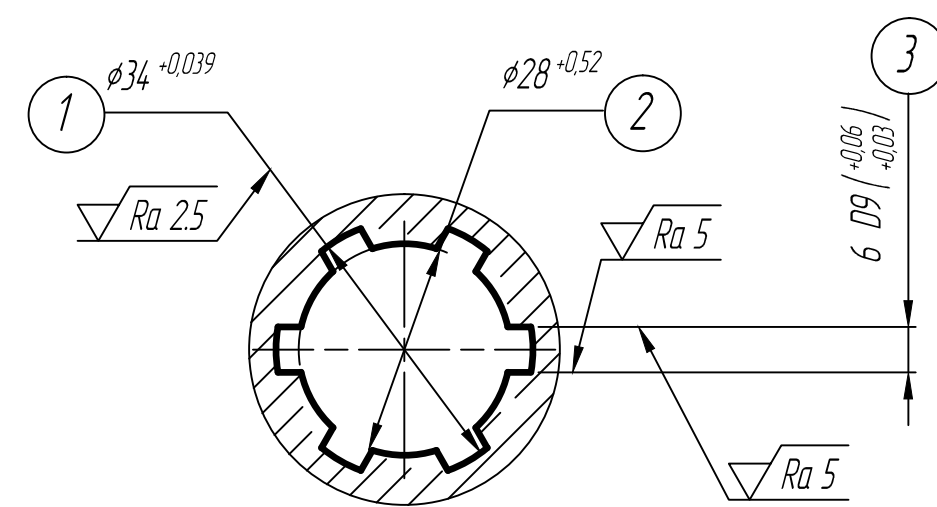
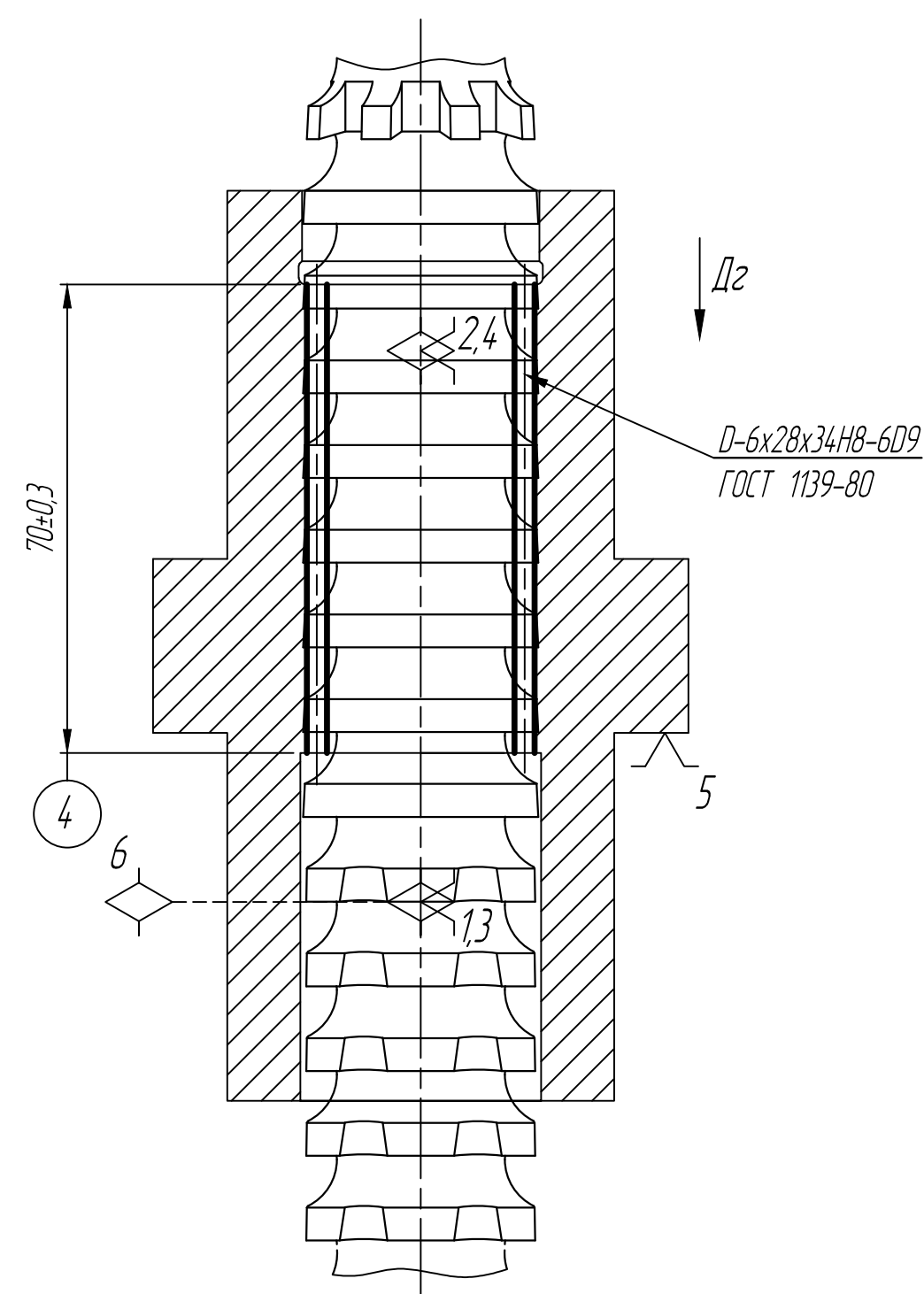
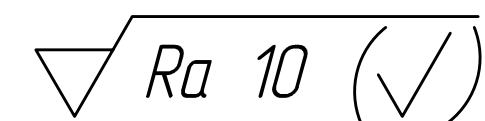


