Задача:

На токарно-винторезном станке 16К20Т1 обтачивают заготовку диаметром 152 мм до диаметра 150h9. Длина заготовки 80 мм, длина обрабатываемой поверхности 50 мм. Заготовка ― СЧ 40, НВ = 220, отливка без корки. Способ крепления заготовки ― в патроне. Система станок-инструмент-заготовка ― жесткая. Вид обработки ― точение на проход. Параметр шероховатости ― Ra 2 мкм.

Необходимо:

1. Выполнить эскиз обработки.

2. Выбрать режущий инструмент.

3. Назначить режим резания.

4. Определить основное время.

Литература:

 1. «Общемашиностроительные нормативы времени и режимов резания для нормирования работ, выполняемых на универсальных и многоцелевых станках с числовым программным управлением. Часть II. НОРМАТИВЫ РЕЖИМОВ РЕЗАНИ». 1990 год.