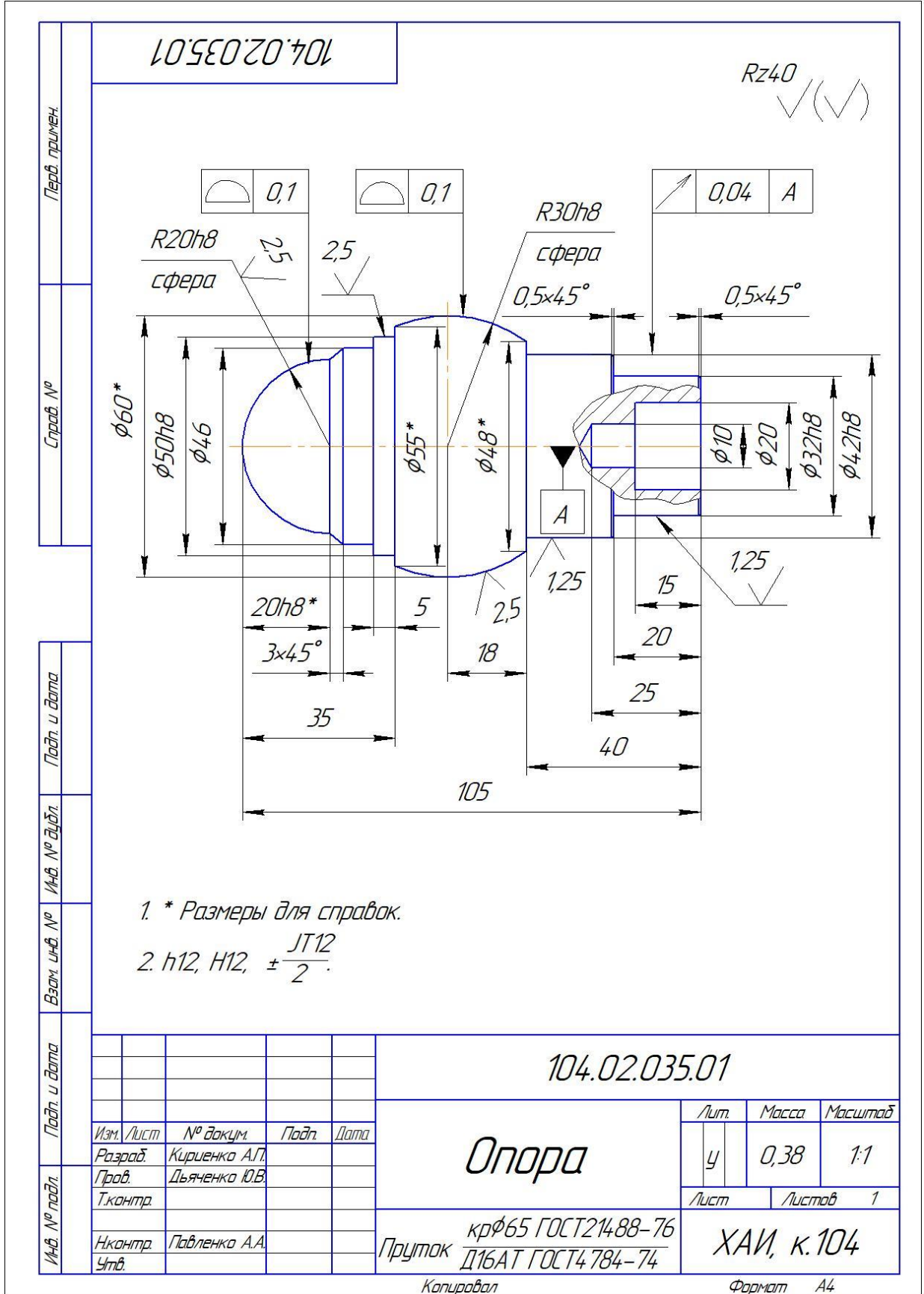


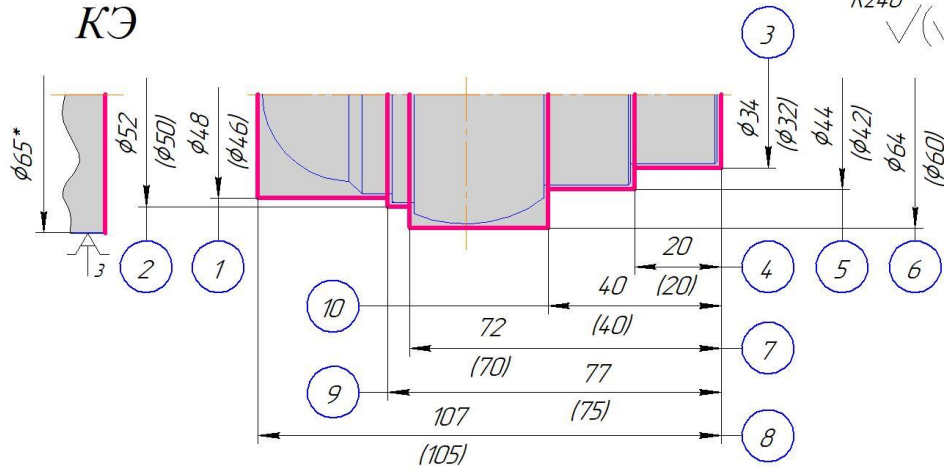
Технологічний маршрут виготовлення деталі «Опора»



005 4284 Токарно-отрезная (черновая)

КЭ

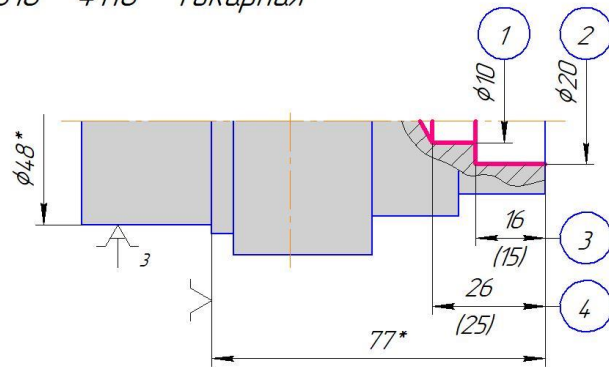
