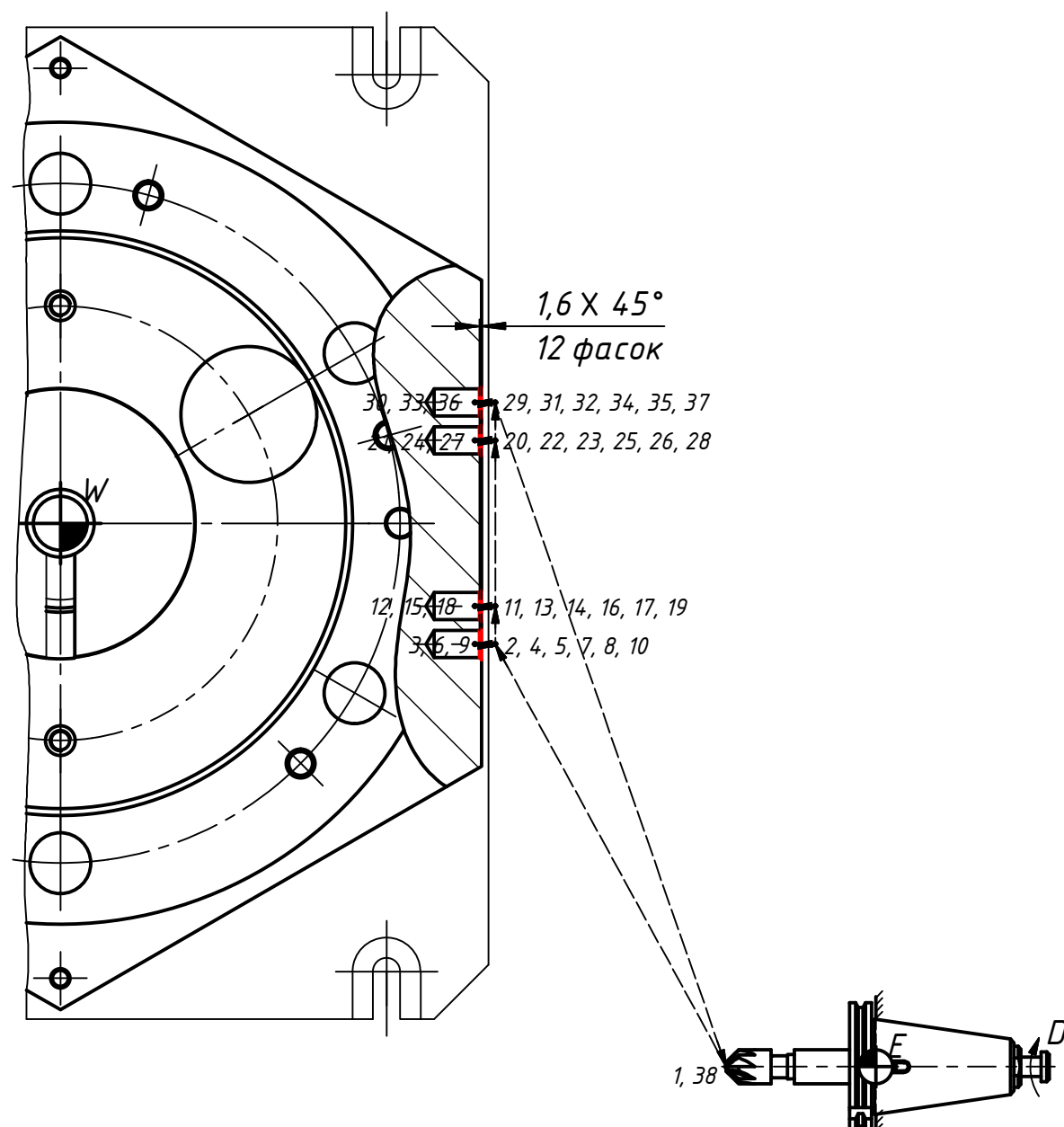
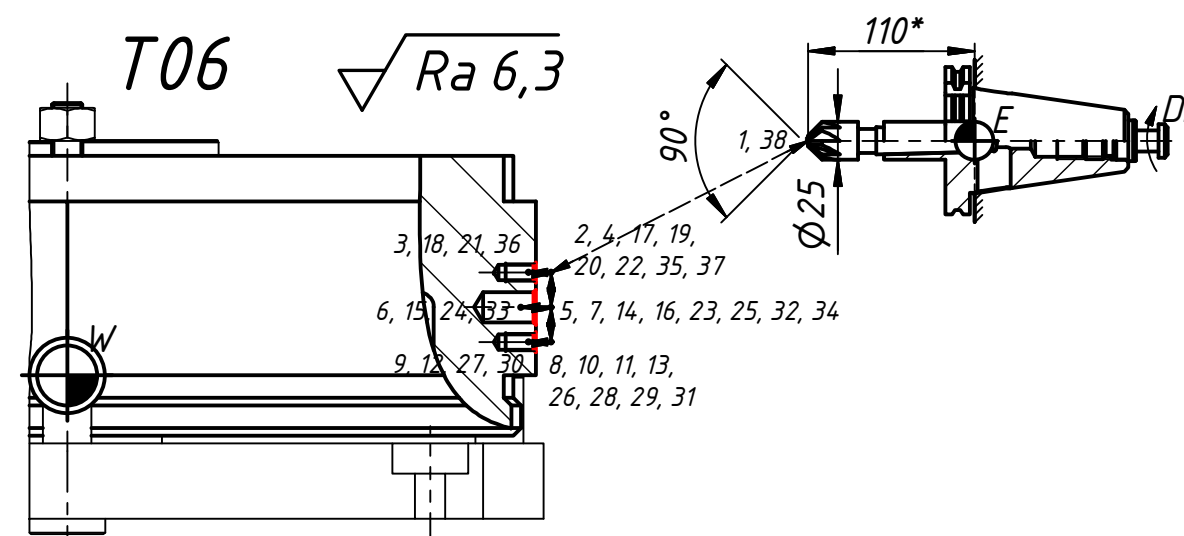
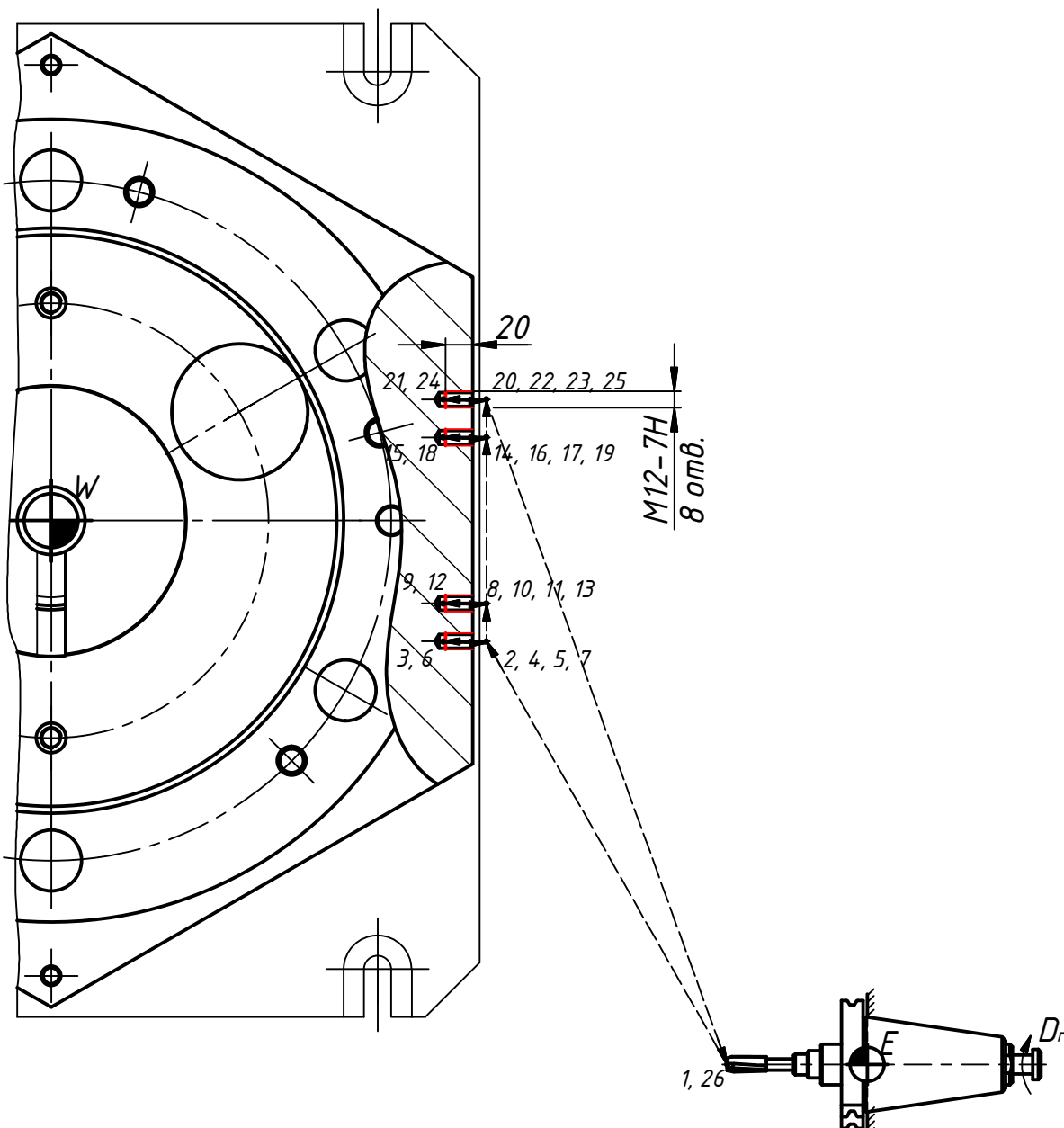
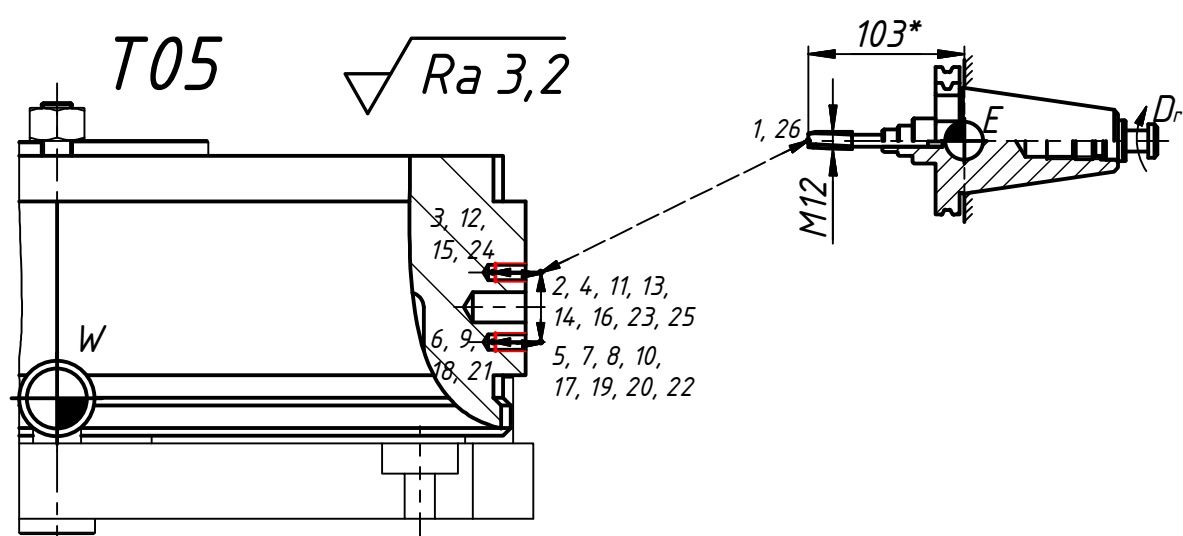
