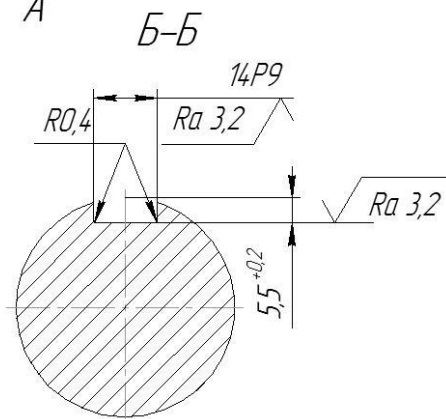
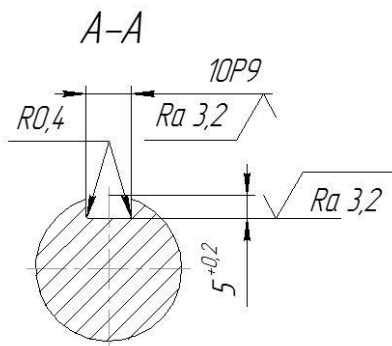
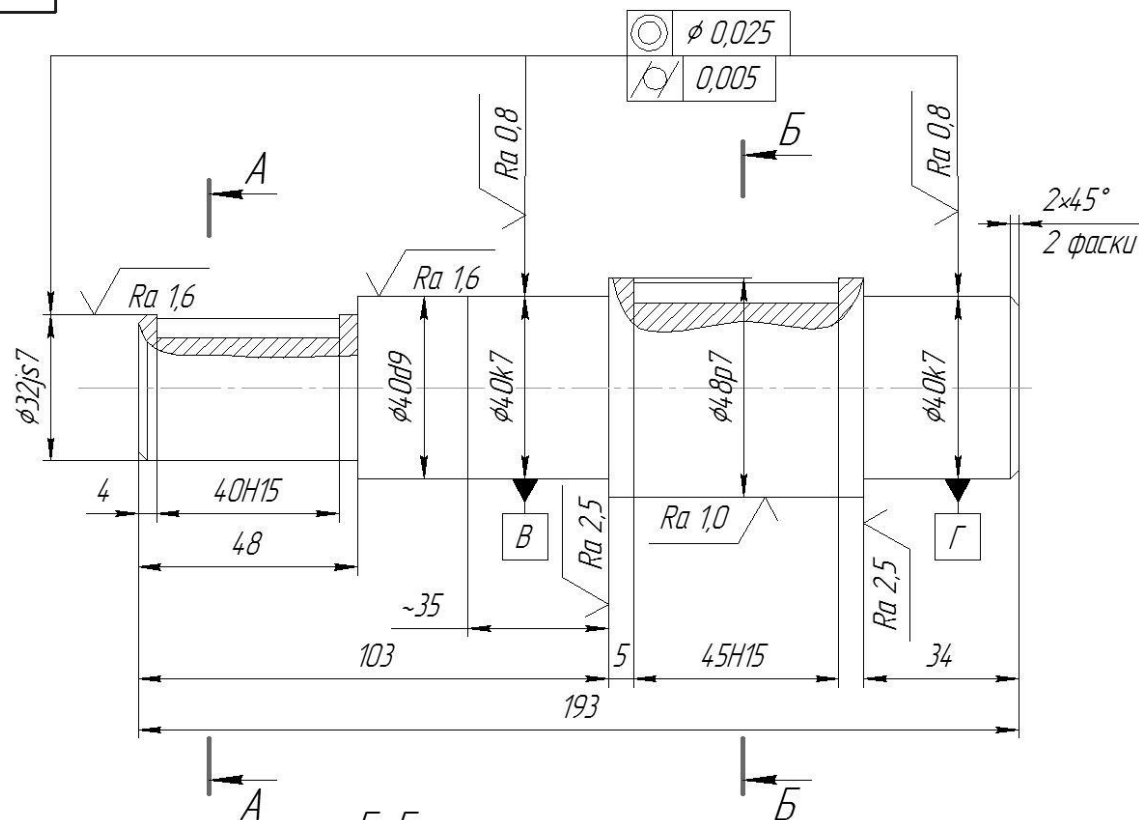


$\sqrt{Ra\ 6,3\sqrt{1}}$


1. HB 220 min.
2. Радиусы скруглень 2 мм max
2. H14 ; h14 ; $\pm \frac{IT_{14}}{2}$.

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Вал	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.								1:1
Проб.								
Т.контр.								
Н.контр.								
Утв.								
Сталь 50Г ГОСТ 4543-71						Лист	Листов	B18

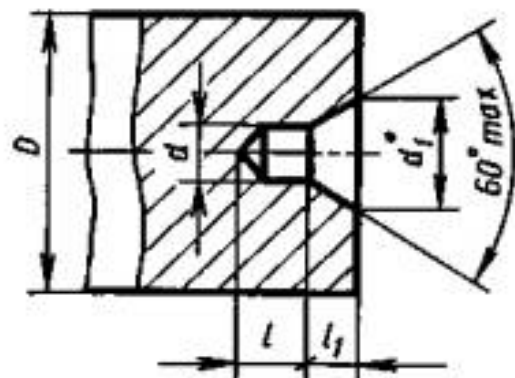
Копировал

Формат А3

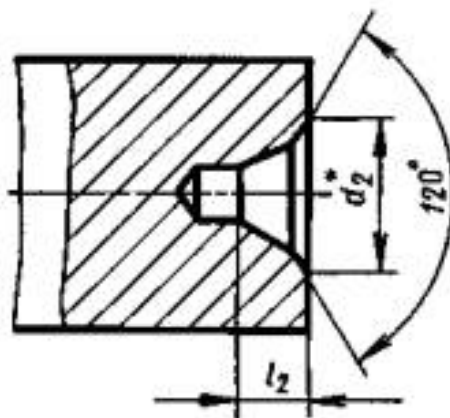
Середня точність і шорсткість обробки зовнішніх поверхонь тіл обертання

Спосіб обробки	Квалітет точності	Шорсткість Ra, мкм
Обточування однократне	12	10...5
Обточування попереднє Обточування чистове	11...10	5...2,5
Обточування однократне Шліфування однократне	10...8	2,5...0,63
Обточування попереднє Обточування чистове Обточування тонке	8...6	1,25...0,63
Обточування однократне Шліфування попереднє Шліфування чистове	7...6	0,63...0,32
Обточування попереднє Обточування чистове Шліфування попереднє Шліфування чистове	6	0,63...0,32
Обточування попереднє Обточування чистове Шліфування попереднє Шліфування чистове Шліфування тонке	6...4	0,32...0,16

