

СОДЕРЖАНИЕ

1. ОБЩАЯ ЧАСТЬ.	3
2. НОРМАТИВНАЯ ЧАСТЬ.	7
Карта 1. Поправочные коэффициенты на штучное время в зависимости от размера партии обрабатываемых деталей	7
Карта 2. Подготовительно-заключительное время на партию и время на дополнительные элементы подготовительно-заключительной работы, не включенные в комплексы	8
Карта 3. Вспомогательное время на установку и снятие детали вручную	10
Карта 4. Вспомогательное время на установку и снятие детали с помощью мостового крана	12
Карта 5. Вспомогательное время на установку и снятие накладного кондуктора вручную	15
Карта 6. Вспомогательное время на кантовку детали	16
Неполное штучное время. Чугун серый, 180...220 НВ	
Карта 7. Сверление отверстий, Rz80 ... Rz40, 14 ... 13 квалитет. Сверла из стали Р6М5	17
Карта 8. Сверление отверстий, Rz80 ... Rz40, 14 ... 13 квалитет. Сверла с пластинами ВК6	19
Карта 9. Рассверливание отверстий, Rz80 ... Rz40, 14 ... 13 квалитет. Сверла из стали Р6М5	21
Карта 10. Зенкерование отверстий, Rz40 ... Rz20, 12 квалитет. Зенкеры из стали Р6М5	24
Карта 11. Зенкерование отверстий, Rz40 ... Rz20, 12 ... 11 квалитет. Зенкеры с пластинами Р6М5	27
Карта 12. Развертывание цилиндрических отверстий, Ra2,5, 8 квалитет, Ra1,25, 7 квалитет. Развертки из стали Р6М5	30
Карта 13. Развертывание цилиндрических отверстий, Ra2,5, 8 квалитет, Ra1,25, 7 квалитет. Развертки с пластинами ВК6	32
Карта 14. Развертывание конических отверстий, Ra2,5, 8 квалитет, Ra1,25, 7 квалитет. Развертки из стали Р6М5	35
Карта 15. Цекование наружных поверхностей и отверстий, Rz80, 14 ... 12 квалитет. Цековки из стали Р6М5 или с пластинами ВК6	39
Карта 16. Зенкование фасок, Rz80, 14 ... 12 квалитет. Зенковки из стали Р6М5	42
Карта 17. Нарезание метрической резьбы. Машинно-ручные метчики из стали Р6М5	44
Сталь конструкционная углеродистая, 170...210 НВ	
Карта 18. Сверление отверстий, Rz80 ... Rz40, 14 ... 12 квалитет. Сверла из стали Р6М5	47
Карта 19. Рассверливание отверстий, Rz80 ... Rz40, 14 ... 12 квалитет. Сверла из стали Р6М5	50
Карта 20. Зенкерование отверстий, Rz40 ... Rz20, 12 квалитет. Зенкеры из стали Р6М5	53
Карта 21. Зенкерование отверстий, Rz40 ... Rz20, 12 квалитет. Зенкеры с пластинами Т15К6	56
Карта 22. Развертывание цилиндрических отверстий, Ra2,5, 8 квалитет, Ra1,25, 7 квалитет. Развертки из стали Р6М5	59
Карта 23. Развертывание цилиндрических отверстий, Ra2,5, 8 квалитет, Ra1,25, 7 квалитет. Развертки с пластинами Т15К6	62
Карта 24. Развертывание конических отверстий, Ra2,5, 8 квалитет, Ra1,25, 7 квалитет. Развертки из стали Р6М5	65
Карта 25. Цекование наружных поверхностей и отверстий, Rz80, 14 ... 12 квалитет. Цековки из стали Р6М5	69
Карта 26. Зенкование фасок, Rz80, 14 ... 12 квалитет. Зенковки из стали Р6М5	72
Карта 27. Нарезание метрической резьбы. Машинно-ручные метчики из стали Р6М5	73
Сталь 12Х18Н9Т	
Карта 28. Сверление отверстий, Rz80 ... Rz40, 14 ... 12 квалитет. Сверла из стали Р6М5	76
Карта 29. Рассверливание отверстий, Rz20, 11 квалитет. Сверла из стали Р6М5	78
Карта 30. Зенкерование отверстий, Rz40 ... Rz20, 12 квалитет, Ra2,5, 11 квалитет. Зенкеры из стали Р6М5	81
Карта 31. Развертывание цилиндрических отверстий, Ra2,5, 8 квалитет, Ra1,25, 7 квалитет. Развертки из стали Р6М5	84
Алюминиевые сплавы	
Карта 32. Сверление отверстий, Rz80 ... Rz40, 14 ... 12 квалитет. Сверла из стали Р6М5	87
Карта 33. Рассверливание отверстий, Rz80 ... Rz40, 14 ... 12 квалитет. Сверла из стали Р6М5	89
Карта 34. Зенкерование отверстий, Rz40 ... Rz20, 12 квалитет, Ra2,5, 11 квалитет. Зенкеры из	92

стали Р6М5	
Карта 35. Развертывание цилиндрических отверстий, Ra2,5, 8 квалитет, Ra1,25, 7 квалитет. Развертки из стали Р6М5	95
Медные сплавы 100...140 НВ	
Карта 36. Сверление отверстий, Rz80 ... Rz40, 14 ... 12 квалитет. Сверла из стали Р6М5	98
Карта 37. Рассверливание отверстий, Rz80 ... Rz40, 14 ... 12 квалитет. Сверла из стали Р6М5	100
Карта 38. Зенкерование отверстий, Rz40 ... Rz20, 12 квалитет, Ra2,5, 11 квалитет. Зенкеры из стали Р6М5	103
Карта 39. Развертывание цилиндрических отверстий, 8 квалитет, Ra1,25, 7 квалитет. Развертки из стали Р6М5	106
ПРИЛОЖЕНИЕ	
Приложение 1. Режимы резания, принятые в расчет при разработке нормативов неполного штучного времени	109
Приложение 2. Рекомендуемая глубина резания при обработке отверстий.	140
Приложение 3. Рекомендации по выбору марок инструментального материала в зависимости от вида, характера, условий обработки отверстий и обрабатываемого материала	142
Приложение 4. Стойкость T_H при одноинструментальной обработке	145
Приложение 5. Скорость резания в зависимости от диаметра обрабатываемого отверстия и частоты вращения шпинделя станка	146
Приложение 6. Длина подвода, врезания и перебега инструмента при сверлении и рассверливании, зенкерования, развертывании, цековании, зенковании и нарезании резьбы	148
Приложение 7. Вспомогательное время, связанное с переходом, включенное в состав неполного штучного времени	150
Приложение 8. Приемы, включенные в комплексы вспомогательного времени, связанного с обрабатываемой поверхностью	152
Приложение 9. Теоретическая масса заготовки	153
Условные обозначения	155