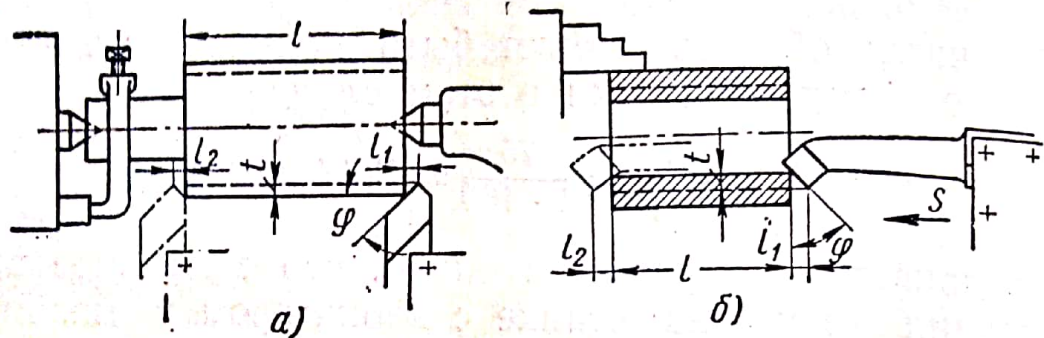


## Формулы для расчета основного технологического (машинного) времени

### Обтачивание и растачивание на проход



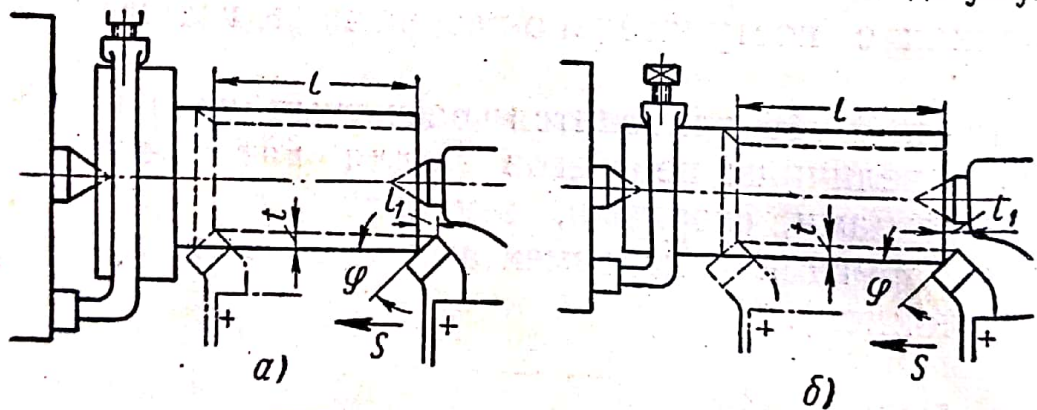
$$T_o = \frac{l + l_1 + l_2}{s \cdot n} i \text{ мин};$$

$l$  — длина обтачивания (расточивания) в мм,

$$l_1 = \frac{t}{\operatorname{tg} \varphi} + (0,5 \div 2) \text{ мм}; \text{ значения } l_1 \text{ см. табл. 3};$$

$$l_2 = 1 \div 5 \text{ мм}; \text{ значения } l_2 \text{ см. табл. 3}.$$

### Обтачивание до уступа, до хомутика и растачивание до уступа



$$T_o = \frac{l + l_1}{s \cdot n} i \text{ мин};$$

$l$  — фактическая длина обтачивания (расточивания) в данном проходе в мм;

$$l_1 = \frac{t}{\operatorname{tg} \varphi} + (0,5 \div 2) \text{ мм}; \text{ значения } l_1 \text{ см. табл. 3}.$$