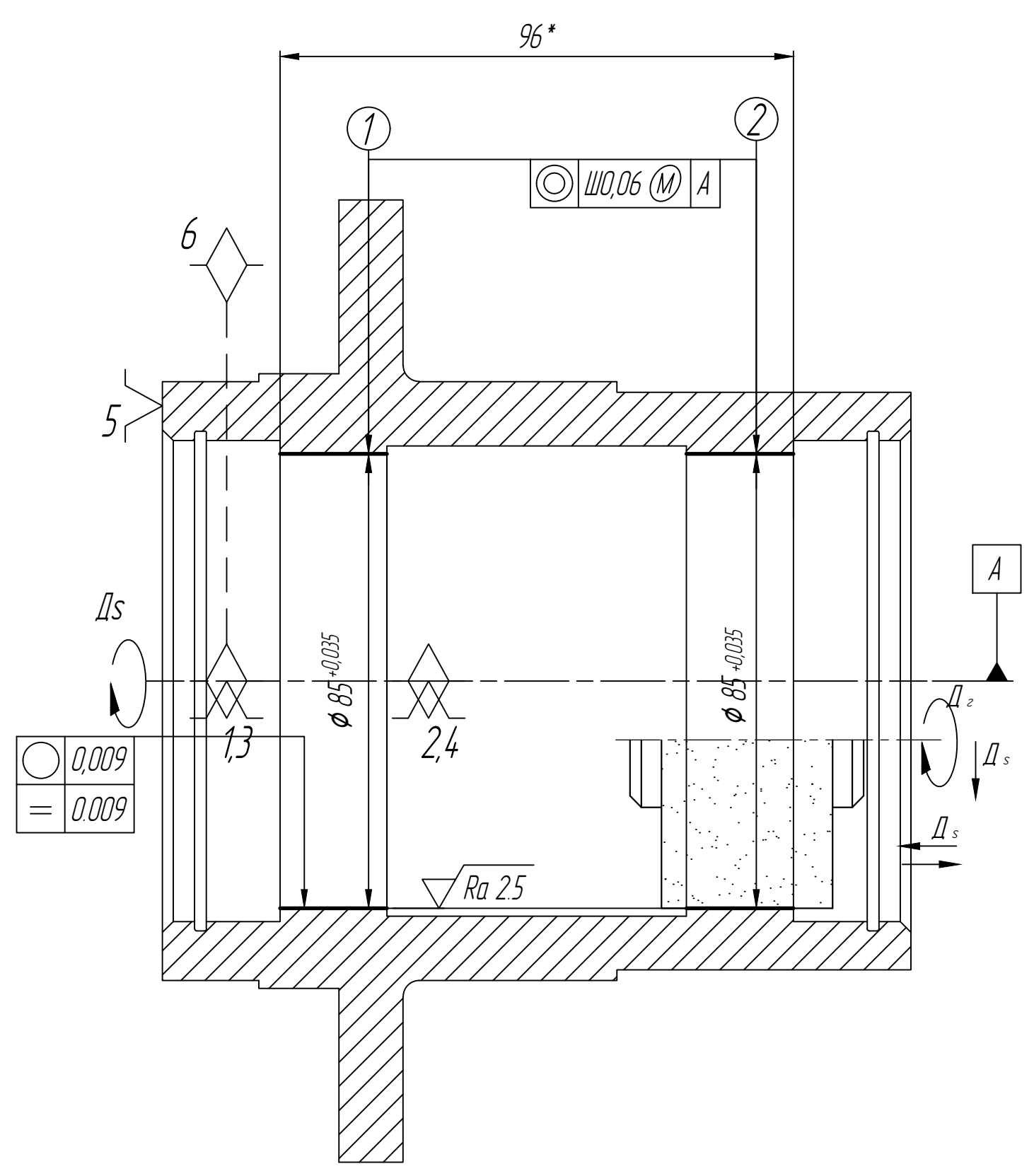


[illegible]