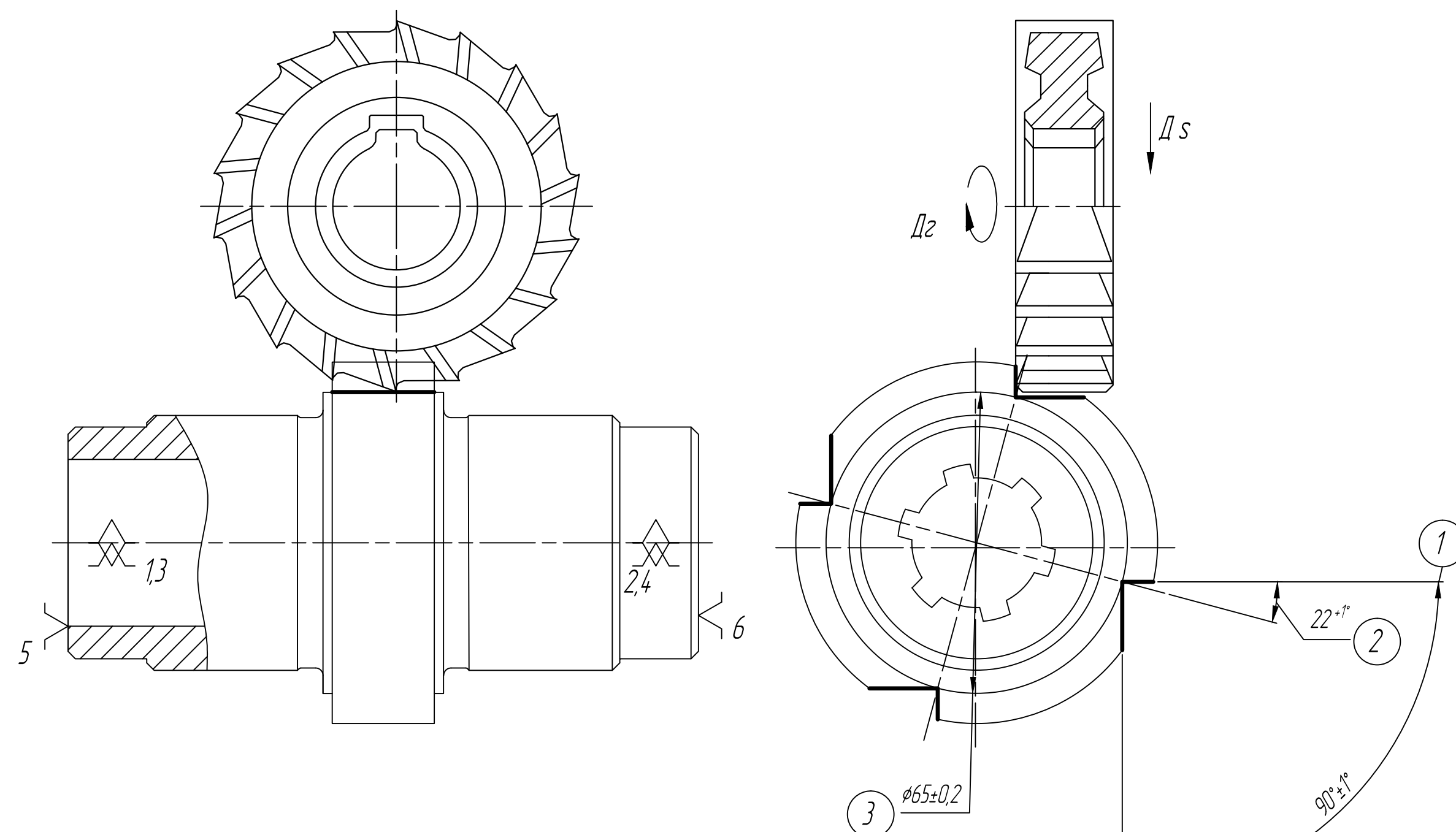
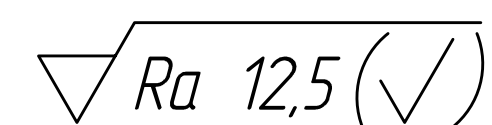
## 020 Вертикально-протяжная