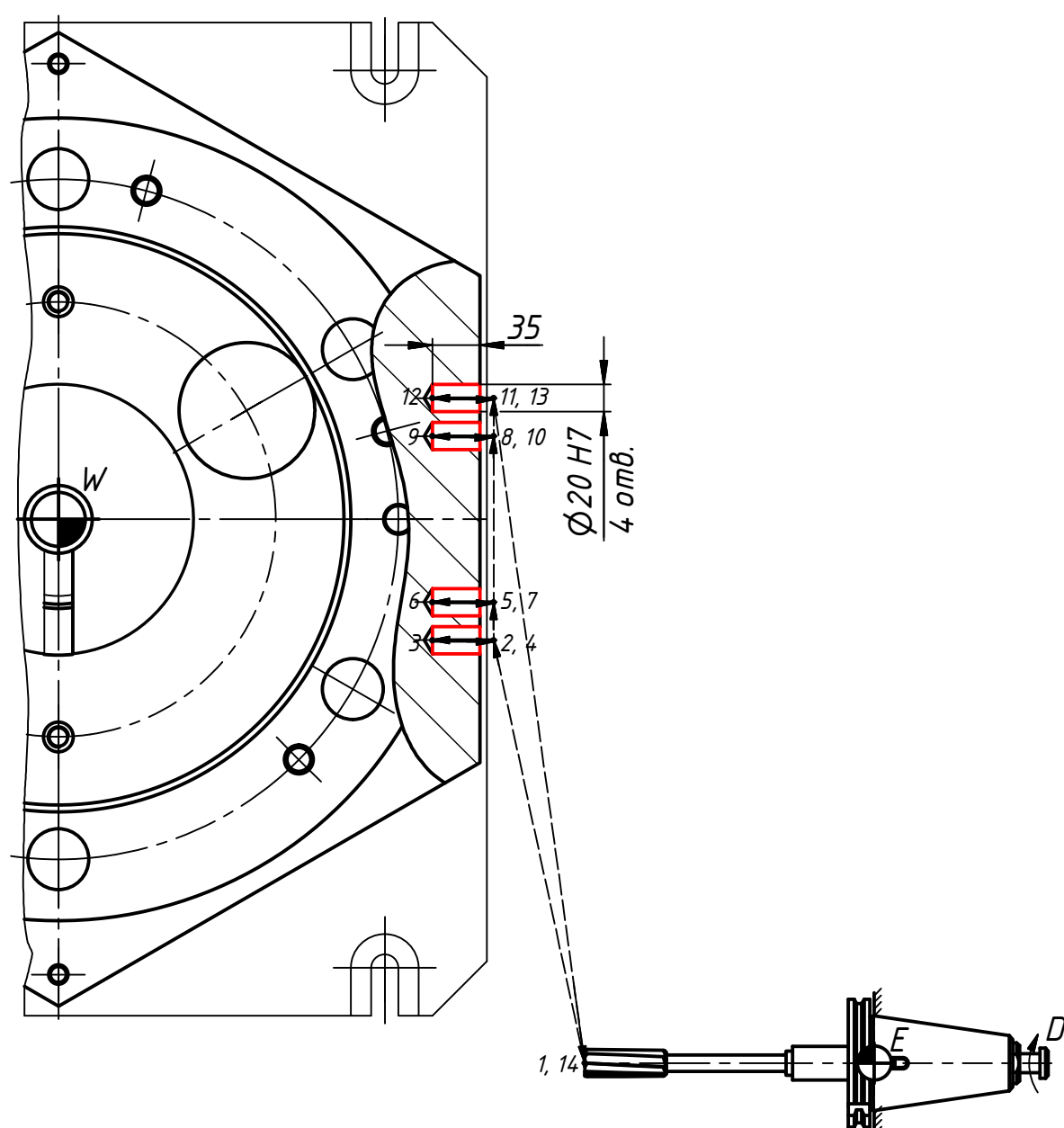
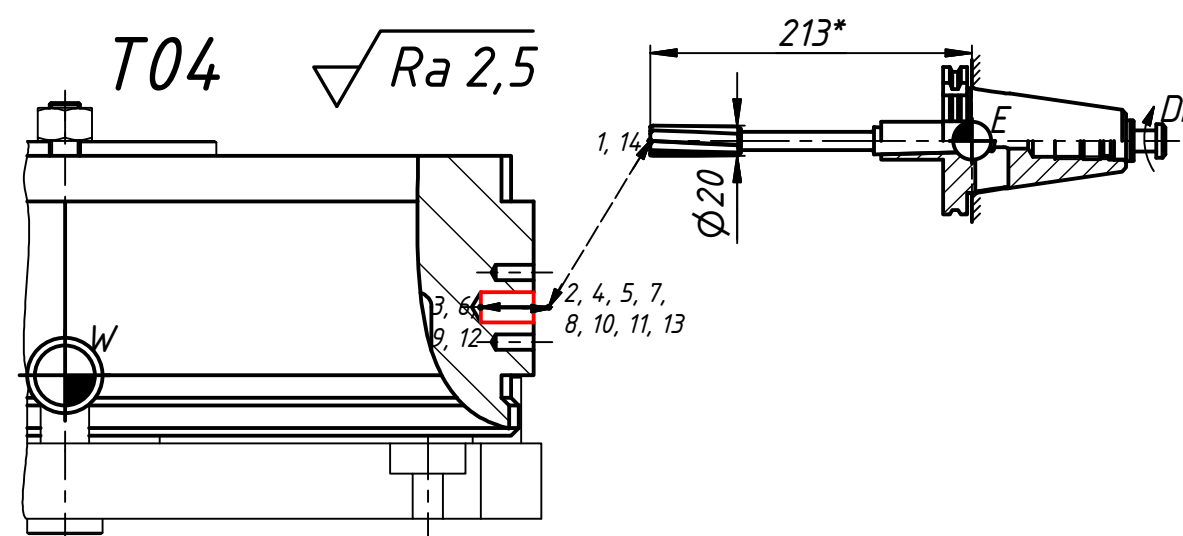
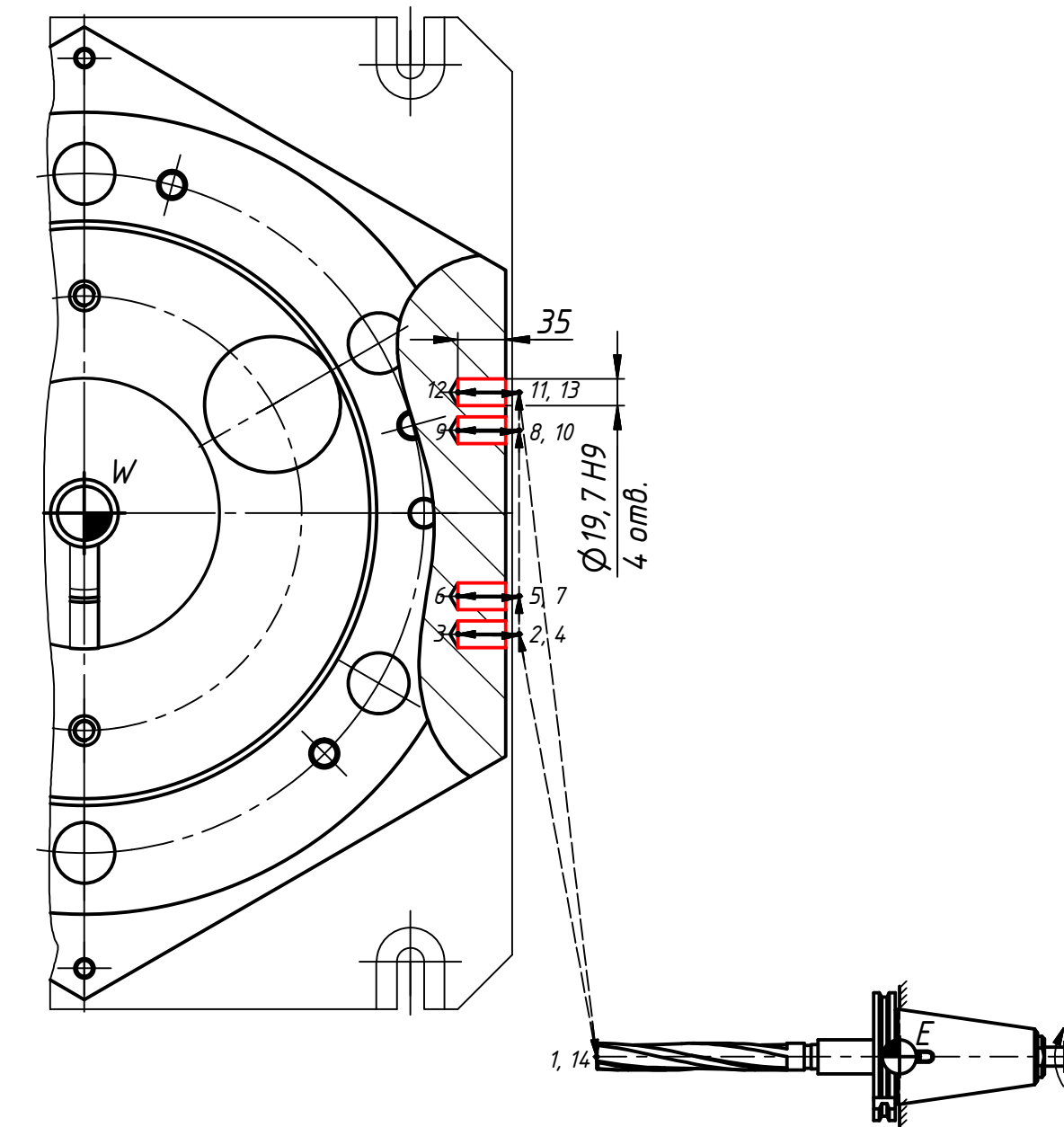
