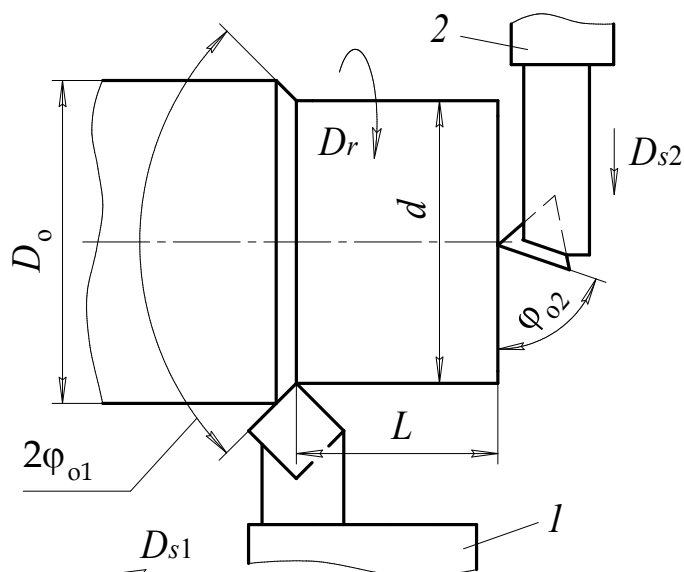


## ЗАДАНИЕ 2

При обработке заготовки на станке с ЧПУ на продольном суппорте 1 установлен проходной токарный резец, работающий с подачей  $S_{o1}$ , а на поперечном суппорте 2 – подрезной резец со сменной пластиной, имеющей  $i_{гр}$  граней (см. рис.). В плане пластина имеет вид правильного многоугольника.



**Рис. к заданию 2**

Подрезной резец работает с глубиной резания  $t_2$  и начинает рабочий ход через время  $\Delta\tau$  после проходного.

Определите, какой должна быть подача поперечного суппорта  $S_{o2}$  (мм/об), чтобы оба резца заканчивали рабочий ход одновременно.

Все величины, необходимые для расчета, приведены в табл. I, II и III.

### I. Размеры заготовки, мм

	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
$D_o$	150	140	130	120	110	100	90	80	70	60
$d$	140	130	120	110	100	90	80	70	60	50
$L$	85	80	75	70	65	60	55	50	45	40

### II. Частота вращения заготовки, об/мин

	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
$n$	200	220	240	260	280	300	320	340	360	380

### III. Другие параметры наладки

		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
$S_{o1}$ , мм/об		0,4		0,5		0,6		0,7		0,8	
$t_2$ , мм		4		3,5		3		2,5		2	
Главные углы в плане, град.	$\varphi_{o1}$	30					45				
	$\varphi_{o2}$	45					70				
$i_{гр}$		4					3				
$\Delta\tau$ , мин.		0,10					0,05				