Rz40 $\checkmark(\checkmark)$



010 4110 Токарная

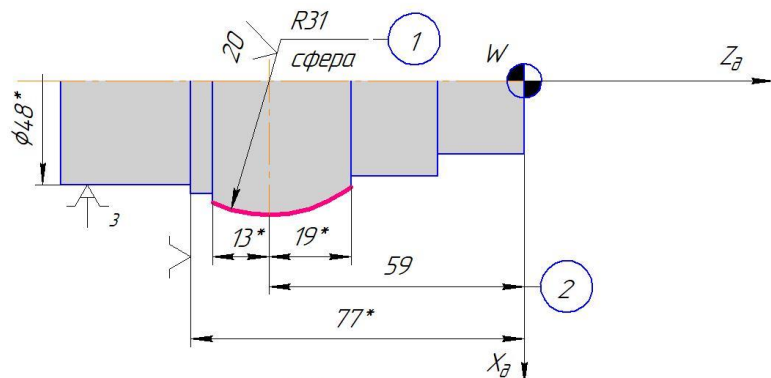
КЭ

Rz40 $\checkmark(\checkmark)$

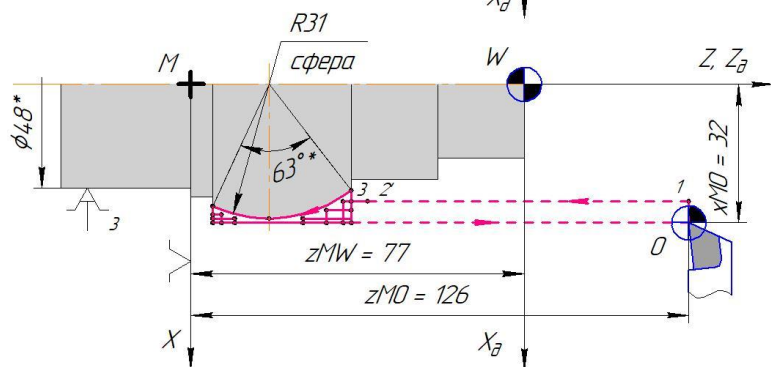


015 4233 Токарная с ЧПУ (получистовая)