1. Установить и закрепить заготовку.
2. Протянуть шлицы, выдерживая размер 1; 2; 3; 4.
3. Снять деталь.

Вертикально-проточный станок модели 7Б66	4,0	-	3,0	-	0,09	1,06	1,528
Наименование и модель станка	$V$ м/мин	$n$ об/мин	$t$ мм	$S$ мм/об	$S_z$ мм/зуб	$T_d$ МН	$T_{шт-м}$ МН

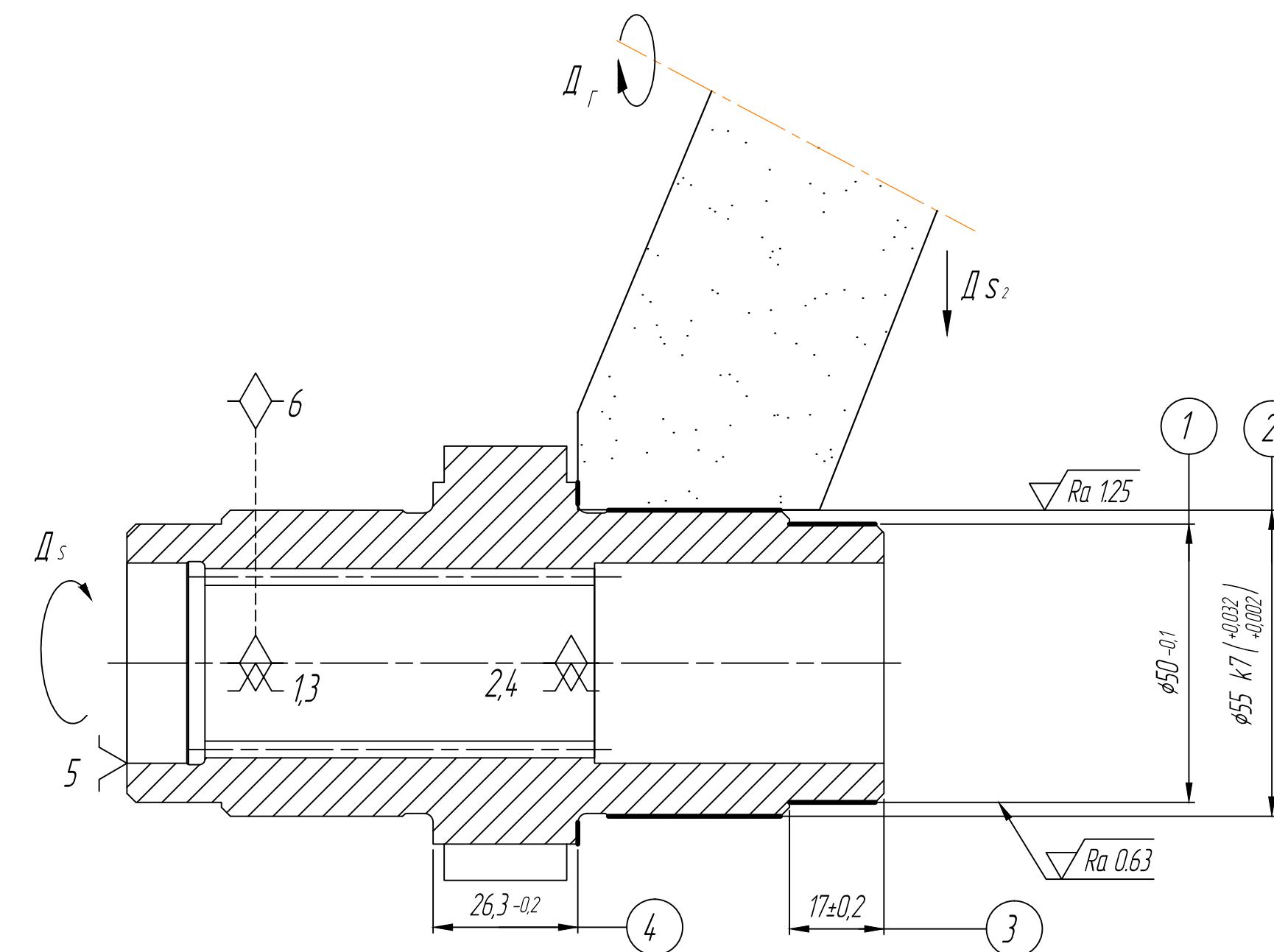
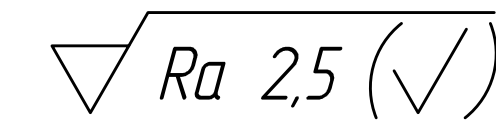
### 030 Вертикально-фрезерная



