

СОДЕРЖАНИЕ

Условные обозначения	3
1. Общая часть.....	5
<i>Карта 1.</i> Поправочные коэффициенты.....	5
2. Среднесерийное производство.....	10
<i>Карта 2.</i> Подготовительно-заключительное время на партию обрабатываемых деталей.....	11
<i>Карта 3.</i> Вспомогательное время на установку и снятие детали.....	12
<i>Карта 4.</i> Шлифование наружных цилиндрических поверхностей методом продольной подачи.....	15
<i>Карта 5.</i> Шлифование наружных цилиндрических поверхностей методом радиальной подачи.....	18
<i>Карта 6.</i> Шлифование торцов. Предельное отклонение размеров по допускам – 0,05 мм.....	21
<i>Карта 7.</i> Подготовительно-заключительное время на партию обрабатываемых деталей. Внутришлифовальные станки.....	23
<i>Карта 8.</i> Вспомогательное время на установку и снятие детали.....	24
<i>Карта 9.</i> Шлифование отверстий.....	26
<i>Карта 10.</i> Шлифование торцов. Предельное отклонение размеров по допускам – 0,05 мм.....	29
<i>Карта 11.</i> Подготовительно-заключительное время на партию обрабатываемых деталей.....	31
<i>Карта 12.</i> Вспомогательное время на установку и снятие детали.....	32
<i>Карта 13.</i> Шлифование плоскостей периферией круга. Предельное отклонение размеров по допуска – 0,05 мм.....	34
<i>Карта 14.</i> Шлифование плоскостей торцом круга. Предельное отклонение размеров по допуска – 0,05 мм.....	38
<i>Карта 15.</i> Шлифование плоскостей периферией круга. Предельное отклонение размеров по допуска – 0,05 мм.....	41
<i>Карта 16.</i> Шлифование плоскостей торцом круга. Предельное отклонение размеров по допуска – 0,05 мм.....	45
3. Мелкосерийное и единичное производство.....	48
<i>Карта 17.</i> Подготовительно-заключительное время на партию обрабатываемых деталей.....	49
<i>Карта 18.</i> Вспомогательное время на установку и снятие детали.....	50
<i>Карта 19.</i> Шлифование наружных цилиндрических поверхностей методом продольной подачи.....	53
<i>Карта 20.</i> Шлифование наружных цилиндрических поверхностей методом радиальной подачи.....	56
<i>Карта 21.</i> Шлифование торцов. Предельное отклонение размеров по допускам – 0,05 мм.....	59
<i>Карта 22.</i> Подготовительно-заключительное время на партию обрабатываемых деталей.....	60
<i>Карта 23.</i> Вспомогательное время на установку и снятие детали.....	61

<i>Карта 24.</i> Шлифование отверстий.....	63
<i>Карта 25.</i> Шлифование торцов. Предельное отклонение размеров по допускам – 0,05 мм.....	66
<i>Карта 26.</i> Подготовительно-заключительное время на партию обрабатываемых деталей.....	68
<i>Карта 27.</i> Вспомогательное время на установку и снятие детали.....	69
<i>Карта 28.</i> Шлифование плоскостей периферией круга. Предельное отклонение размеров по допуску – 0,05 мм.....	71
<i>Карта 29.</i> Шлифование плоскостей торцом круга. Предельное отклонение размеров по допуску – 0,05 мм.....	75
<i>Карта 30.</i> Шлифование плоскостей периферией круга. Предельное отклонение размеров по допуску – 0,05 мм.....	78
<i>Карта 31.</i> Шлифование плоскостей торцом круга. Предельное отклонение размеров по допуску – 0,05 мм.....	82
<i>Приложение 1.</i> Группы материалов, обрабатываемых шлифованием.....	85
<i>Приложение 2.</i> Время на обслуживание рабочего места, отдых и личные надобности и неустраняемые технологические потери.....	85
<i>Приложение 3.</i> Рекомендации по выбору характеристики шлифовального круга при шлифовании наружных цилиндрических поверхностей.....	86
<i>Приложение 4.</i> Рекомендации по выбору режимов резания на шлифование наружных цилиндрических поверхностей методом продольной подачи.....	87
<i>Приложение 5.</i> Рекомендации по выбору режимов резания на шлифование наружных цилиндрических поверхностей методом радиальной подачи.....	90
<i>Приложение 6.</i> Рекомендации по выбору режимов резания на шлифование торцов на круглошлифовальных станках.....	93
<i>Приложение 7.</i> Рекомендации по выбору характеристики шлифовального круга при шлифовании отверстий.....	97
<i>Приложение 8.</i> Рекомендации по выбору режимов резания на шлифование отверстий.....	98
<i>Приложение 9.</i> Рекомендации по выбору режимов резания на шлифование торцов на внутришлифовальных станках.....	102
<i>Приложение 10.</i> Рекомендации по выбору характеристики шлифовального круга при плоском шлифовании.....	105
<i>Приложение 11.</i> Рекомендации по выбору режимов резания на плоское шлифование периферией круга на станках с прямоугольным столом и горизонтальным шпинделем.....	106
<i>Приложение 12.</i> Рекомендации по выбору режимов резания на плоское шлифование торцом круга на станках с прямоугольным столом и горизонтальным шпинделем.....	110