

## СОДЕРЖАНИЕ

1. Общая часть		3
2. Нормативная часть		7
Карта 1	Подготовительно-заключительное время	7
Карта 2	Поправочные коэффициенты на штучное время в зависимости от количества обрабатываемых деталей в партии	7
Карта 3	Вспомогательное время на установку и снятие деталей (с учетом времени на обслуживание рабочего места, отдых и личные потребности)	8
Карта 4	Неполное штучное время. Растачивание отверстий и подрезание торцов методом осевой подачи широколезвийными инструментами. Чугуны серые, ковкие и высокопрочные < 167...264 HB, Ra 1,6...1,0, 7 квалитет	9
Карта 5	Неполное штучное время. Растачивание отверстий и подрезание торцов методом осевой подачи широколезвийными инструментами. Чугуны термообработанные и отбеленные HRCэ 41...47, Ra 1,6...1,0, 7 квалитет	10
Карта 6	Неполное штучное время. Растачивание отверстий и подрезание торцов методом осевой подачи широколезвийными инструментами. Стали углеродистые качественные 144...213 HB, Ra 1,6...0,63, 7 квалитет	12
Карта 7	Неполное штучное время. Растачивание отверстий и подрезание торцов методом осевой подачи широколезвийными инструментами. Стали легированные конструкционные 150...279 HB, Ra 1,6...0,63, 7 квалитет	13
Карта 8	Неполное штучное время. Растачивание отверстий и подрезание торцов методом осевой подачи широколезвийными инструментами. Стали высоколегированные и труднообрабатываемые 151...280 HB, Ra 0,8...0,63, термообработанные HRCэ 30...55, Ra 0,8...0,63, 7 квалитет	15
Карта 9	Неполное штучное время. Растачивание отверстий и подрезание торцов методом осевой подачи широколезвийными инструментами. Бронзы, латуни < 119... >= 119 HB, Ra 1,6...0,32, 7 квалитет	16
Карта 10	Неполное штучное время. Растачивание отверстий и подрезание торцов методом осевой подачи широколезвийными инструментами. Алюминиевые сплавы < 74...110 HB, Ra 1,6...0,32, 7 квалитет	18
Карта 11	Неполное штучное время. Растачивание отверстий. Чугуны серые, ковкие и высокопрочные 167...264 HB, Ra 1,6...0,63, 7 квалитет	19
Карта 12	Неполное штучное время. Растачивание отверстий. Чугуны серые, ковкие и высокопрочные 167...264 HB, Ra 0,8...0,63, 7 квалитет	21
Карта 13	Неполное штучное время. Растачивание отверстий. Чугуны термообработанные и отбеленные HRCэ 41...47, Ra 0,8...0,63, 7 квалитет	22
Карта 14	Неполное штучное время. Растачивание отверстий. Стали низко- и среднеуглеродистые качественные, легированные конструкционные 144...279 HB, Ra 1,6...0,5, 7 квалитет	24
Карта 15	Неполное штучное время. Растачивание отверстий. Стали термообработанные HRCэ 30...65, Ra 0,8...0,63, 7 квалитет	25
Карта 16	Неполное штучное время. Растачивание отверстий. Стали термообработанные HRCэ 35...65, Ra 1,6...0,32, 7 квалитет	27
Карта 17	Неполное штучное время. Растачивание отверстий. Бронзы, латуни < 137... >= 137 HB, Ra 0,8...0,32, 7 квалитет	28
Карта 18	Неполное штучное время. Растачивание отверстий. Чугуны серые, ковкие, высокопрочные и термообработанные < 224 HB, HRCэ 41...47, Ra 0,8...0,63	30
Карта 19	Неполное штучное время. Растачивание отверстий. Бронзы, латуни 39...49 HB, Ra 0,8...0,32	31
Карта 20	Неполное штучное время. Растачивание отверстий. Латуни 52...137 HB, Ra 0,2...0,1	32
Карта 21	Неполное штучное время. Растачивание отверстий. Алюминиевые сплавы 49...118 HB, Ra 0,2...0,16	33

Карта 22	Неполное штучное время. Растачивание отверстий. Алюминиевые сплавы 49...118 НВ, Ra 0,8...0,32, 7 квалитет	34
Карта 23	Неполное штучное время. Растачивание отверстий. Медь красная 39...49 НВ, Ra 0,2...0,125	35
Карта 24	Неполное штучное время. Растачивание отверстий. Металлокерамика Ra 1,25	36
Карта 25	Неполное штучное время. Растачивание отверстий Ra 0,4...0,32, 7 квалитет. Твердый сплав HRCэ 80...90	37
Карта 26	Неполное штучное время. Растачивание отверстий	38
Карта 27	Неполное штучное время. Растачивание отверстий Ra 0,63, 7 квалитет. Твердый сплав HRCэ 80...90	38
Приложение 1	Рекомендуемые режимы резания	39
Приложение 2	Вспомогательное время, связанное с переходом. Растачивание отверстий	42
Приложение 3	Рекомендации по выбору диаметров консольной части борштанг	43