1. Установить и закрепить заготовку в приспособлении.
2. Фрезеровать четыре паза, выдерживая размеры 1; 2; 3 последовательно.
3. Снять деталь.

Вертикально-фрезерный станок модели 6Р 82	314	50	6,5	0,12	168	1569	2620
Наименование и модель станка	$V$ м/мин	$n$ об/мин	$t$ мм	$S$ мм/об	$S_z$ мм/зуб	$T_q$ МНН	$T_{шт-к}$ МНН

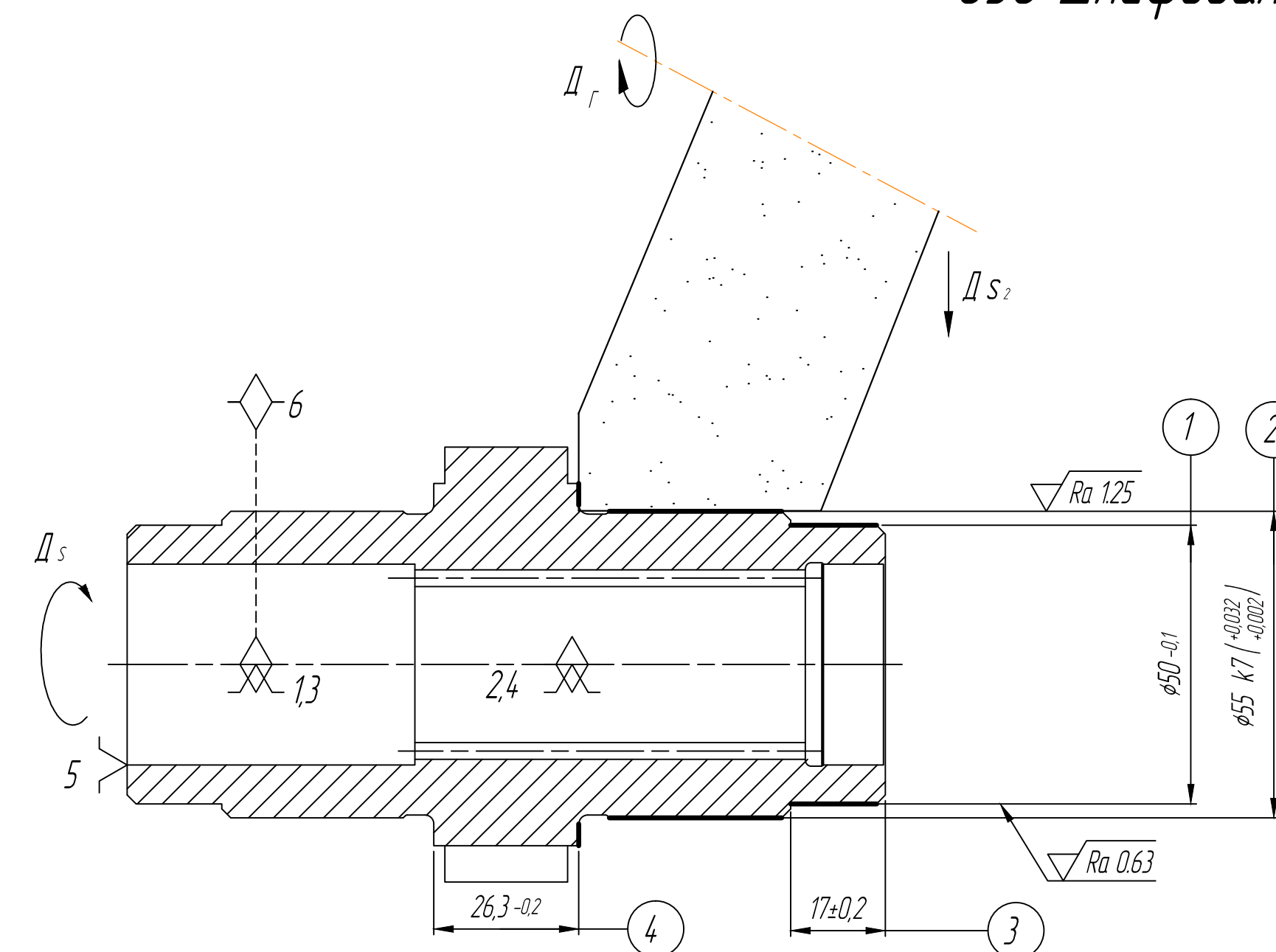
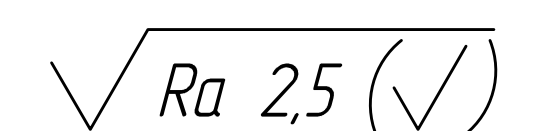
040 Шлифовальная с ЧПУ



1. Установить и закрепить заготовку на оправке.
2. Шлифовать поверхность, выдерживая размер 2 с подшлифовкой торца 4.
3. Шлифовать поверхность, выдерживая размеры 1; 3.
4. Снять деталь.

Шлифовальный станок с ЧПУ модели BVA250/1250	для круга						0,67	2,426
	35	1115	-	-	-	-		
	для детали							
	23,5	150	0,3	0,88	-	17		
	для круга						1,12	
	35	1320	-	-	-	-		
для детали								
22,3	130	0,3	0,79	-	38			
Наименование и модель станка	V, м/мин	n, об/мин	f, мм	S, мм / об	S <sub>м</sub> , м / мин	L, мм	T <sub>о</sub> , мин	T <sub>шт-к</sub> , мин

050 Шлифовальная с ЧПУ



1. Установить и закрепить заготовку на оправке.
2. Шлифовать поверхность, выдерживая размер 2 с подшлифовкой торца.
3. Шлифовать поверхность, выдерживая размеры 1, 3.
4. Снять деталь.

Шлифовальный станок с ЧПУ модели BVA250/1250	для круга						0,67	2,426
	35	1115	-	-	-	-		
	для детали							
	23,5	150	0,3	0,88	-	17		
	для круга						1,12	
	35	1320	-	-	-	-		
	для детали							
	22,3	130	0,3	0,79	-	38		
Наименование и модель станка	V, м/мин	n, об/мин	f, мм	S, мм/об	S <sub>м</sub> , м/мин	L, мм	T <sub>к</sub> , мин	T <sub>шт-к</sub> , мин