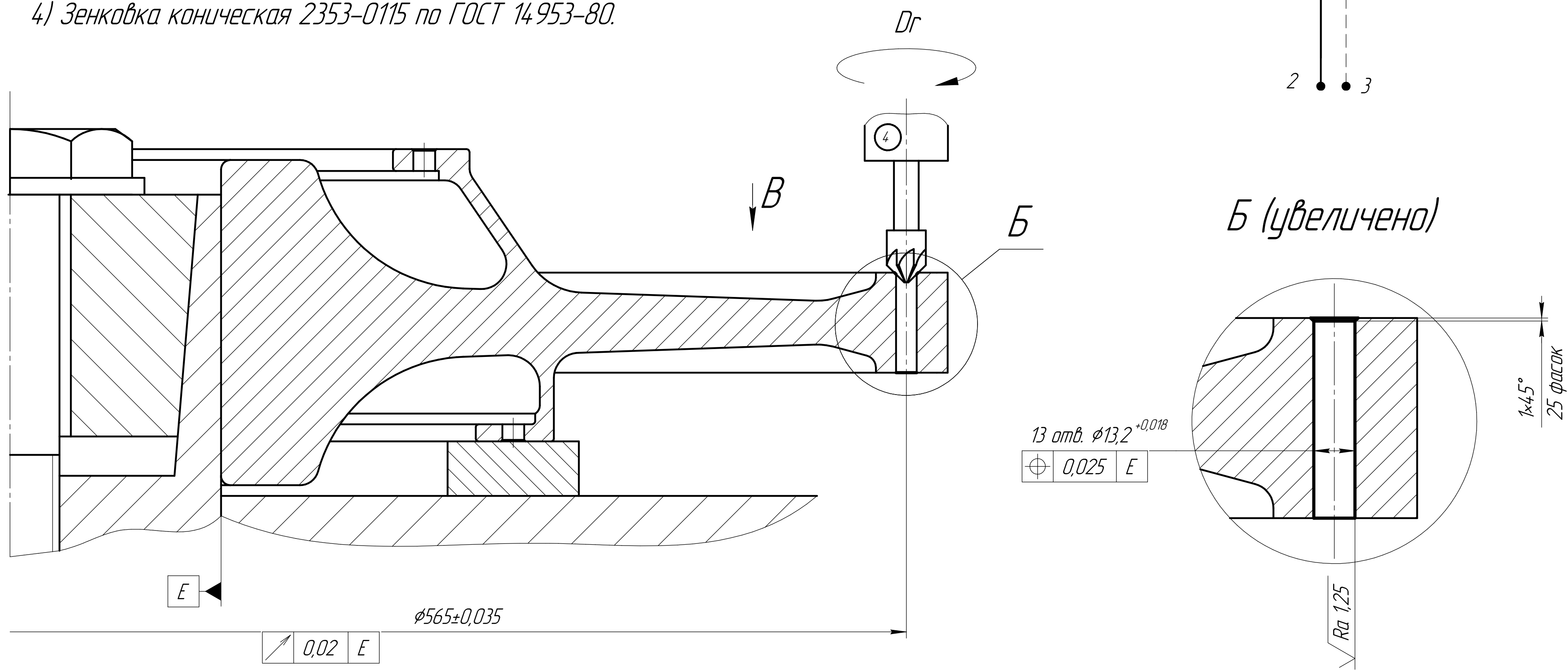
1) Инструмент: SRHCR 2525 K08
Пластина: RPMTO8T2MOE-JS 0Y880A
Переходник с револьверной головки: не требуется

9) Инструмент: A40T-SCLCR 12
Пластина: CCMT 12 04 12-MR 2035
Переходник с револьверной головки: ABB-TNI-CD180-40-000120.