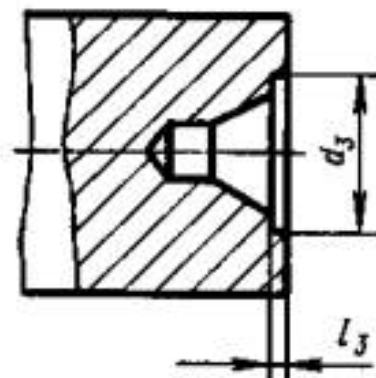
Форма А



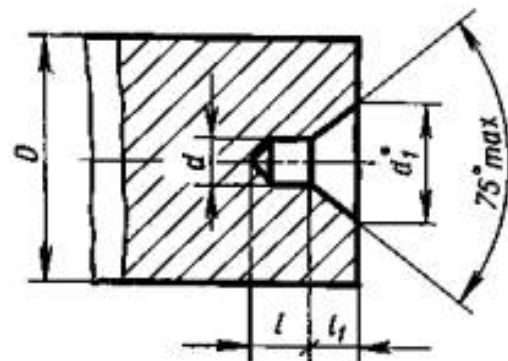
Форма В



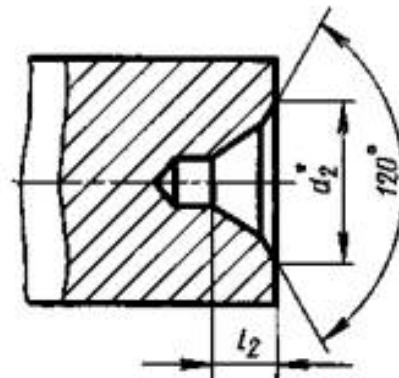
Форма Т



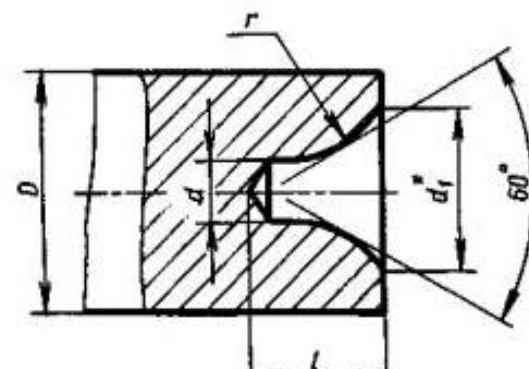
Форма С



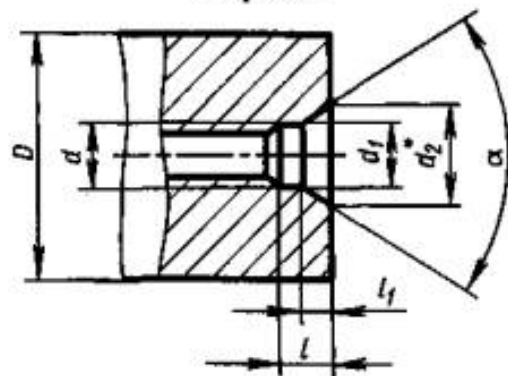
Форма Е



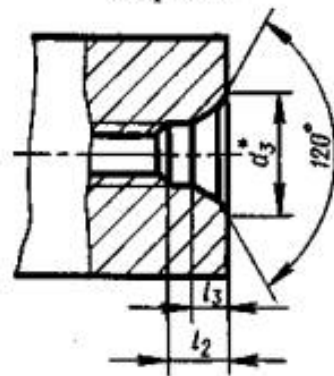
Форма R



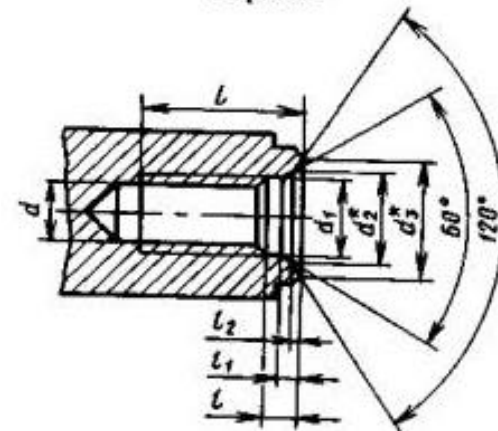
Форма F

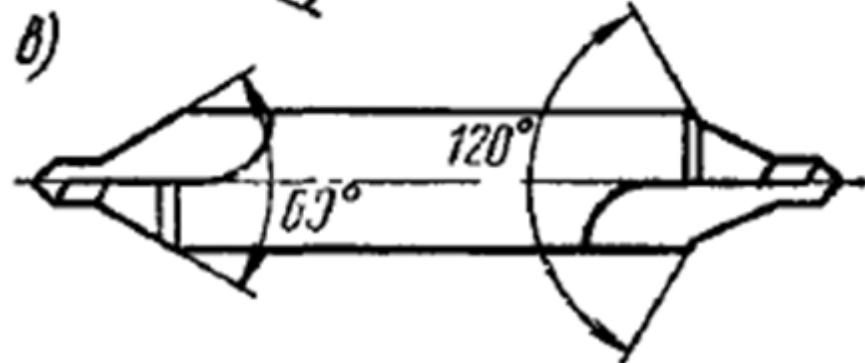
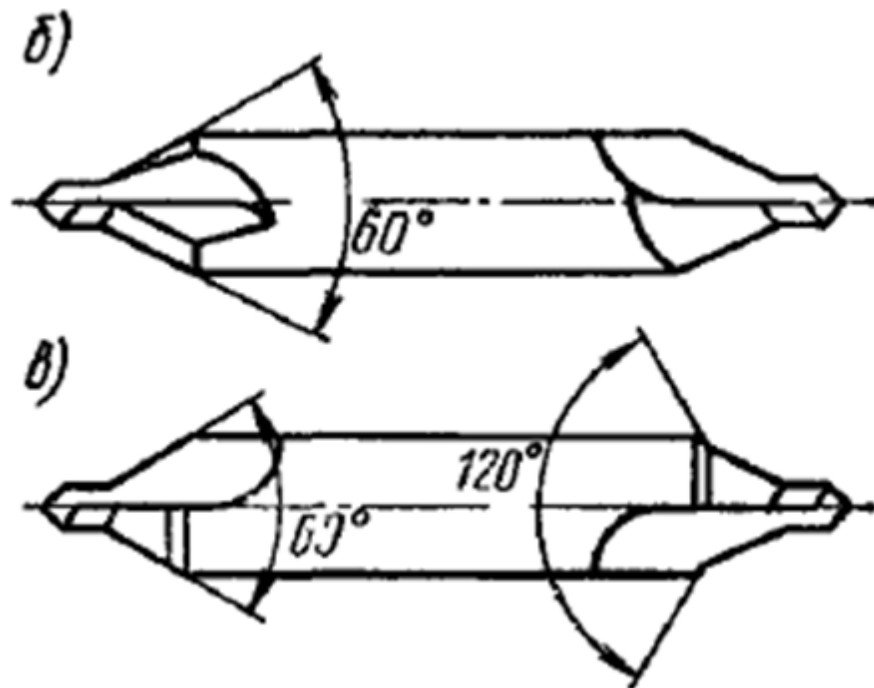
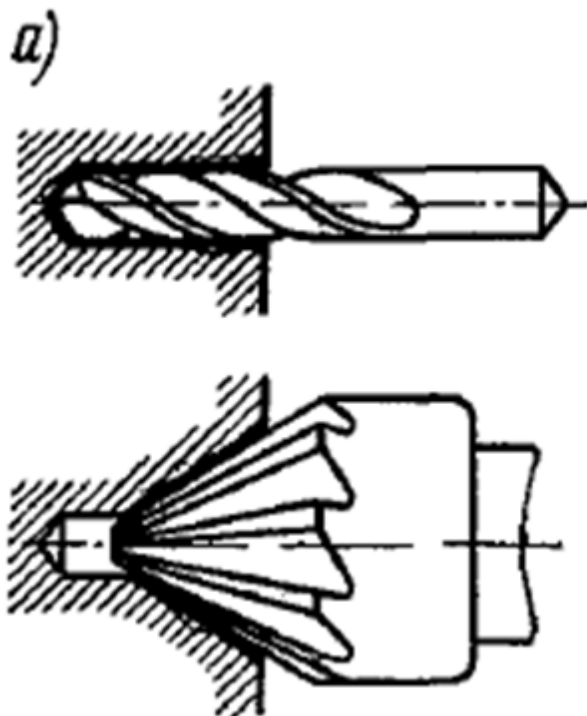


