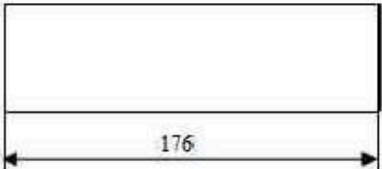
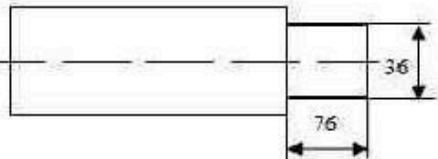
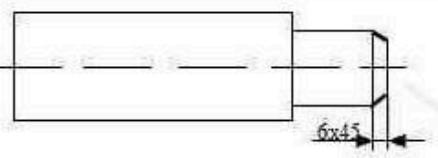
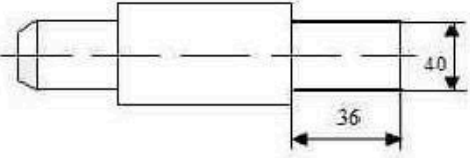
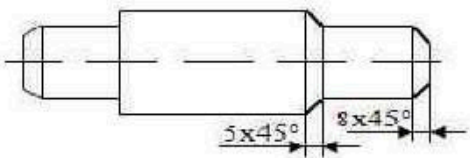
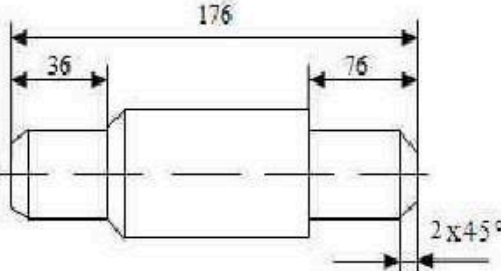


Таблица 1 – Маршрут обработки детали «Вал»

№ операции	Эскиз	Описание операции	Оборудование, режущий и измерительный инструмент
005		Отрезать заготовку, выдерживая размер 176 мм	Патрон самоцентрирующий, резец, микрометр
010		Точить поверхность, выдерживая Ø36 мм на длине 76 мм	Патрон зажимной, проходной резец, микрометр
015		Точить фаску под углом 45°	Патрон самоцентрирующий, фреза торцевая Т15К6, штангенциркуль
020		Точить поверхность, выдерживая Ø40 мм на длине 36 мм	Станок токарный 1К62, микрометр
025		Точить 2 фаски под углом 45°	Станок токарный 1К62, патрон самоцентрирующий, фреза торцевая Т15К6, штангенциркуль
030		Проверить деталь по размерам и техническим требованиям чертежа	Контрольный стол