Операция 055. Токарно-карусельная с ЧПУ.
Оборудование: Токарно-карусельный обрабатывающий центр с ЧПУ мод. SVL800TM Saalex
Приспособление: Оправка цанговая специальная

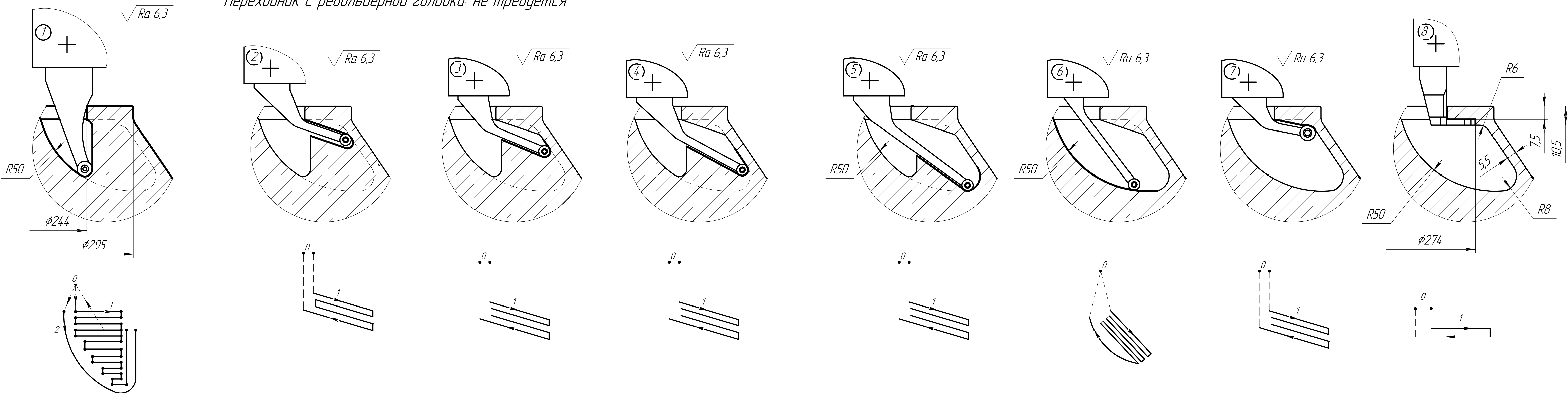
- 1) Сверло центровочное 2317-0107 по ГОСТ 14.952-75.
- 2) Сверло спиральное с цилиндрическим хвостовиком 2300-6195 по ГОСТ 10902-77.
- 3) Развертка машинная 2363-0064 по ГОСТ 1672-80.
- 4) Зенковка коническая 2353-0115 по ГОСТ 14.953-80.



Переход	$S_{\text{об}}$, мм	$V_{\text{мн}}$, м/мин	$n_{\text{об}}$, об/мин	$t_{\text{о}}$, мин
1	0,11	25	1980	0,15
2	0,21	28	1485	1,25
3	0,21	8	424	0,32
4	0,21	12	478	0,05

8) Инструмент: NCOE25-2525R-GX24-3-1
Пластина: MGMN500-M KT1505
Переходник с револьверной головки: не требуется

2-7) Инструмент: резец торцевой канавочный специальный
Пластина: RPMTO6T2MOE-JS 0Y880A
Переходник с револьверной головки: не требуется



№ перехода	Перемещение	t , мм	$S_{\text{об}}$, мм	$V_{\text{мн}}$, м/мин	$t_{\text{о}}$, мин
1	1-2	0,5	0,21	120	35
	3	1	0,21	120	
2-7	1	0,25	0,11	120	28
8	1	3	0,075	120	1
	2	15	0,3	120	
9	1	15	0,3	120	15
	2	0,1	0,075	120	

				АД-8		
Исполн.	Провер.	Инж.	Маст.	Операционный технологический процесс		
Начальн.	Суд.	Инж.	Маст.	ВЖ175		
				Лит. Масса Масштаб		
				Лист 12		
				МГТУ им. Н.Э. Баумана		
				Формат А0		