КЭ

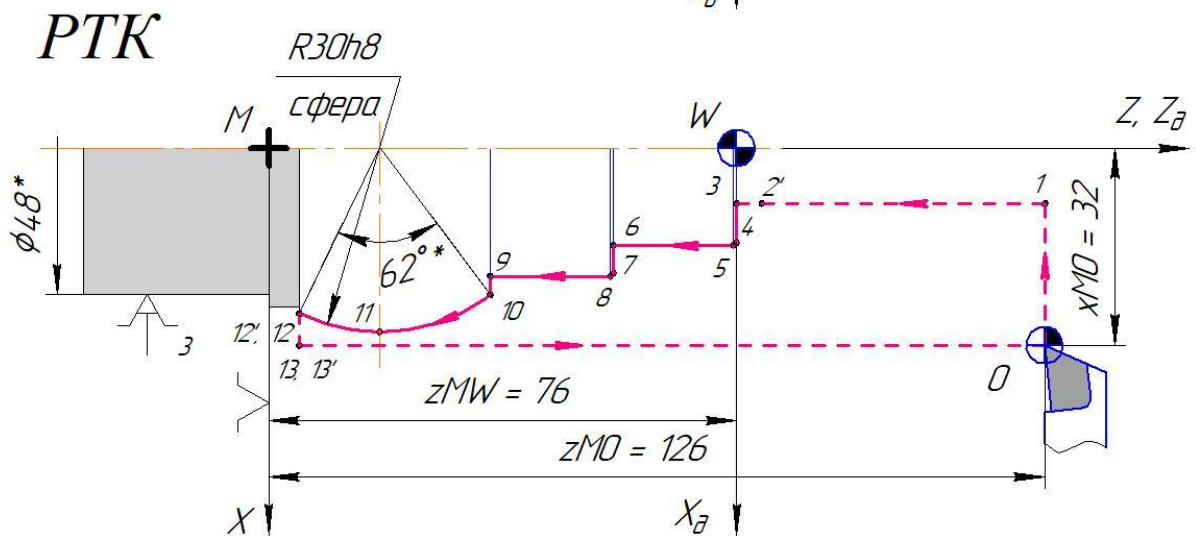
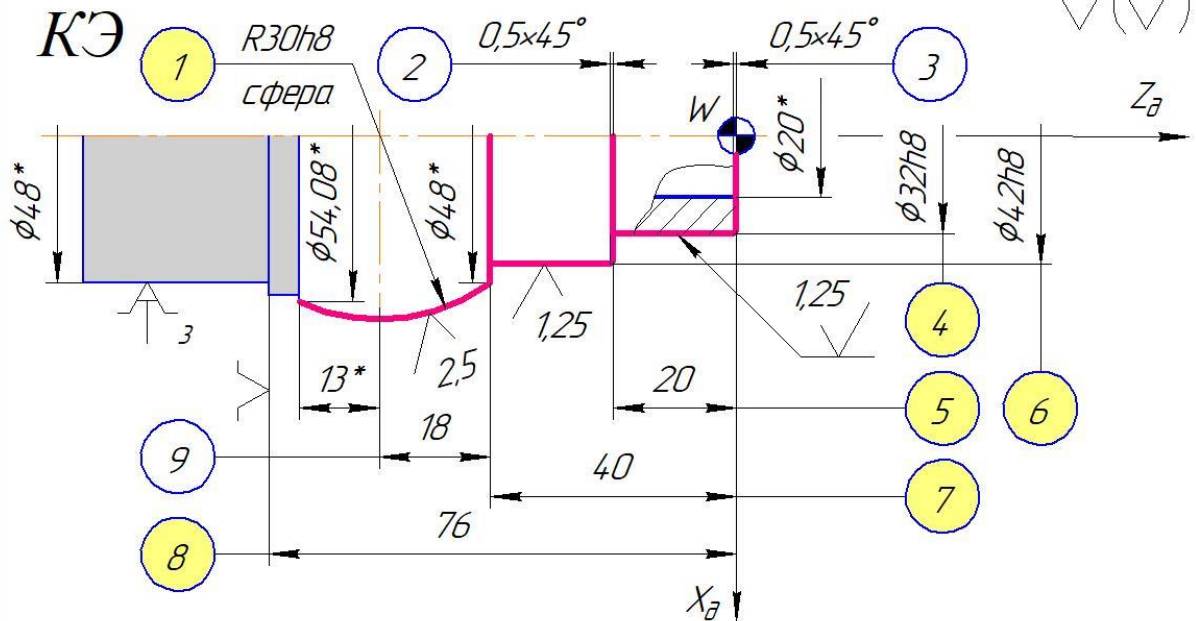


