**Задание для самопроверки**

**Чертеж детали**



**Управляющая программа для токарного станка с ЧПУ**

G54;

T1;

M3 S600;

G00 X32.0;

Z1;

G01 Z-0.3 F0.05;

X-1;

G00 Z5.0;

X30.0;

G01 X29.0;

Z-40.0;

G00 X30.0;

Z1;

G01 X28.0;

Z-20;

G00 X30;

Z1;

G01 X25.0 Z0;

X27.0 Z-1;

Z-20;

X29.0 Z-21;

G00 X50.0;

Z100.0;

M5;

M30;

**Критерии оценки управляющей программы (УП)**

5 – все кадры УП правильные;

4 – не более 6 неправильных кадров УП;

3 – не более 12 неправильных;

2 – более 12 неправильных кадров УП.