

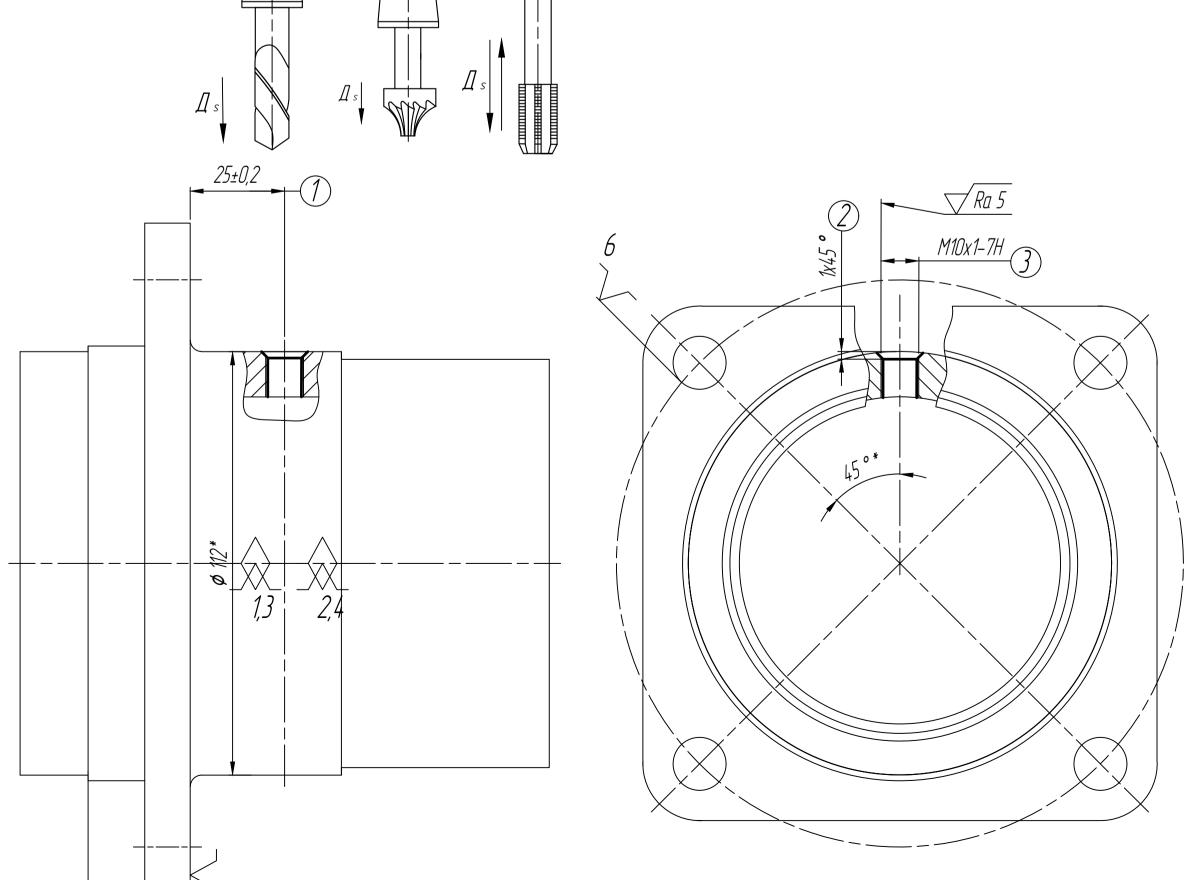
050 Внутришлифовальная

- 1. Установить и закрепить заготовку.
- 2. Шлифовать отверстие, выдерживая размер 1.
- 3. Переустановить деталь.
- 4. Шлифовать отверстие, выдерживая размер 2.
- 6. Снять деталь.

35 890 - 0,015 2454 - 3,52 20,6 200 0,2 - 15									
З,52 Внутришлифовальный станок модели 3,52 3,52 20,6 200 0,2 - - 15 3,52 7,8 3,72 3,52 7,8 3,52 7,8 20,6 200 0,2 - - 15				для круг	?.a				
Внутришлифовальный 20,6 200 0,2 — — 15 — 35 890 — 0,015 2454 — 3,52 20,6 200 0,2 — — 15		35	890	-	0,015	2454	_	7.50	
ЗК228A 35 890 — 0,015 2454 — для детали 20,6 200 0,2 — 15				для дет	3,52				
ЗК228A 35 890 — 0,015 2454 — 3,52 20,6 200 0,2 — 15	Внитришлифовальный	20,6	200	0,2	_	_	15		
3,52 Зля детали 20,6 200 0,2 - 15				для круг	?.a				<i>7,84t</i>
20,6 200 0,2 - 15	3K228A	35	890	1	0,015	2454	_	7.50	
		для детали						3,52	
Haumehoßahue u V D f S_{DOD} S_{DD} f T_{D} T_{D}		20,6	200	0,2	_	_	15		
17- s. smarrus	Наименование и модель станка	V M/MUH	П,	†, мм	S пап, мм/дв. ход.	S пр, мм/мин	L, MM	Т о, мин	Т шт,

070 Вертикально-сверлильная





- 1. Установить и закрепить заготовку в приспособлении.
- 2. Сверлить отверстие, выдерживая размеры Ø 9+0,3; 1.
- 3. Зенковать фаску, выдерживая размер 2.
- 4. Нарезать резьбу, выдерживая размер 3.
- 5. Снять деталь.

