

## СОДЕРЖАНИЕ

1. Общая часть	3
2. Нормативная часть	5
Карта 1. Неполное штучное время. Обработка профиля пера лопатки. Материал – жаропрочный сплав. Электрохимическая обработка	5
Карта 2. Неполное штучное время. Прошивание карманов в лопатке. Материал – жаропрочный сплав. Электрохимическая обработка	6
Карта 3. Неполное штучное время. Прошивание отверстий в деталях. Материал – жаропрочные и титановые сплавы. Электрохимическая обработка	6
Карта 4. Неполное штучное время. Обработка профиля пера лопатки. Материал – жаропрочный сплав, $\alpha$ равен $90^0$ . Электроэрозионная обработка	7
Карта 5. Неполное штучное время. Обработка профиля пера лопатки. Материал жаропрочный сплав, $\alpha$ равен $60^0$ . Электроэрозионная обработка	9
Карта 6. Неполное штучное время. Обработка профиля пера лопатки. Материал жаропрочный сплав, $\alpha$ равен $45^0$ . Электроэрозионная обработка	11
Карта 7. Неполное штучное время. Обработка профиля пера лопатки. Материал жаропрочный сплав, $\alpha$ равен $30^0$ . Электроэрозионная обработка	13
Карта 8. Неполное штучное время. Обработка профиля пера лопатки. Материал жаропрочный сплав, $\alpha$ равен $15^0$ . Электроэрозионная обработка	15
Карта 9. Неполное штучное время. Прошивание отверстий на профиле пера лопатки. Материал – жаропрочный сплав. Электроэрозионная обработка	17
Карта 10. Неполное штучное время. Прошивание колодцев на лопатке. Материал – жаропрочный сплав. Электроэрозионная обработка	18
Карта 11. Неполное штучное время. Прошивание зига на лопатке. Материал – жаропрочный сплав. Электроэрозионная обработка	19
Карта 12. Неполное штучное время. Извлечение сломанного инструмента Электроэрозионная обработка	20
Карта 13. Неполное штучное время. Обработка штампов и пресс-форм. Материал – штамповая сталь. Электроэрозионная обработка	21
Карта 14. Неполное штучное время. Прошивание цилиндрических отверстий малого диаметра. Материал – углеродистая сталь. Электроэрозионная обработка	25
Карта 15. Неполное штучное время. Прошивание отверстий на станке модели МЭ-8. Материал – жаропрочный сплав. Электроэрозионная обработка	26
Карта 16. Неполное штучное время. Прошивание отверстий на станке модели МЭ-30. Материал – жаропрочный сплав. Электроэрозионная обработка	27
Карта 17. Неполное штучное время. Прошивание отверстий на станке модели 4А722. Материал – жаропрочный сплав. Электроэрозионная обработка	28
Карта 18. Неполное штучное время. Прошивание отверстий на станке модели 183. Материал – углеродистая сталь. Электроэрозионная обработка	32
Карта 19. Неполное штучное время. Прошивание отверстий на станке модели «Эрозимат». Материал – жаропрочный сплав. Электроэрозионная обработка	35
Карта 20. Неполное штучное время. Прошивание пазов проволочным электродом. Материал – алюминиевый сплав. Электроэрозионная обработка	37
Карта 21. Неполное штучное время. Прошивание шелей и пазов. Материал – углеродистая сталь. Электроэрозионная обработка	38
Карта 22. Неполное штучное время. Обработка соединительных каналов в корпусных деталях. Материал – алюминиевый сплав. Электрохимическая обработка	40
Карта 23. Неполное штучное время. Прямолинейное разрезание. Материал – углеродистая сталь. Электроэрозионная обработка	42
Карта 24. Неполное штучное время. Вырезка сложных контуров по копиру на станке модели 4531. Материал – углеродистая сталь. Электроэрозионная обработка	48
Карта 25. Неполное штучное время. Вырезка сложных контуров на станке модели 4531Ф3. Материал – жаропрочный сплав. Электроэрозионная обработка	57
Карта 26. Норма времени. Легирование поверхности детали на установке типа ЭФИ. Электроэрозионная обработка	59
Карта 27. Норма времени. Резка заготовок. Материал – углеродистая сталь. Анодно-механическая резка	60
Карта 28. Вспомогательное время. Установка и снятие детали. Электрохимическая и электрофизическая обработка	61
Карта 29. Вспомогательное время, связанное с переходом. Электрохимическая и электрофизическая обработка	63

Карта 30. Вспомогательное время. Подготовка детали к установке, к проведению контрольных измерений. Электрохимическая и электрофизическая обработка	64
Карта 31. Вспомогательное время. Контроль детали. Электрохимическая и электрофизическая обработка	65
Карта 32. Вспомогательное время. Контроль внутреннего и наружного профилей рабочей части лопатки профильными шаблонами и щупом в контрольно-измерительном приспособлении. Электрохимическая и электрофизическая обработка	66
Карта 33. Время на подготовительно-заключительную работу. Электрохимическая и электрофизическая обработка	66
Карта 34. Время на обслуживание рабочего места, на отдых и личные надобности. Электрохимическая и электрофизическая обработка	67