Форма Н

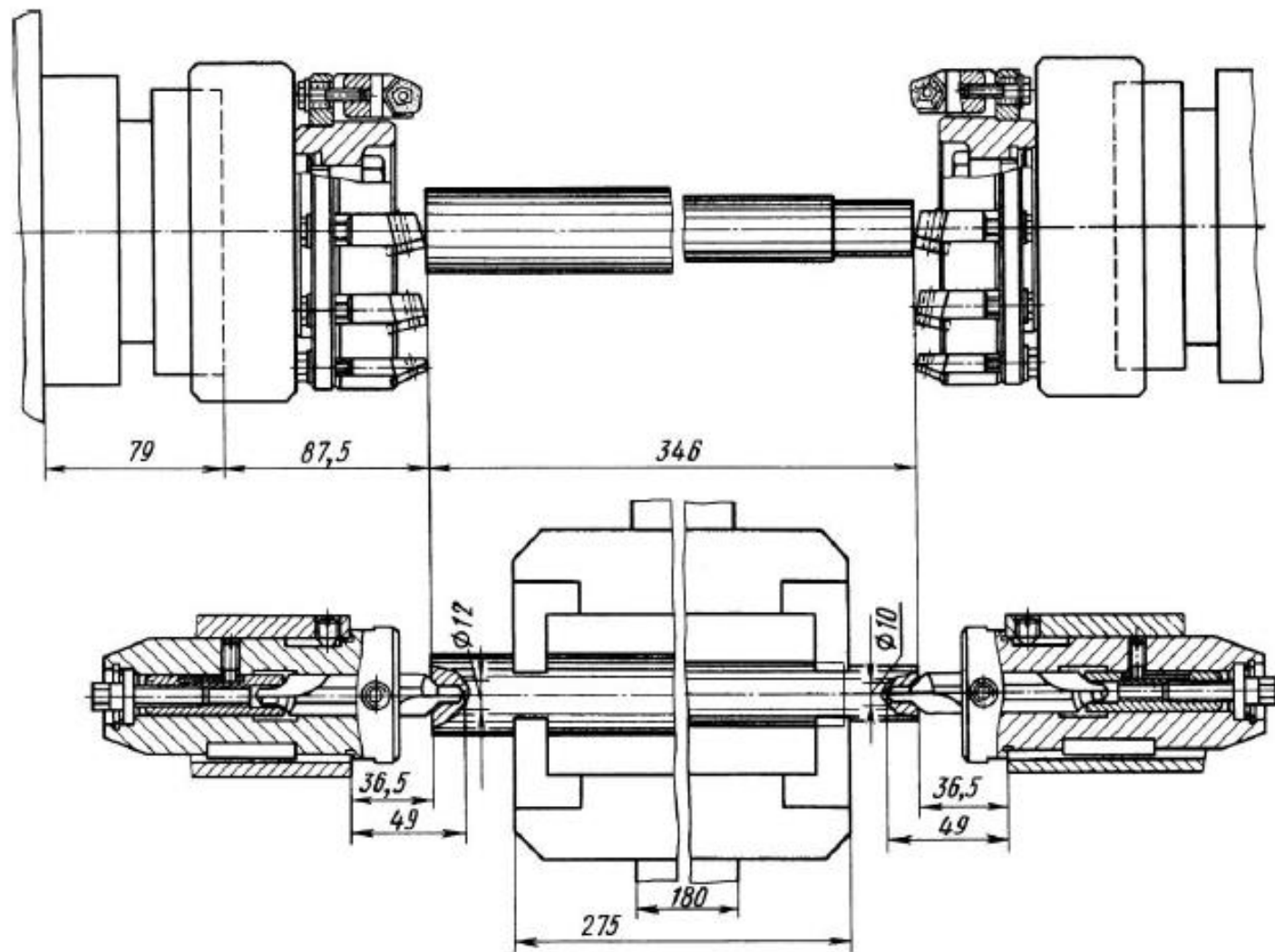


Форма Р





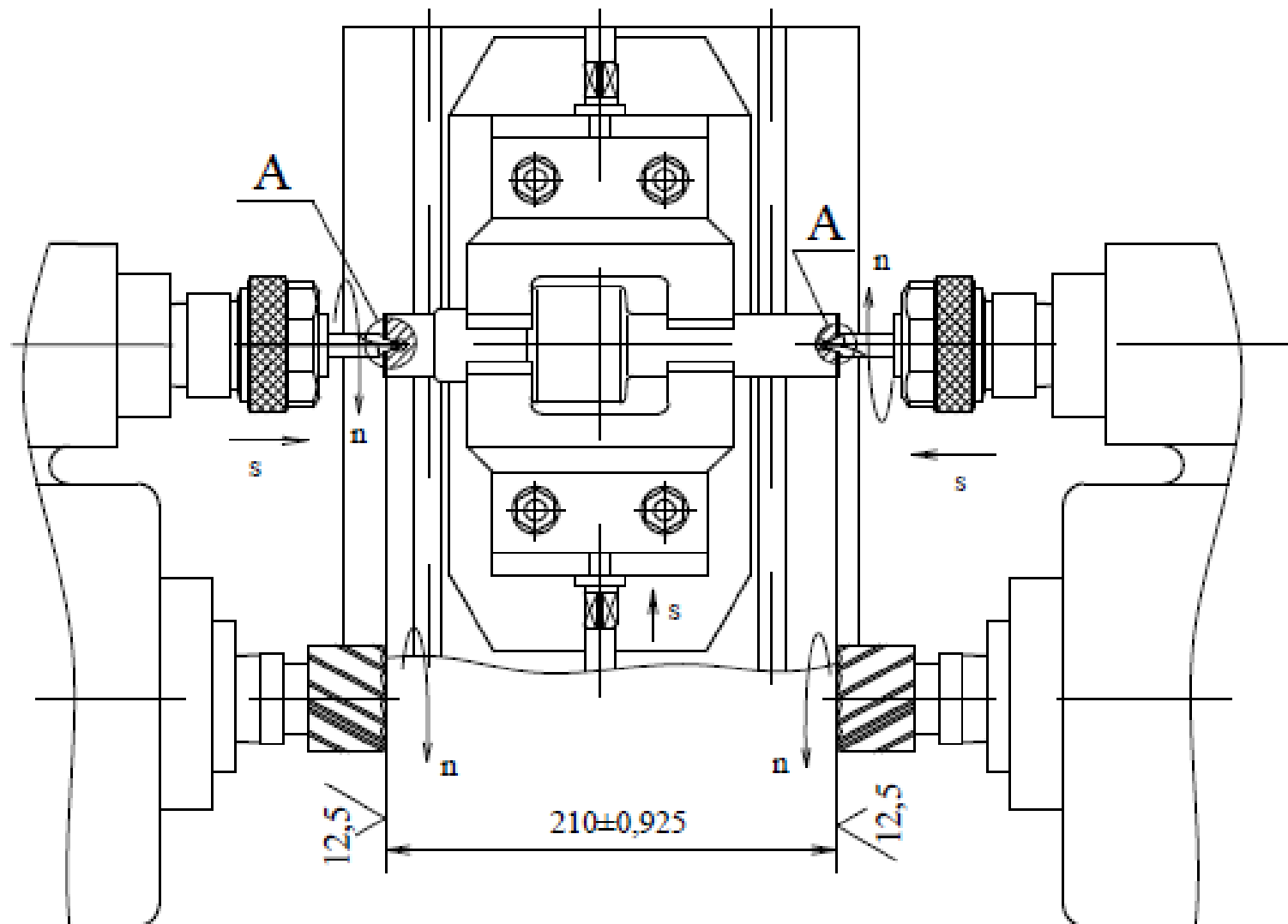
Інструменти для центрування