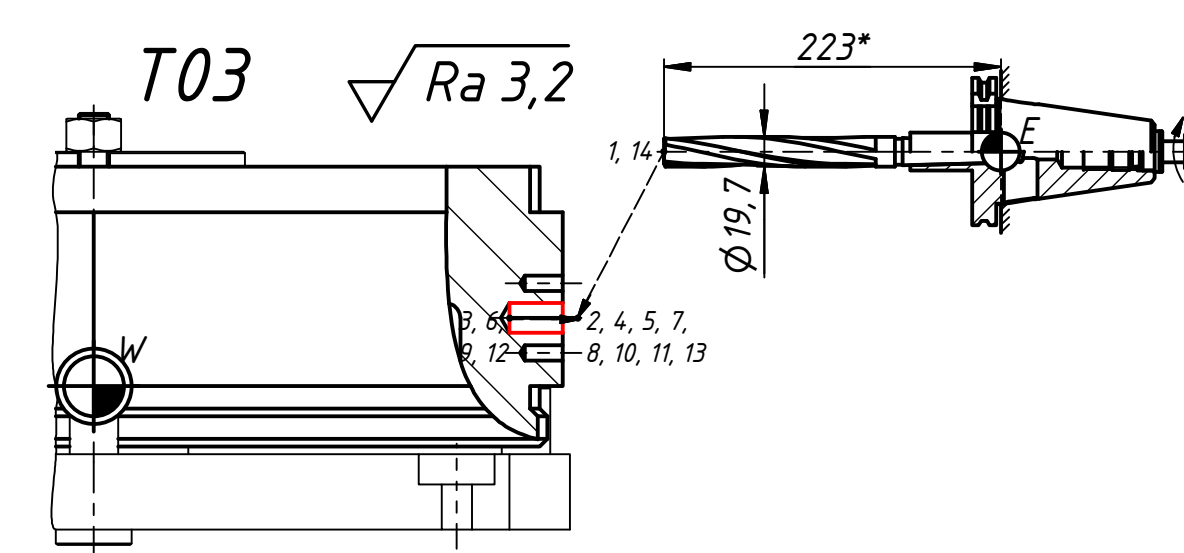
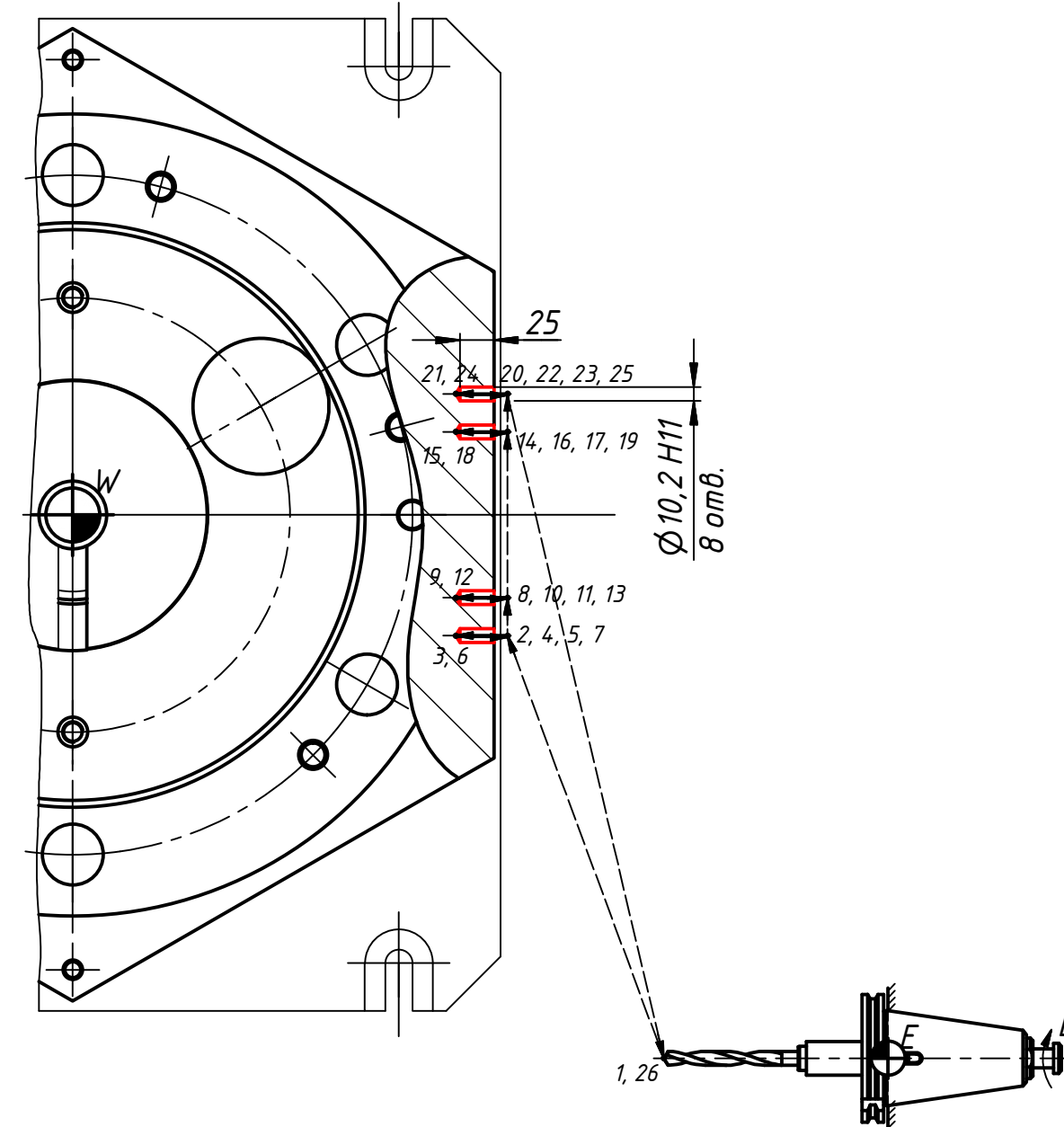
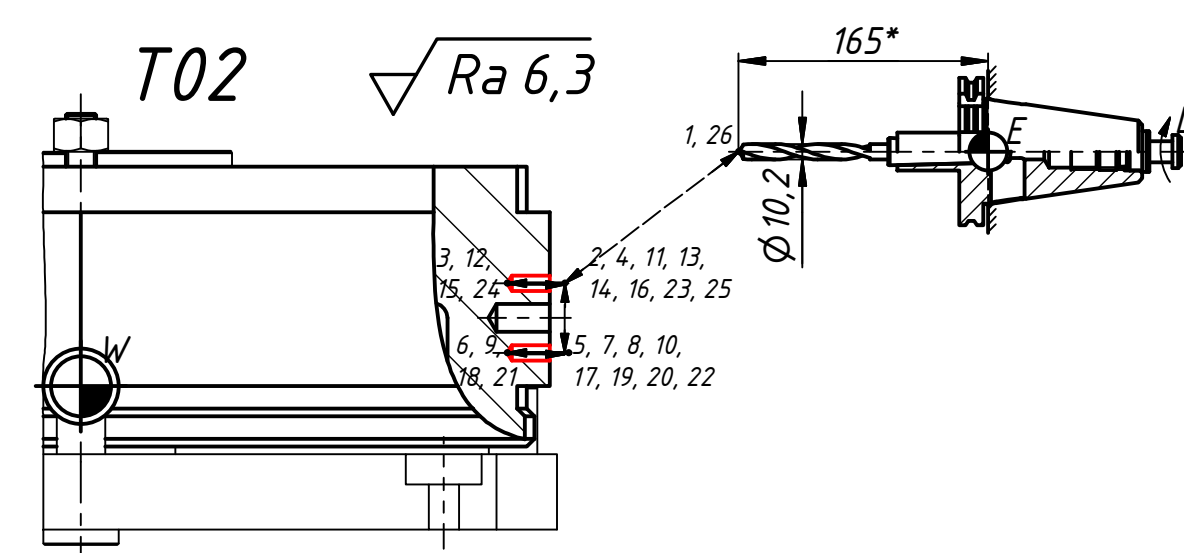
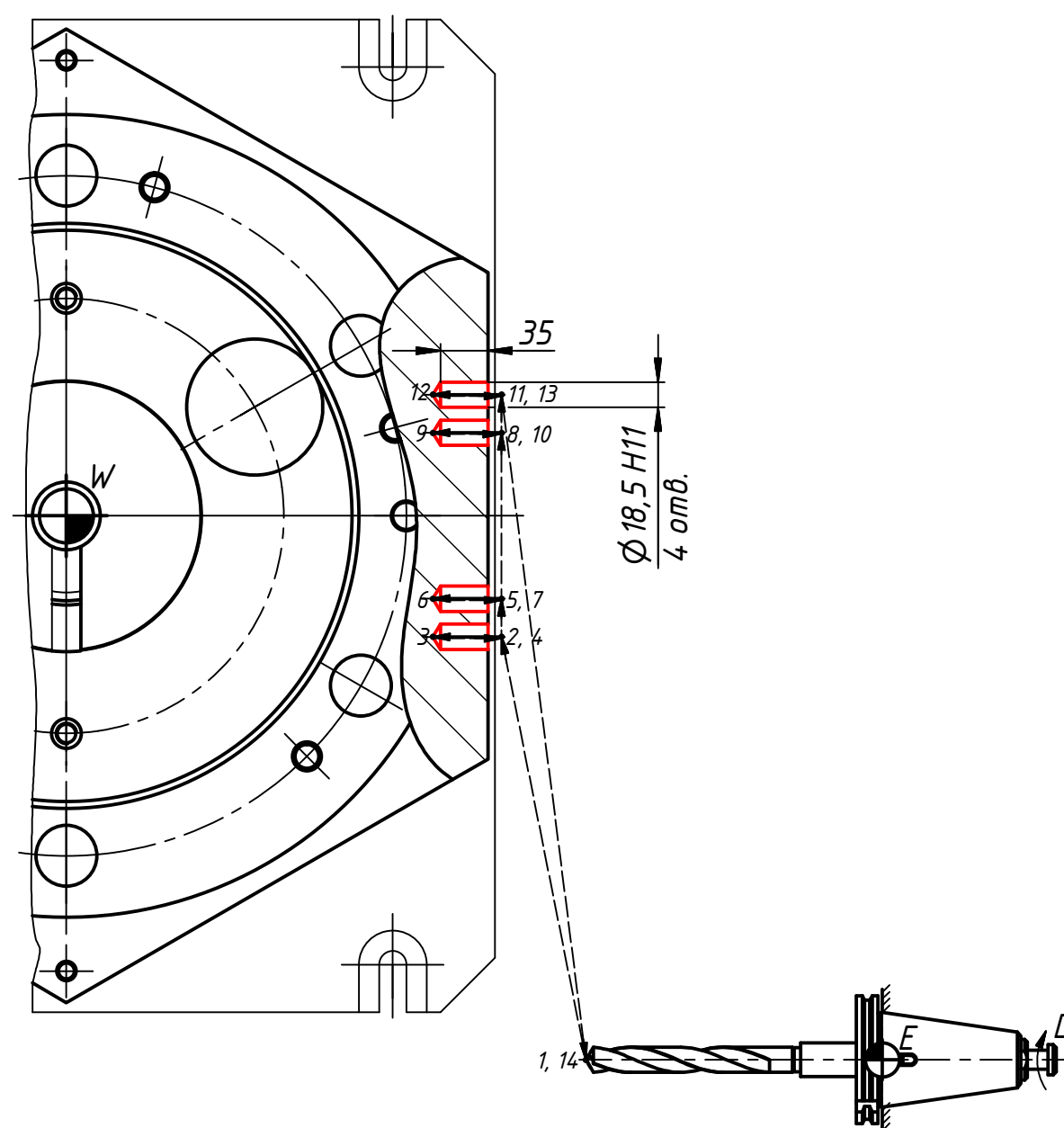
