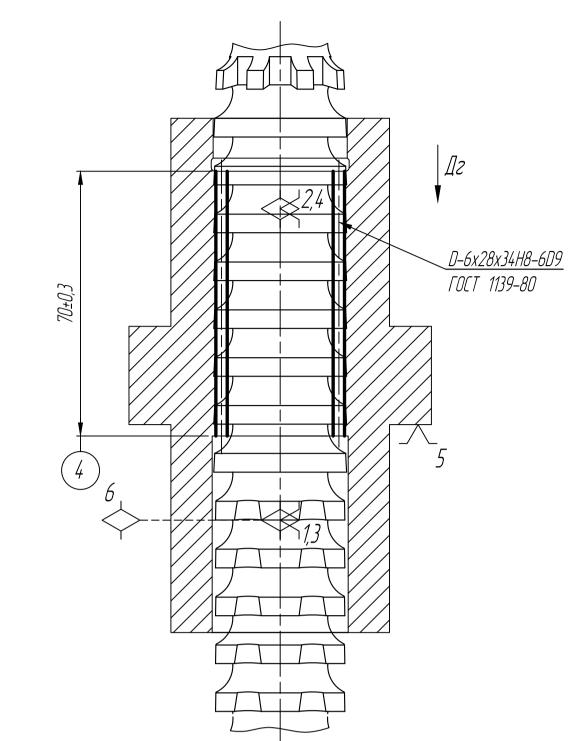
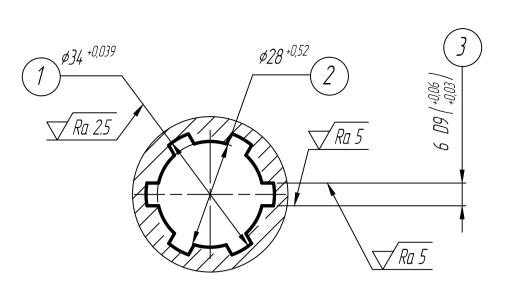
## 020 Вертикально-протяжная

Ra 10 (\sqrt)