Наладка фрезерно-центрувального верстата

Операція 05, Фрезерно-центрувальна

Верстат МР-71

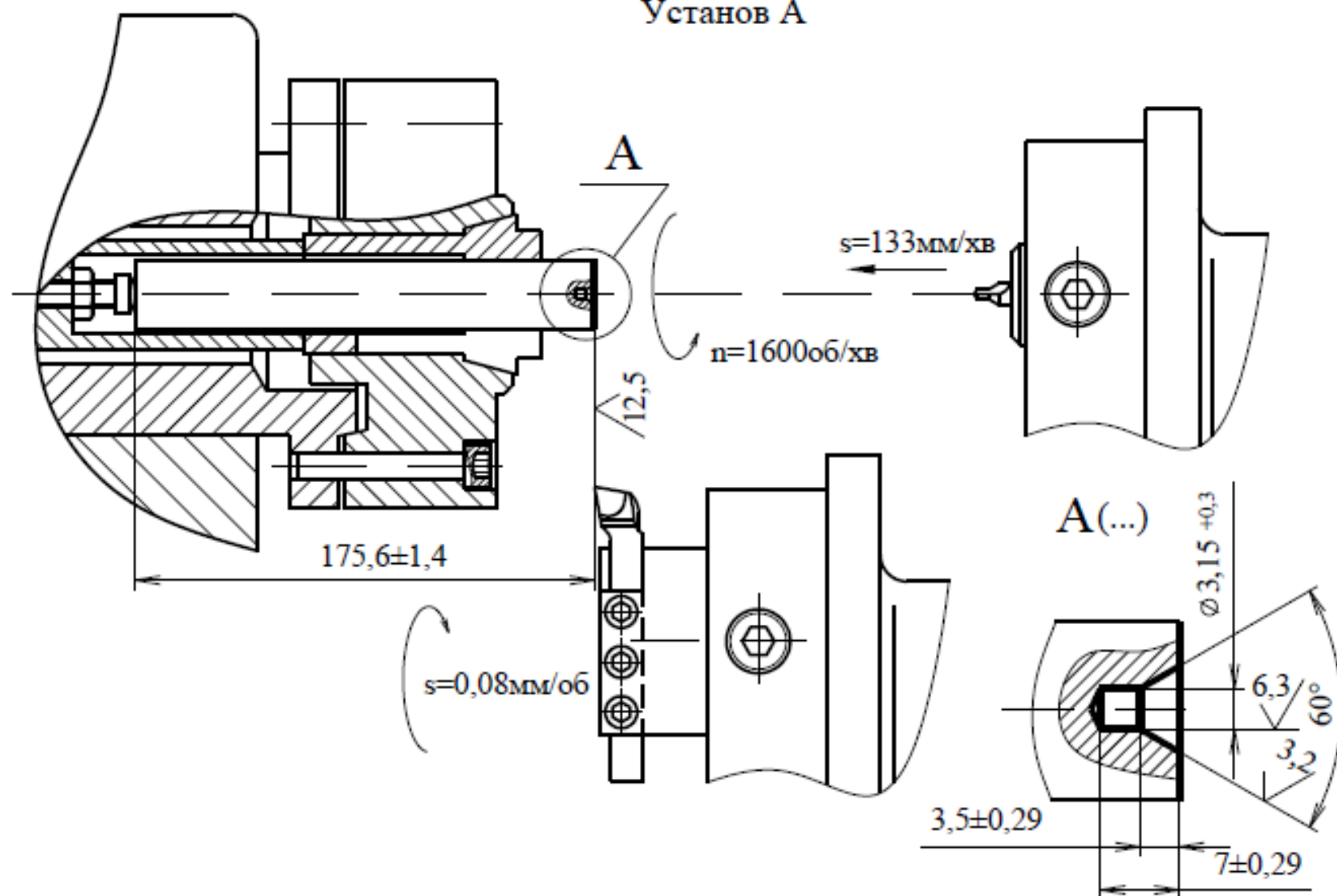


Операція 05, Токарно-револьверна

