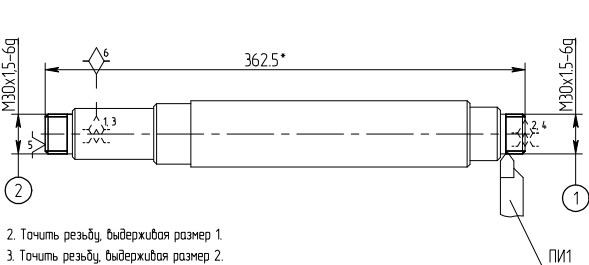


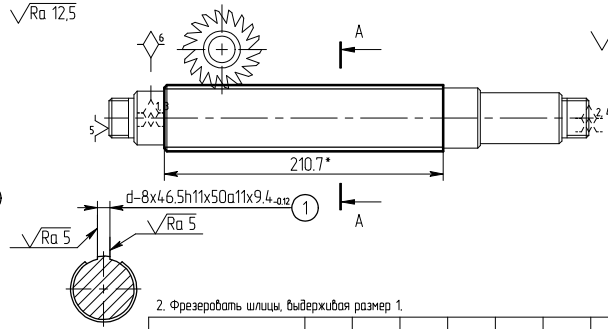
050 Резьботокарная



2. Точить резьбу, выдерживая размер 1.
3. Точить резьбу, выдерживая размер 2.

Резьботокарный 15922	ПИ1	28	300	15	15	0,23	178
		28	300	15	15	0,23	
Наименование и модель станка	В, м/мин	п, об/мин	f, мм	Sa, мм/об	Ta, мин	Tшп-к, мин	

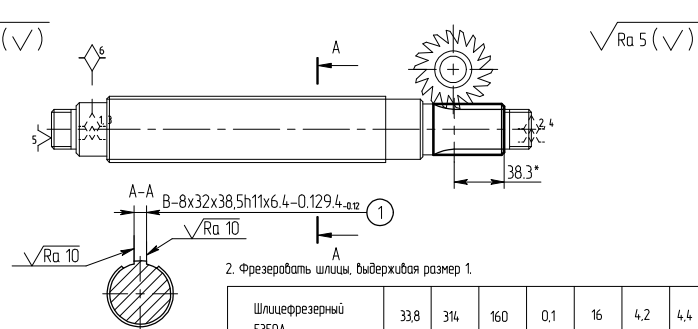
060 Шлицефрезерная



2. Фрезеровать шлицы, выдерживая размер 1.

Шлицефрезерный 5350А	316	160	1,75	0,1	16	7,3	9,36
Наименование и модель станка	V, м/мин	п, об/мин	f, мм	Sz, мм/зуб	Sm, мм/мин	Ta, мин	Tшп-к, мин

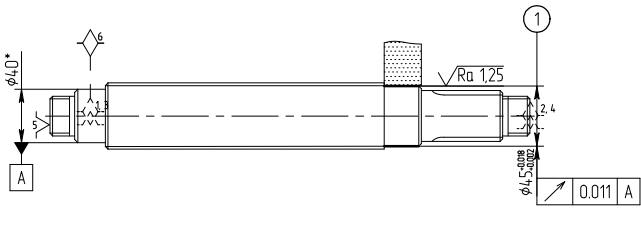
070 Шлицефрезерная



2. Фрезеровать шлицы, выдерживая размер 1.

Шлицефрезерный 5350А	33,8	314	160	0,1	16	4,2	4,4
Наименование и модель станка	V, м/мин	п, об/мин	f, мм	Sz, мм/зуб	Sm, мм/мин	Ta, мин	Tшп-к, мин

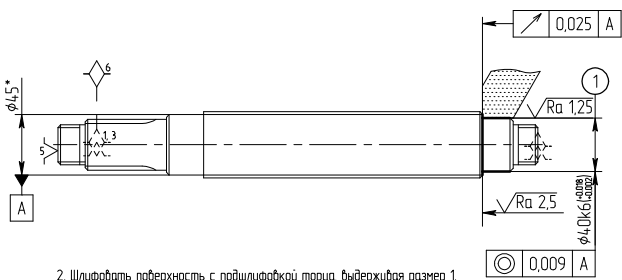
080 Круглошлифовальная



2. Шлифовать поверхность, выдерживая размер 1.

Круглошлифовальный 3М151	30	1590	0,5	0,005	-	0,7	2,205
Наименование и модель станка	V, м/мин	п, об/мин	f, мм	Sa, мм/об	Sm, мм/мин	Ta, мин	Tшп-к, мин

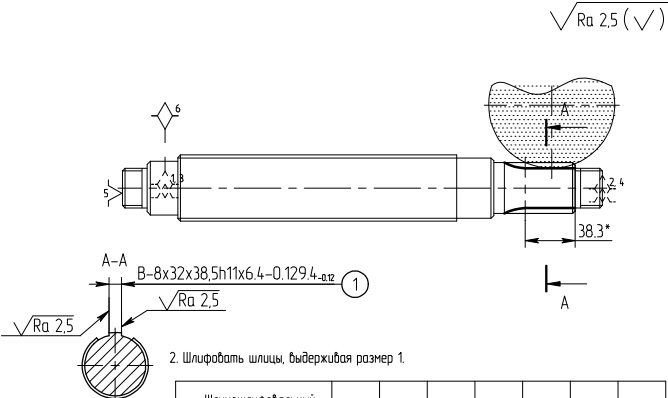
090 Торцевшлифовальная



2. Шлифовать поверхность с подшлифовкой торца, выдерживая размер 1.

Торцевшлифовальный 3Т153Е	24	1500	0,5	0,005	-	2,8	2,426
Наименование и модель станка	V, м/мин	п, об/мин	f, мм	Sa, мм/об	Sm, мм/мин	Ta, мин	Tшп-к, мин

120 Шлицешлифовальная



2. Шлифовать шлицы, выдерживая размер 1.

Шлицешлифовальный ОШ628Ф3	8	3000	0,1	0,001	-	5,3	3,395
Наименование и модель станка	V, м/мин	п, об/мин	f, мм	Sa, мм/об	Sm, мм/мин	Ta, мин	Tшп-к, мин