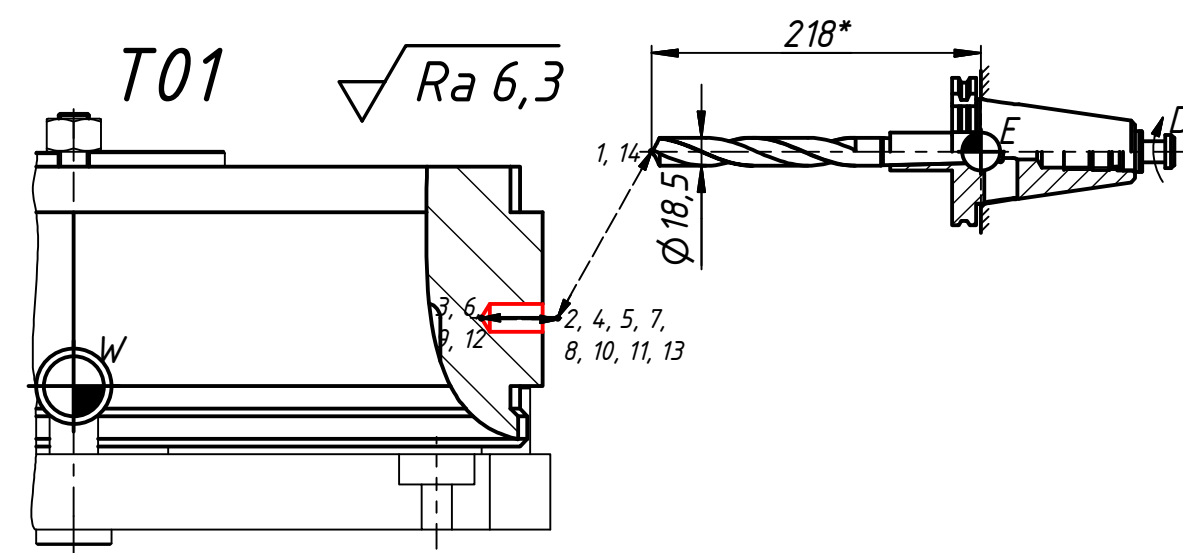
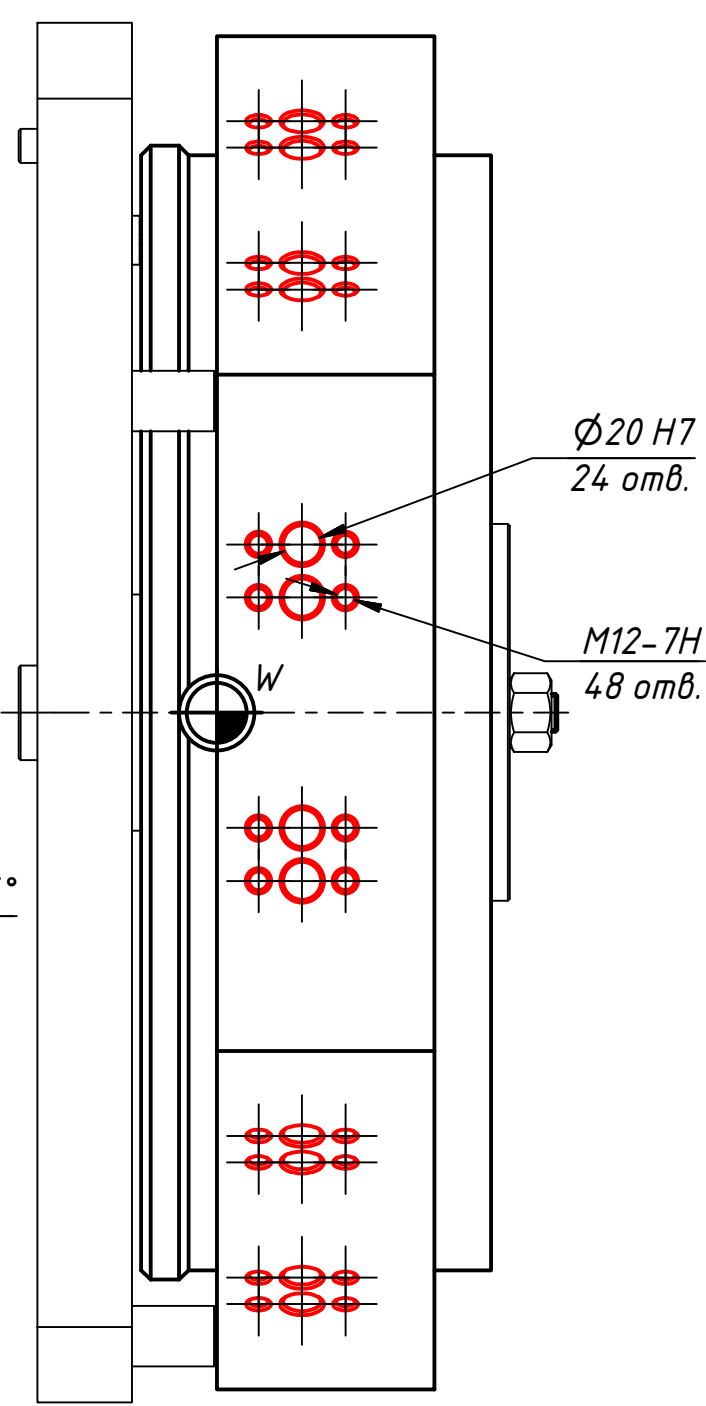
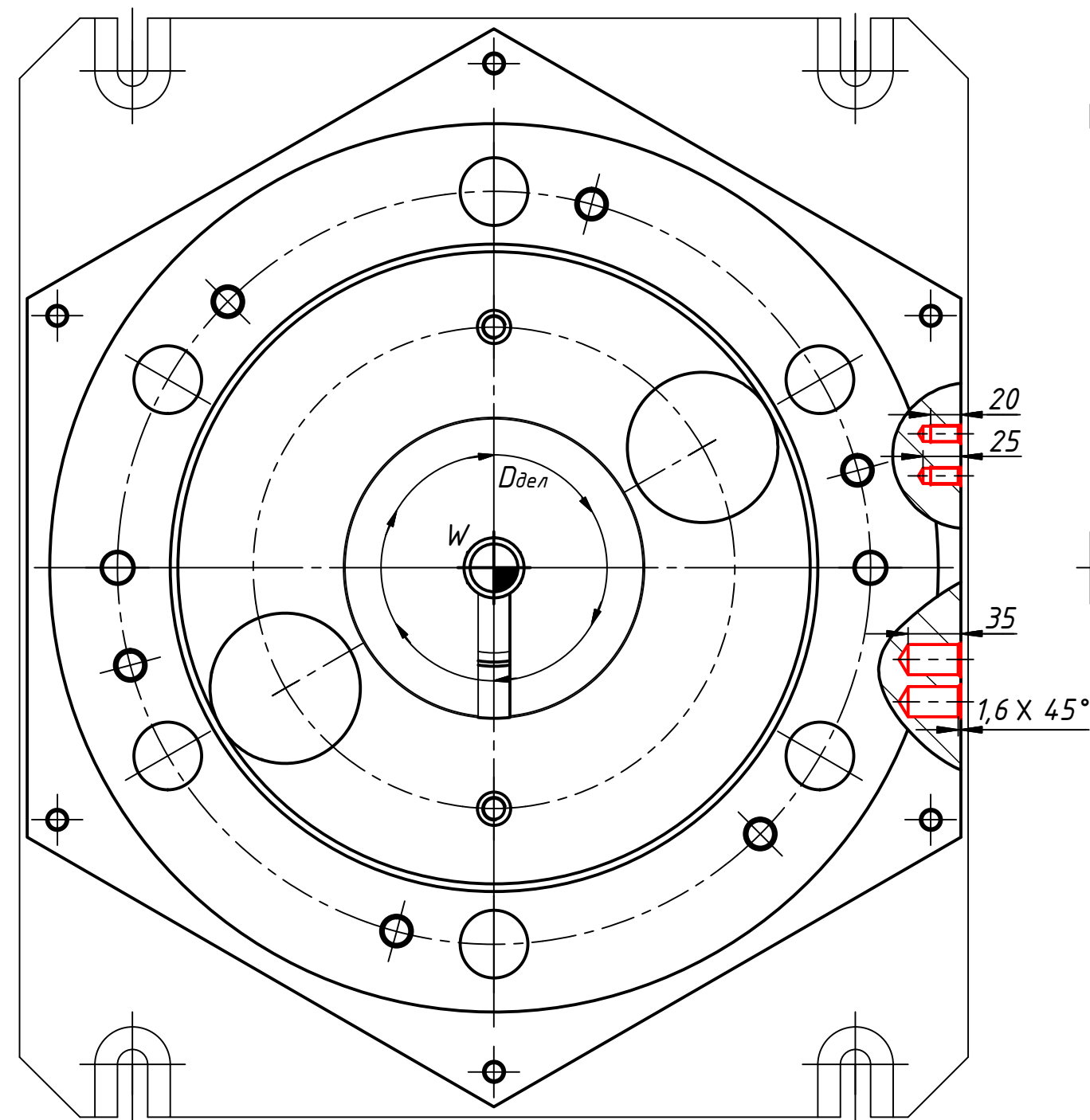


040 Сверлильная с ЧПУ

Горизонтальный сверлильно-фрезерно-расточной станок 24206ВМФ4

Обработка каждой грани:



Режимы резания					
	<i>t</i> , мм	<i>S</i> _o , мм/об	<i>n</i> , об/мин	<i>V</i> , м/мин	<i>t</i> _o , мин
T01	9,25	0,25	400	23,3	0,42
T02	5,1	0,43	750	24	0,09
T03	0,6	0,8	400	24,8	0,1
T04	0,15	0,75	200	12,6	0,22
T05	—	1,75	180	6,8	0,15
T06	1,6	0,16	315	19,8	0,03

КП.ТМ.МГТУ.009					
Схема операционной наладки					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.
Разраб.	Куркин М. В.				у
Пров.	Попков В. М.				
Т. контр.					Лист
Нач. отд.					Листов
Н. контр.					1
Этб.					КФ МГТУ ТМД.Б-71