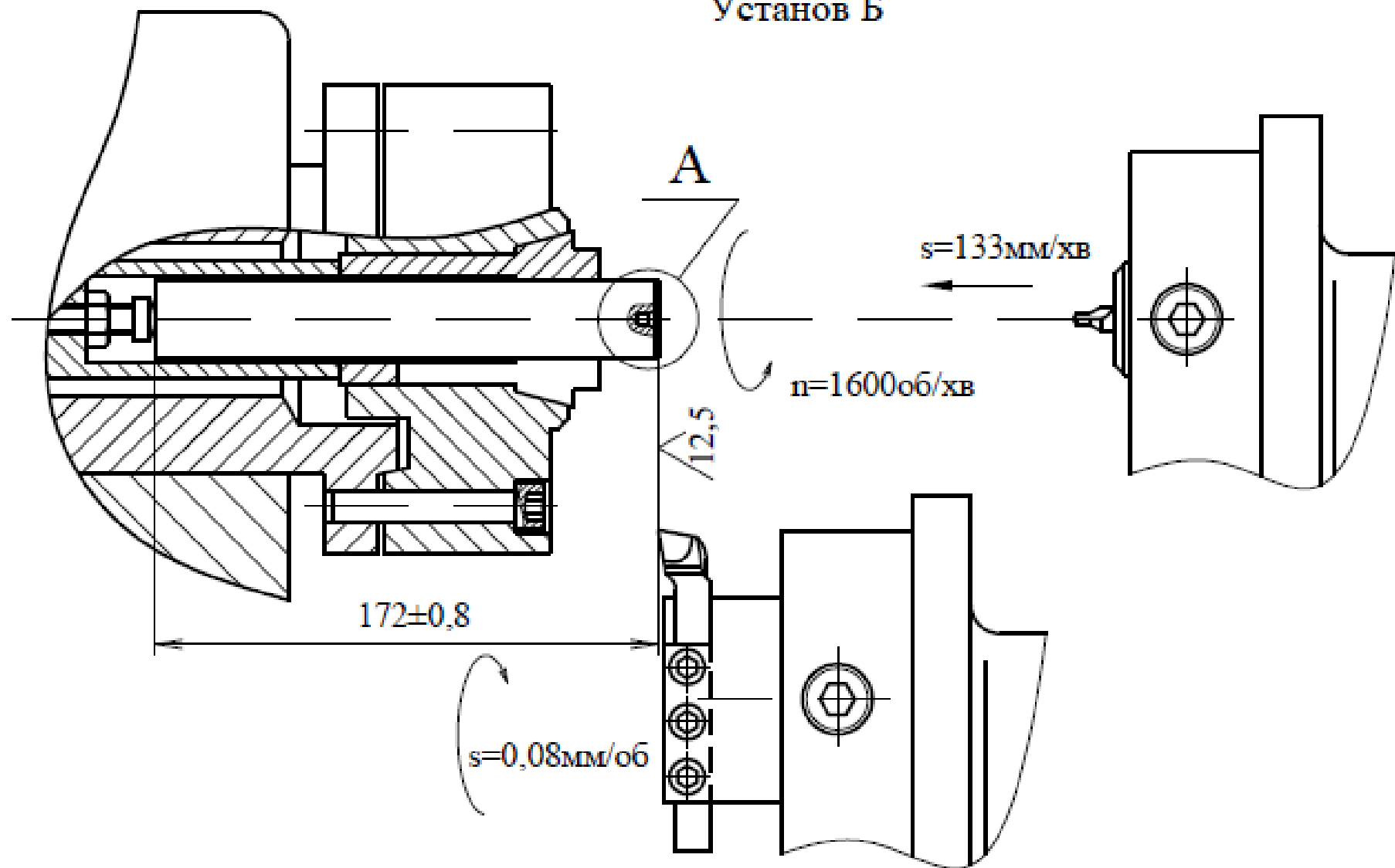
Верстат 1Г325

$T_0 = 0,72$ хв., $T_d = 0,76$ хв., $T_{пз} = 38,5$ хв., $T_{шк} = 2,05$ хв.