РТК



020 4233 Токарная с ЧПУ (чистовая)

Rz40 ✓(✓)



Условные обозначения

- КЭ:** ○ - операционный размер; ● - операционный размер для расчета режимов резания.
- КЭ, РТК:** - контур обрабатываемой поверхности; - контур детали; - контур заготовки; - схема базирования и закрепления заготовки.
- РТК:** 1, 2, 3 ... - геометрические опорные (узловые) точки; 2', 12', 13' - технологические опорные точки;
- траектория рабочего хода (РХ); - траектория вспомогательного хода (ВХ);
- M+** - нулевая точка (нуль) станка; **W** ⊕ - нулевая точка (нуль) детали; **O** ⊕ - нулевая точка (стартовая позиция) инструмента.

PP 020 4233 Токарная с ЧПУ (чистовая)

* - $n_{\text{прин}} = 900$ 1/мин

Операционный размер (поверхность)	t , мм	S_0 , мм/об (расч / прин)	$n_{\text{расч}}$, 1/мин	v^* , м/мин	P_z^* , Н	N^* , кВт (расч / прин)	S_m^* , мм/мин (расч / прин)
1 (сфера)	1.0	0.02	1104	170	69	0.19	18
7 (плоскость)	1.0	0.48 / 0.40	398	136	745	1.65 / 1.40	360 / 90
6 (цилиндр)	1.0	0.05	1236	120	137	0.27	45
5 (плоскость)	1.0	0.48 / 0.45	455	120	745	1.46 / 1.40	405 / 90
4 (цилиндр)	1.0	0.05	1622	90	137	0.20	45
8 (плоскость)	1.0	0.48	597	90	745	1.09	405 / 90

ККИ

Номер кадра	Траектория			Приращения		Номер коррект.	Подача, мм/мин	Шпинд., позиция	Инструм., позиция	Примечание
	точка	Z, мм	X, мм	ΔZ , мм	ΔX , мм					
001	0	126	32							G26
002									5	
003								02		$n=900$ 1/мин
004	1		9		-23	5	400			G01 L15 BX
005	2'	77		-49		5				L25
006	3	76		-1			90			
007	4		15.5		+6.5					PX
008	5	75.5	16	-0.5	+0.5					
009	6	56		-19.5			45			
010	7		20.5		+4.5		90			
011	8	55.5	21	-0.5	+0.5					
012	9	36		-19.5			45			
013	10		24		+3		90			
014	11	18	30	-18	+6		18			G02
015	12,12'	5	27.04	-13	-2.96					
016										G01
017	13,13'		32		+4.96	5	90			G40 BX
018	0	126		+121		5	400			G40

УП

% N001 G26 LF
 N002 T107 LF
 N003 M003 S002 LF
 N004 G01 F70000 X-23000 L15
 N005 Z-024500 L25
 N006 F10450 Z-00500 LF
 N007 X+06500 LF

N008 X+00500 Z-00250 LF
 N009 F10255 Z-09750 LF
 N010 F10450 X+04500 LF
 N011 X+00500 Z-00250 LF
 N012 F10225 Z-09750 LF
 N013 F10450 X+03000 LF
 N014 G02 F10090 X+06000 Z-09000 I+24000 K+09000 LF
 N015 X-02960 Z-06500 I+30000 LF

N016 G01 LF
 N017 G40 F10450 X+04960 L15
 N018 G40 F70000 Z+60500 L25
 N019 M005 LF
 N020 M002 LF