Вертикально-	03	5,65	380	_	1,5	270	0,18	
сверлильный	02	18,8	500	1,0	0,1	50	0,10	1,272
станок модели 2Н135	01	14,1	500	4,5	0,14	70	0,24	
Наименование и модель станка	Номер инстру- мента	V, M/MUH	П, Об/МИН	t, MM	SO, MM/OÕ	SM, MM/MUH	To, MUH	Тшт-к, мин

060 Вертикально-сверлильная

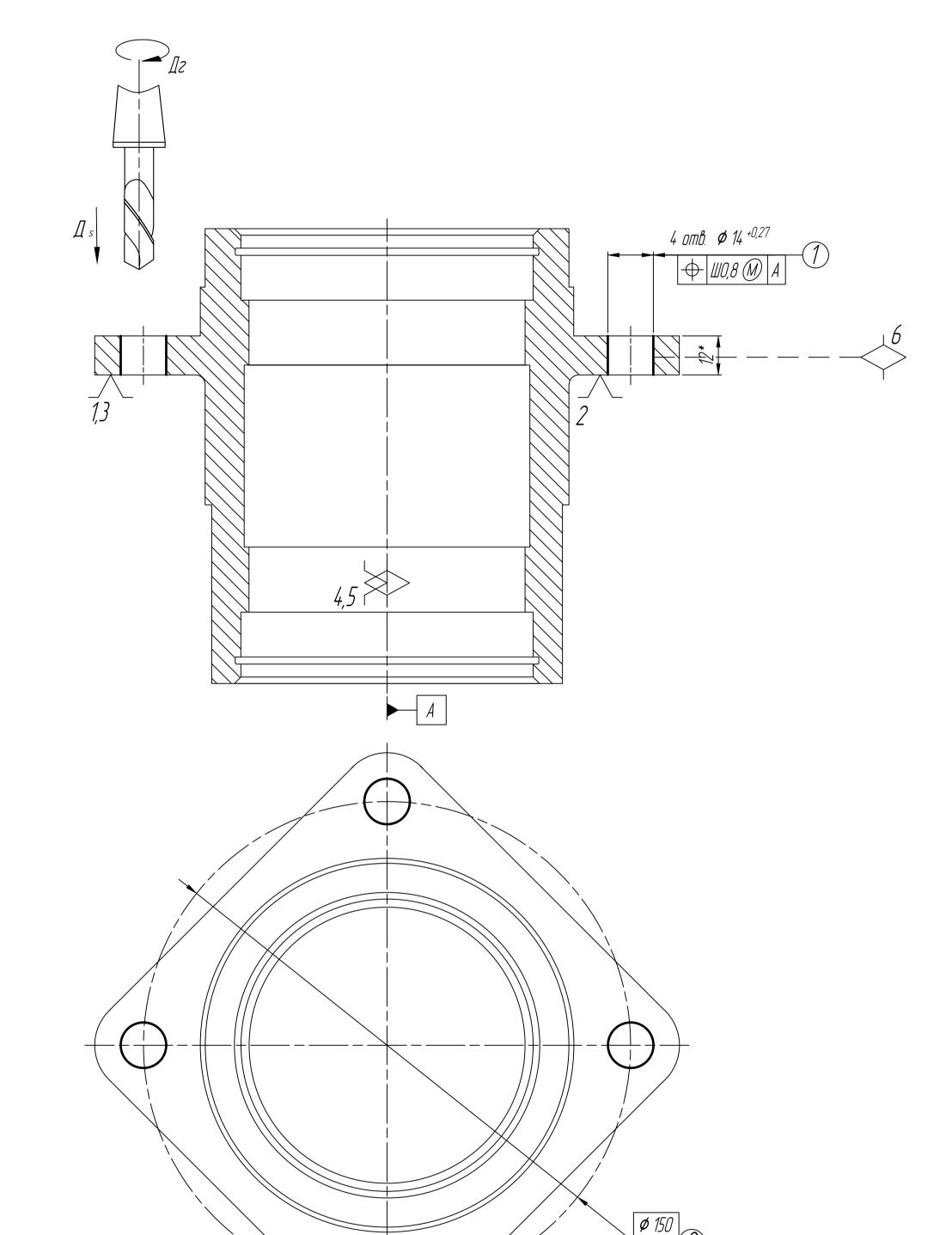
Разраб. Консульт.



Корпус

KCH0110201

ГГТУ им. П.О.Сухого



- 1. Установить и закрепить заготовку в приспособлении.
- 2. Сверлить четыре отверстия, выдерживая размеры 1; 2 последовательно.
- 3. Снять деталь.

Вертикально-сверлильный станок модели 2H135	15,61	355	7,0	0,14	49,7	1,61	2,32
Наименование и модель станка	V, m/mijh	П, об/мин	t, MM	SO, MM/MUH	SM,	To,	ТШТ-

механической обработки