**Техническое нормирование при расточке**

– время штучно-калькуляционное, мин;

- время основное (машинное), мин;

– вспомогательное время на установку и снятие детали, мин;

- время отдыха, мин;

- время обслуживание одного рабочего места, мин;

– подготовительно-заключительное время, мин.

– длина обрабатываемой поверхности, мм;

– величина врезания и выхода инструмента, мм;

–частота вращения детали, ;

- подача на один оборот детали, мм/об;

– число проходов.

– величина врезания резца, мм;

*–* глубина резания;

*–* главный угол резца в плане, градус;

– перебег резца при обтачивании на проход;

– взятие пробной стружки;

– внутренний диаметр;

– скорость резания;

– коэффициент, зависящий от условий работы и механических качеств обрабатываемого материала и металла инструмента;

– поправочный коэффициент, учитывающий конкретные условия работы;

– глубина резания, мм;

– подача, мм/об.

Фактическая скорость резания определяется по формуле

**Техническая норма времени при осталивании**

Длительность электролиза рассчитывается по формуле

– толщина покрытия,

– плотность тока,

Скорость протекания процесса рассчитывается по формуле