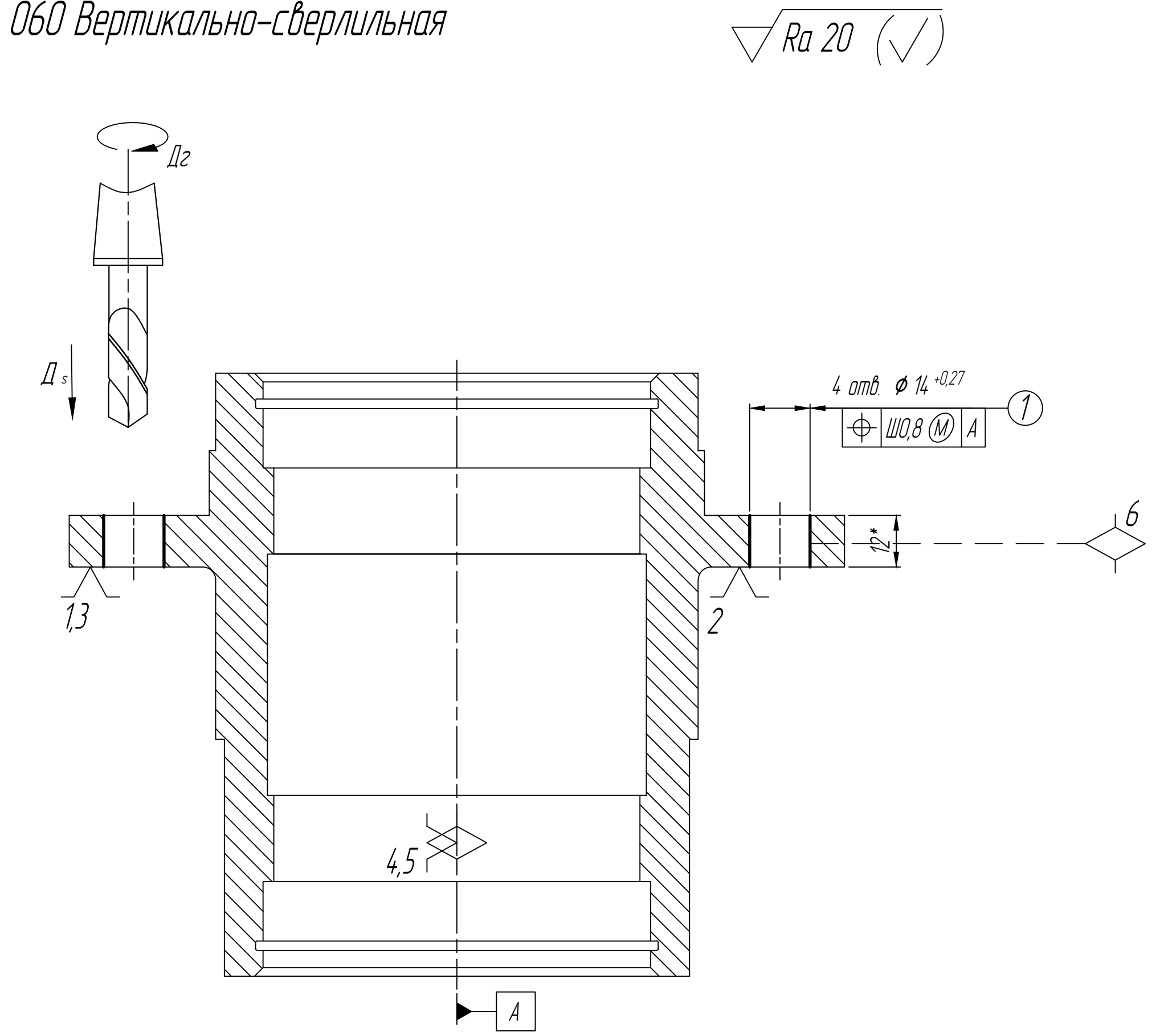
050 Внутршлифовальная



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

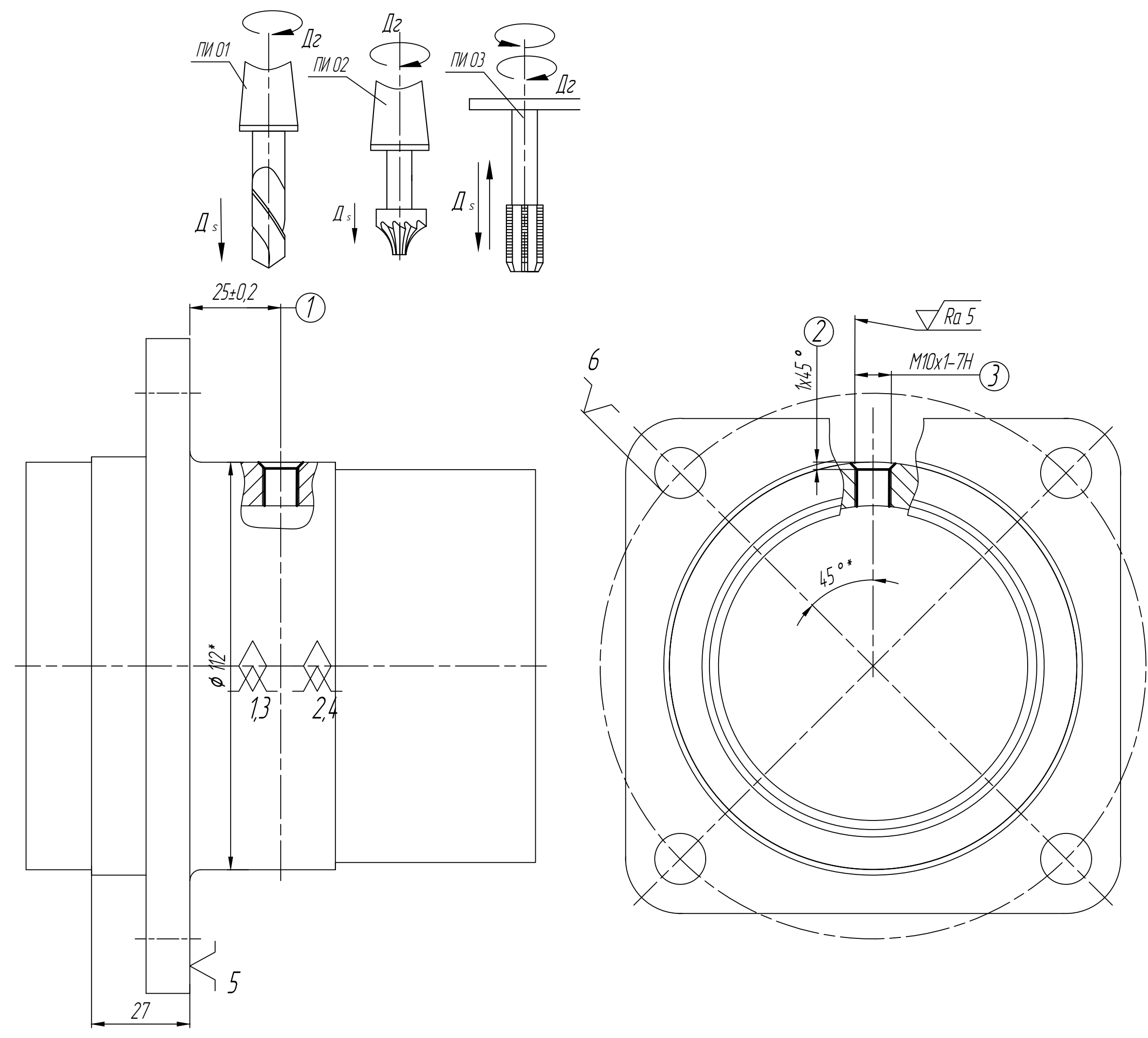
Внутришлифовальный станок модели ЗК228А	для круга						3,52	7,846
	35	890	-	0,015	2454	-		
	для детали							
	20,6	200	0,2	-	-	15		
	для круга						3,52	
	35	890	-	0,015	2454	-		
	для детали							
20,6	200	0,2	-	-	15			
Наименование и модель станка	V, м/мин	n, об/мин	t, мм	S <sub>пол</sub> , мм/об ход	S <sub>пр</sub> , мм/мин	L, мм	T <sub>a</sub> , мин	T <sub>шт</sub> , мин