Установ А

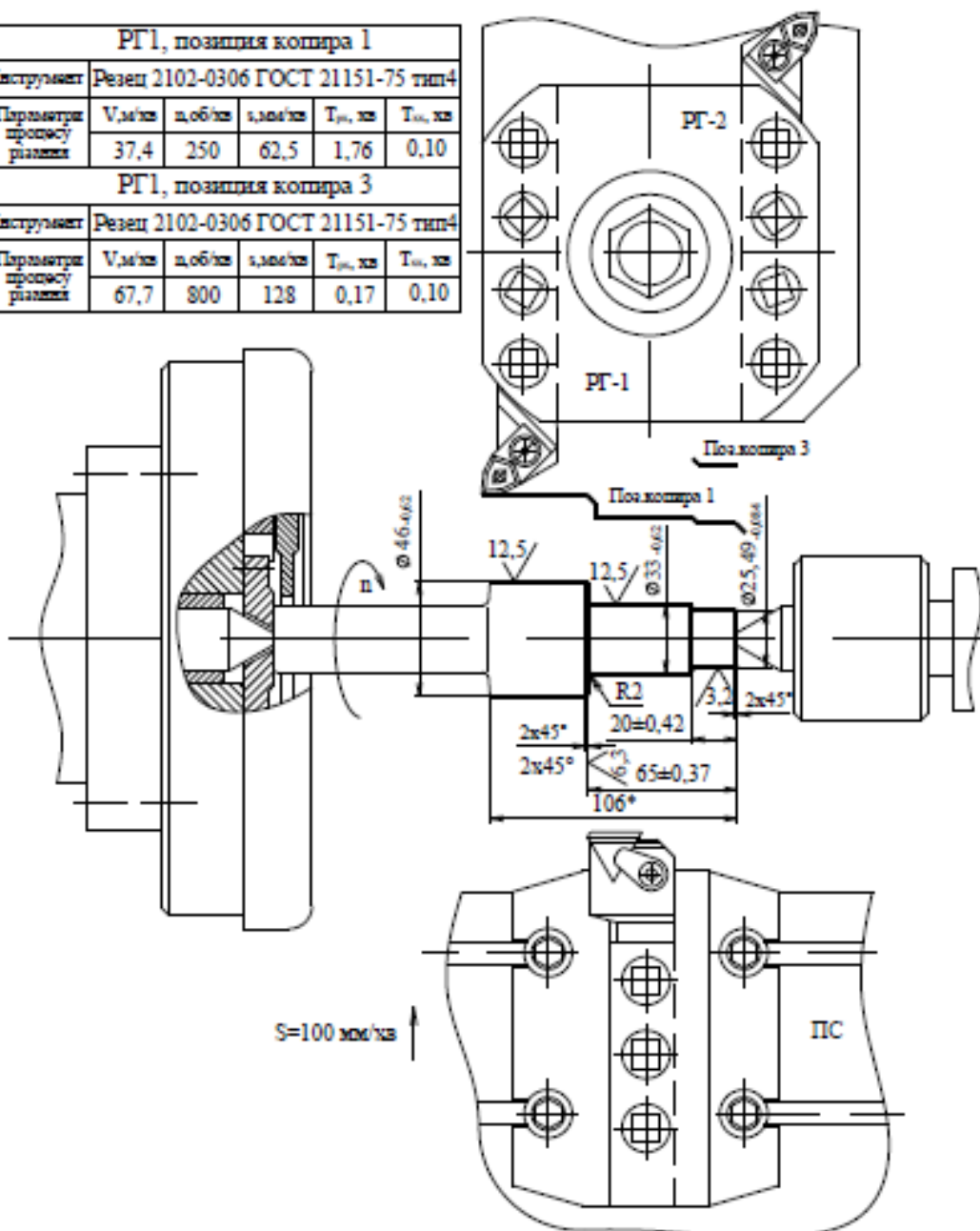


Установ Б



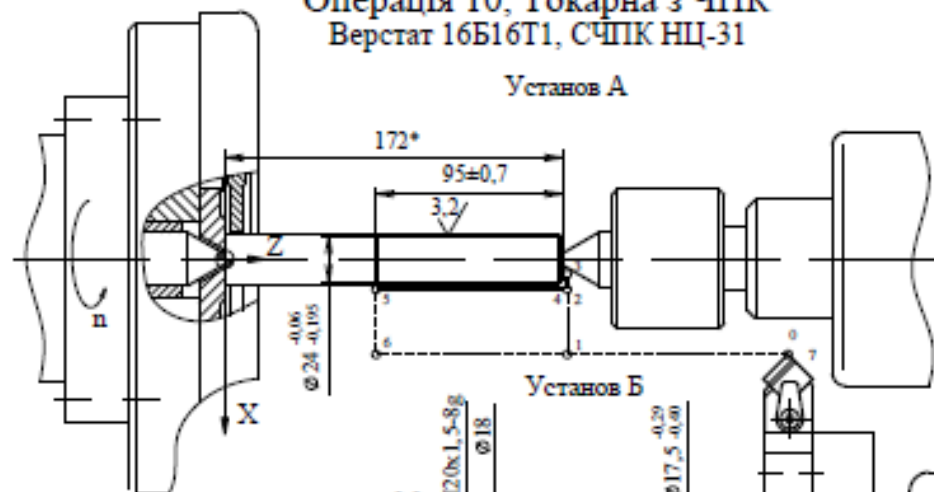
Верстат 1719Ц

РГ1, позиция копира 1					
Инструмент	Резец 2102-0306 ГОСТ 21151-75 тип4				
Параметры процессу различия	В, мм	д, об/мм	с, мм/мм	T _р , мм	T _с , мм
	37,4	250	62,5	1,76	0,10
РГ1, позиция копира 3					
Инструмент	Резец 2102-0306 ГОСТ 21151-75 тип4				
Параметры процессу различия	В, мм	д, об/мм	с, мм/мм	T _р , мм	T _с , мм
	67,7	800	128	0,17	0,10