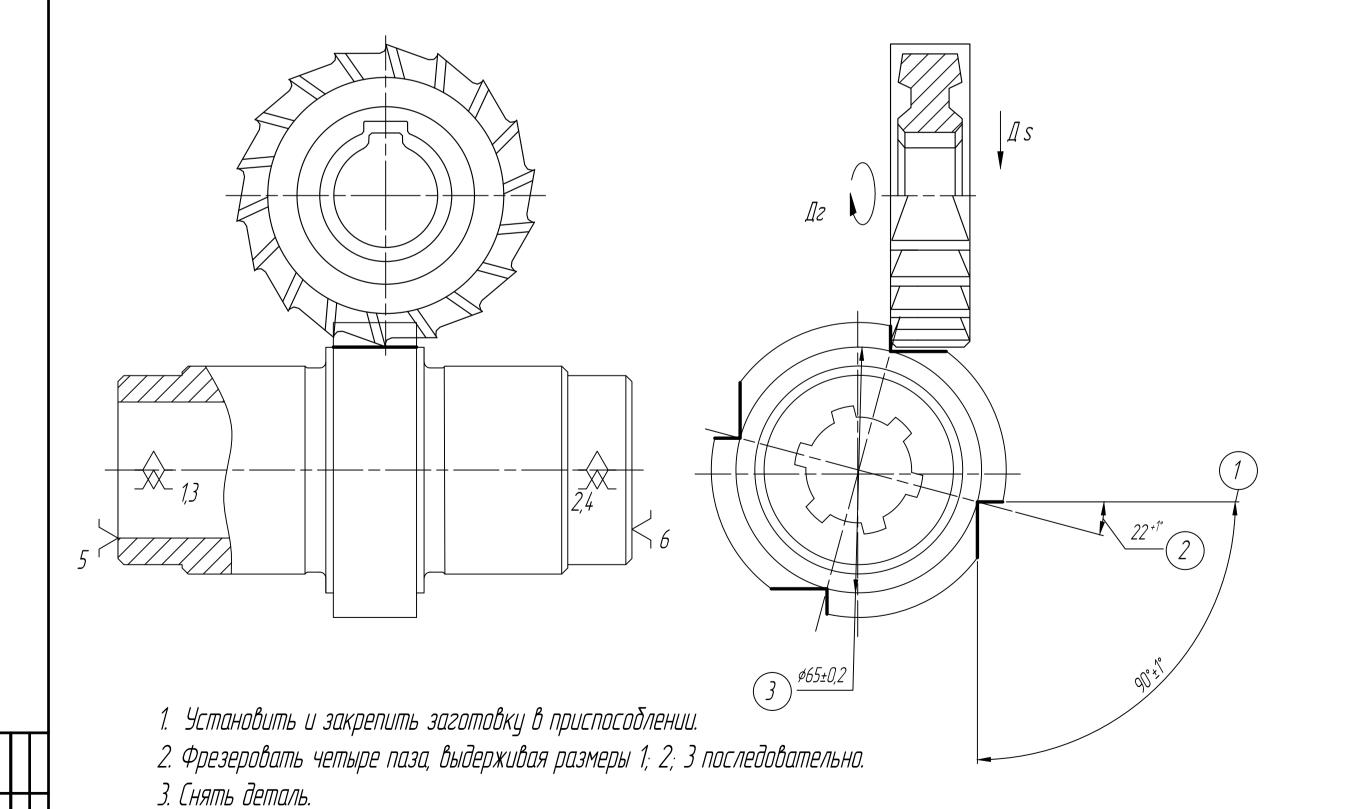


- 1. Установить и закрепить заготовку.
- 2. Протянуть шлицы, выдерживая размер 1; 2; 3; 4.
- 3. Снять деталь.

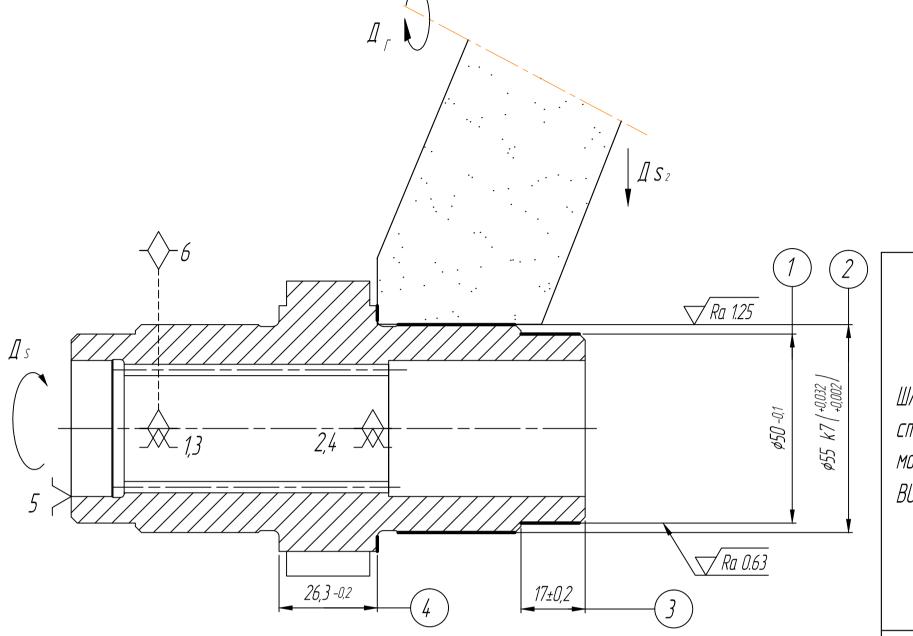
| Вертикально -протяжной | / <sub>1</sub> /) | _      | 3 // | ı     | ก กๆ   | 106  | 1528    |
|------------------------|-------------------|--------|------|-------|--------|------|---------|
| станок модели 7 Б 66   | 7,0               |        | ٥,   |       | 0,07   | 1,00 | 1,520   |
| Наименование и         | V,                | П,     | t,   | S,    | Sz,    | T D, | Т шт-к, |
| модель станка          | M/MUH             | об/мин | MM   | ΜΜ/Οδ | мм/зуб | MUH  | MUH     |