060 Вертикально-сверлильная



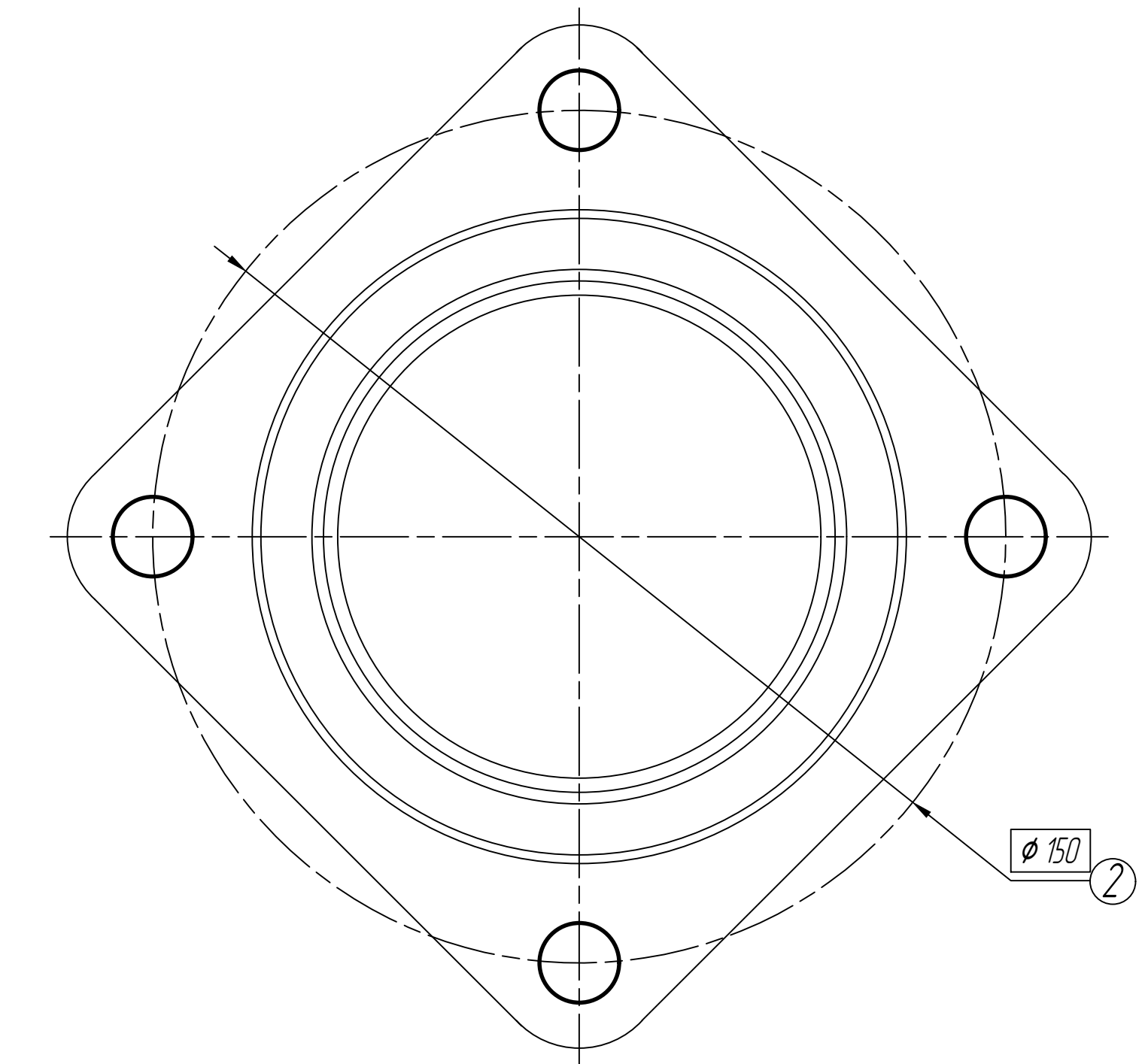
070 Вертикально-сверлильная

$\nabla Ra 20 (\checkmark)$



1. Установить и закрепить заготовку в приспособлении
2. Сверлить отверстие, выдерживая размеры  $\varnothing 9\pm0,3$ ; 1
3. Зенковать фаску, выдерживая размер 2.
4. Нарезать резьбу, выдерживая размер 3.
5. Снять деталь.

Вертикально-сверлильный станок модели 2Н135	03	5,65	380	-	1,5	270	0,18	1,272
	02	18,8	500	1,0	0,1	50	0,10	
	01	14,1	500	4,5	0,14	70	0,24	
Наименование и модель станка	Номер инструмента	$V$ , м/мин	$n$ , об/мин	$f$ , мм	$S_0$ , мм/об	$S_M$ , мм/мин	$T_0$ , мин	$T_{шт-к}$ , мин



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

Вертикально-сверлильный станок модели 2Н135	15,61	355	7,0	0,14	49,7	1,61	2,325
Наименование и модель станка	$V$ , м/мин	$n$ , об/мин	$f$ , мм	$S_d$ , мм/мин	$S_M$ , мм/мин	$T_d$ , мин	$T_{шт-к}$ , мин