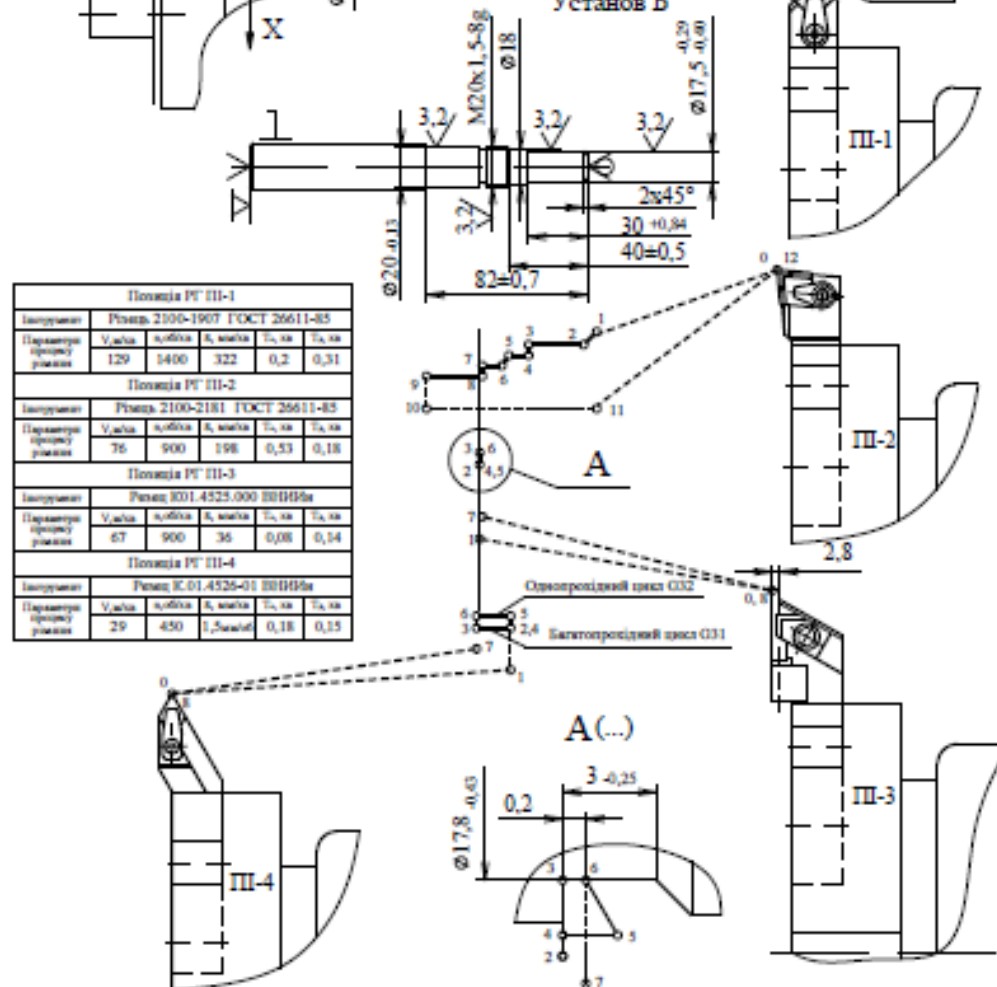


Операция 10, Токарная с ЧПУ
Верстак 16Б16Т1, СЧПУ НЦ-31

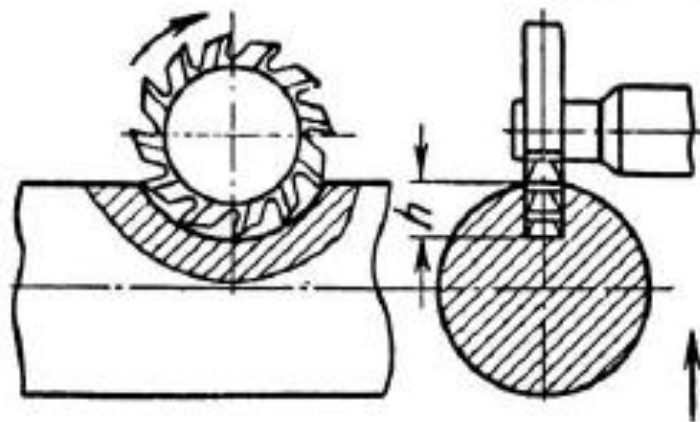
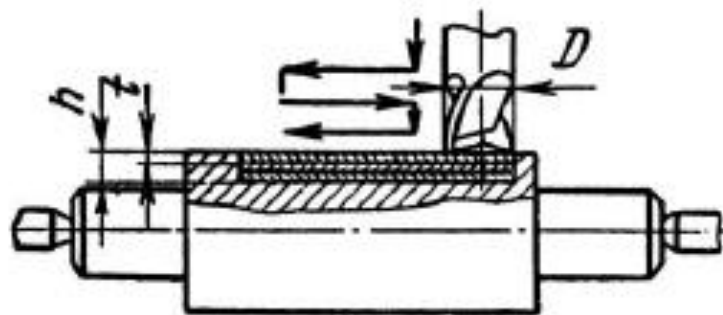
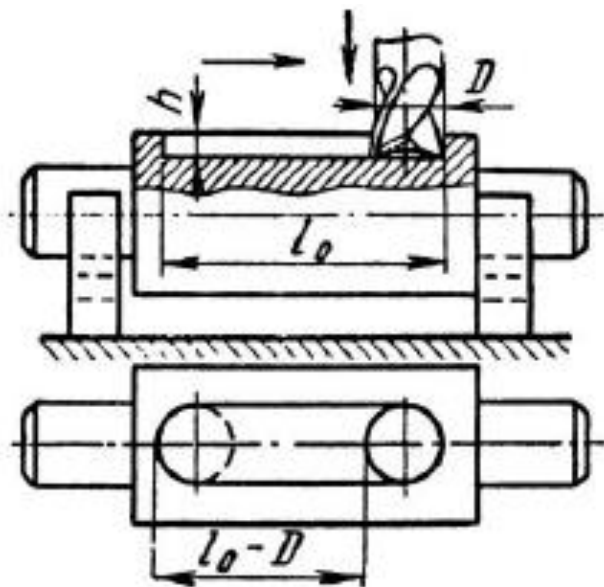
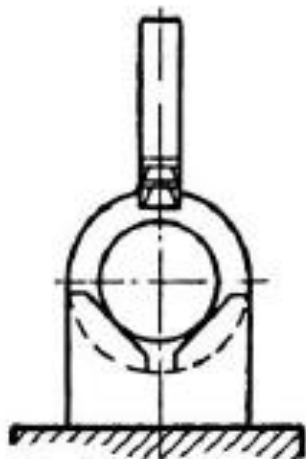
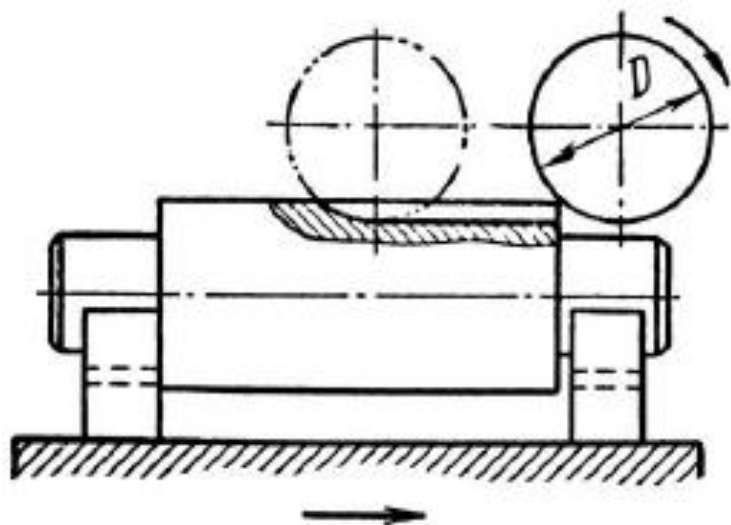
Установ А