## 030 Вертикально-фрезерная

 $\nabla$  Ra 12,5  $(\vee)$ 

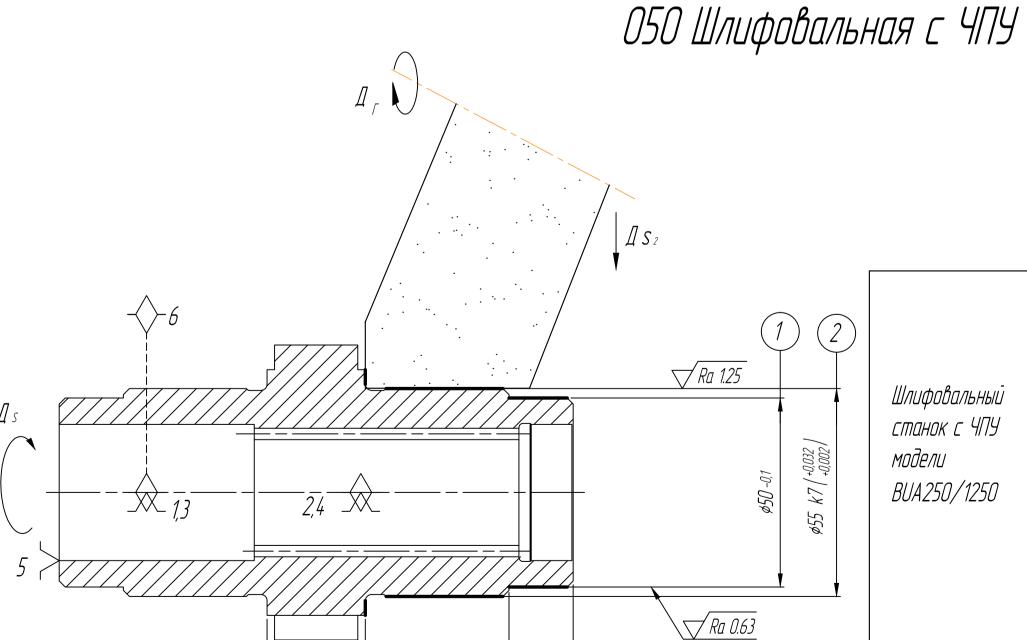


| Разраб. Целц  |   | rrty ,             | VIAC 0001 ( 00F |  |     |     |  |  |
|---|---|--------------------|-----------------|--|-----|-----|--|--|
| Консульт. Стар  |   | им. П.О.Сухого 📗 🎢 | KMC 09046085    |  |     |     |  |  |
| Руков. Стари<br>Н.контр. Краск  | 100   |                    | 0               |  |     | 000 |  |  |
| Зав.Каф. Стас.  | <del>-                                     </del> | <b>—</b> Храповик  |                 |  | 7/7 | 020 |  |  |
|   |   |                    |                 |  |     |     |  |  |
|   |   |                    |                 |  |     |     |  |  |
| 040 Шлифовальная с 4ПУ 💛 Ra 2,5 (🗸)   |   |                    |                 |  |     |     |  |  |
| ערט שאוטשטטעווש איי איי איי ערווו איי איי שאוטעטטאטווש ט <del>יי</del> ט איי איי איי איי איי איי איי איי איי אי |   |                    |                 |  |     |     |  |  |
| •   |   |                    |                 |  |     |     |  |  |



|   |            | для круга           |     |               |      |    |             |                |
|---|------------|---------------------|-----|---------------|------|----|-------------|----------------|
| Шлифовальный<br>станок с ЧПУ<br>модели<br>BUA250/1250 | 35         | 1115                | _   | _             | _    | -  |             |                |
|   |            | для детали          |     |               |      |    |             |                |
|   | 23,5       | 150                 | 0,3 | 0,88          | _    | 17 |             |                |
|   |            | для круга           |     |               |      |    |             | 2,426          |
|   | 35         | 1320                | _   | _             | _    | _  | 1,12        | ,              |
|   |            | для детали          |     |               |      |    |             |                |
|   | 22,3       | 130                 | 0,3 | 0,79          | -    | 38 |             |                |
| Наименование и<br>модель станка                       | V<br>M/MUH | <b>П,</b><br>об/мин | t,  | S,<br>MM / Oδ | S M, | L, | Т о,<br>мин | Т шт-к,<br>мин |

- 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.



|                                 | для круга  |                     |          |              |      |    |             |         |
|---------------------------------|------------|---------------------|----------|--------------|------|----|-------------|---------|
|                                 | 35         | 1115                | -        | _            | _    | _  | 0,67        |         |
| <br>  Шлифовальный              |            | для детали          |          |              |      |    |             |         |
| станок с ЧПУ<br>модели          | 23,5       | 150                 | 0,3      | 0,88         | _    | 17 |             |         |
| BUA250/1250                     | для круга  |                     |          |              |      |    |             | 2,426   |
| 20/12/30/ 12/30                 | 35         | 1320                | _        | _            | _    | _  | 1,12        |         |
|                                 | для детали |                     |          |              |      |    |             |         |
|                                 | 22,3       | 130                 | 0,3      | 0,79         | _    | 38 |             |         |
| Наименование и<br>модель станка | V<br>M/MUH | <b>П,</b><br>об/мин | t,<br>mm | S ,<br>ΜΜ/Οδ | S M, | L, | Т о,<br>мин | Т шт-к, |

1. Установить и закрепить заготовку на оправке.

26,3 -0,2

2. Шлифовать поверхность, выдерживая размер 2 с подшлифовкой торца. 4.

17±0,2

- 3. Шлифовать поверхность, выдерживая размеры 1; 3.
- 4. Снять деталь.

| Вертикально -фрезерный<br>станок модели 6 Р 82 | 31,4 | 50 | 6,5        | 0,12 | 168            | 1,569 | 2,620   |
|--|------|----|------------|------|----------------|-------|---------|
| Наименование и                                 | V ,  | П, | <i>t</i> , | 5,   | S <sub>Z</sub> | T o,  | Т шт-к, |

механической обработки