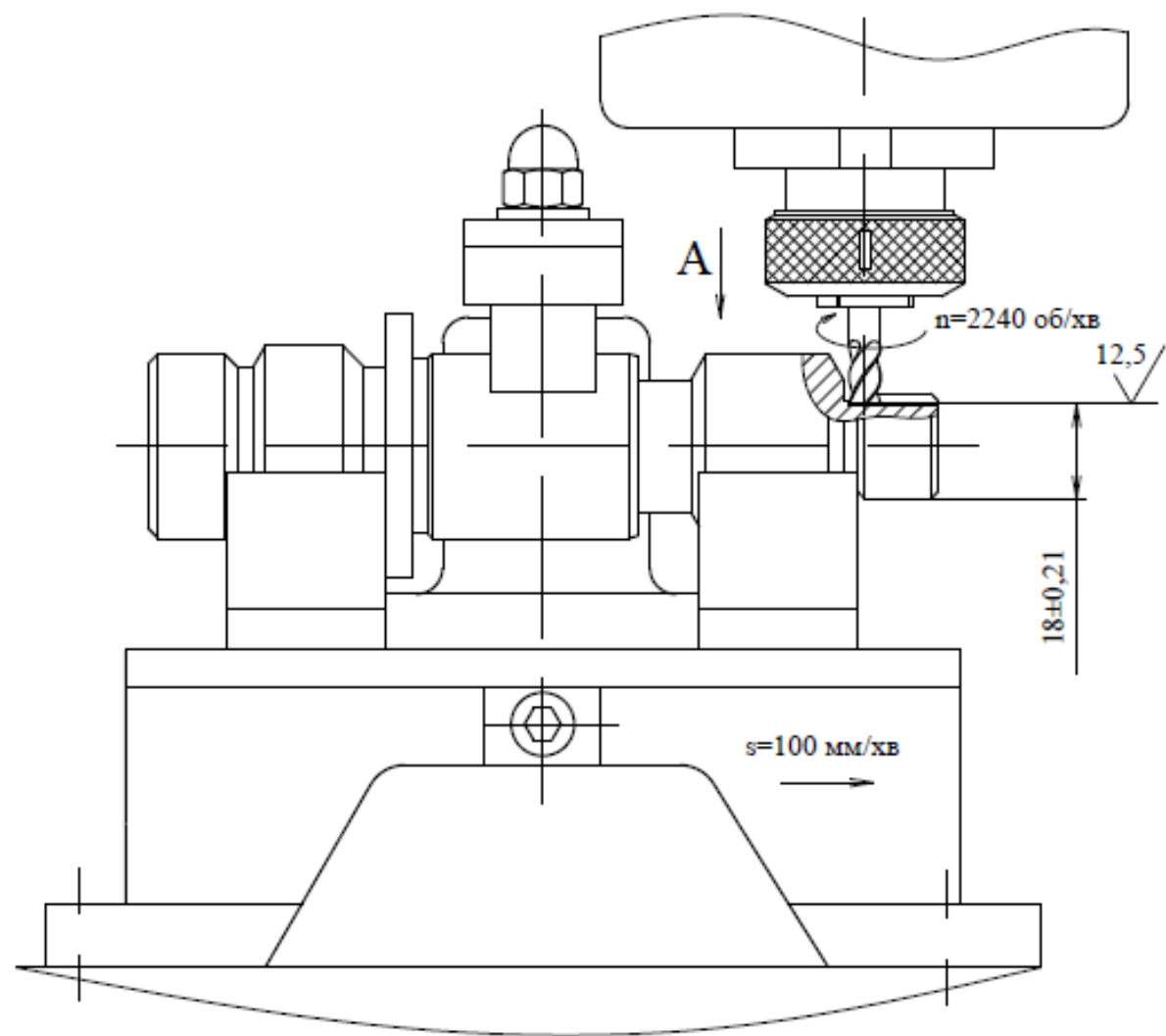


Установ Б

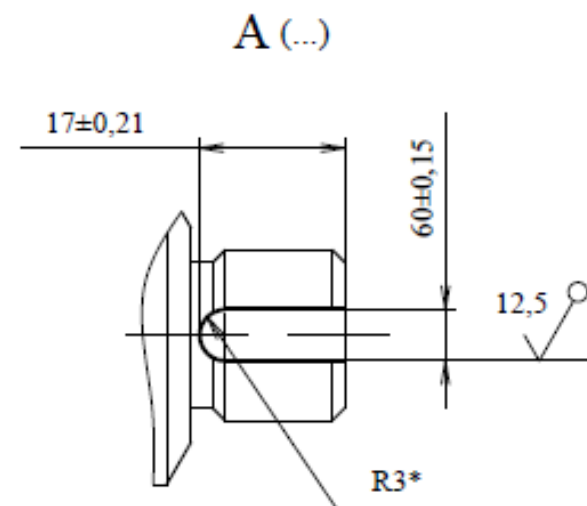


Позиция РГ III-1						
Изображение	Рисунок 2100-1907 ГОСТ 26611-83					
Параметры	V, м/с	n, об/мин	f, мм/об	T _с , мин	T _н , мин	T _д , мин
Позиция	129	1400	322	0,2	0,31	
Позиция РГ III-2						
Изображение	Рисунок 2100-2181 ГОСТ 26611-83					
Параметры	V, м/с	n, об/мин	f, мм/об	T _с , мин	T _н , мин	T _д , мин
Позиция	76	900	198	0,53	0,18	
Позиция РГ III-3						
Изображение	Рисунок К01.4525-000 ИИИИИИ					
Параметры	V, м/с	n, об/мин	f, мм/об	T _с , мин	T _н , мин	T _д , мин
Позиция	67	900	36	0,08	0,14	
Позиция РГ III-4						
Изображение	Рисунок К.01.4525-01 ИИИИИИ					
Параметры	V, м/с	n, об/мин	f, мм/об	T _с , мин	T _н , мин	T _д , мин
Позиция	29	450	1,5 мм/об	0,18	0,15	





Операція 20. Фрезерувальна Верстат 6Н10



Операція 40 Круглошліфувальна

Верстат 3M151Ф2

$$T_o = 1,42 \text{ XB.}, T_z = 0,2 \text{ XB.}, T_m = 39 \text{ XB.}, T_{mx} = 2,4 \text{ XB.}$$

Крыш ПП 600x32x305 24A50C1K ГОСТ 2424-83

