

## СОДЕРЖАНИЕ

1.Общая часть.....	3
1.1.Структура нормативных материалов сборника и их применение.....	4
1.2.Организационно-технические условия труда, принятые в основу расчета норм.....	6
Карта 1. Время наладки сверлильных станков моделей 2Р135Ф2, 2Р118Ф2.....	8
Карта 2. Время наладки сверлильных станков моделей 2М55Ф2, 2Н55Ф2.....	9
Карта 3. Время наладки расточных станков моделей 243ВМФ2, 245ВМФ2.....	11
Карта 4. Время наладки расточных станков моделей 2Д450АФ2, 2Д450Пр.....	12
Карта 5. Время наладки расточных станков моделей 2620ВФ1, 2А620ГФ1, 2622ВФ2, 2622ГФ1, 2620ГФ1.....	13
Карта 6. Время наладки расточного станка модели 2611Ф2.....	14
Карта 7. Время наладки расточного станка модели 2611МФ2.....	15
Карта 8. Время наладки расточных станков моделей 2А622Ф2, 2А620Ф2.....	16
Карта 9. Время наладки расточного станка модели 2Б622МФ2.....	17
Карта 10. Время наладки расточных станков моделей 2636ГФ2, 2637ГФ2.....	18
Карта 11. Время пробной обработки на сверлильных станках Моделей 2Р135Ф2, 2Р118Ф2, 2М55Ф2, 2Н55Ф2.....	19
Карта 12. Время пробной обработки на расточных станках моделей 2620ВФ1, 2620ГФ1, 2А620ГФ1, 2622ВФ1, 2622ГФ1. Материал – чугун серый.....	20
Карта 13. Время пробной обработки на расточных станках моделей 2620ГФ1, 2А620ГФ1, 2622ВФ1, 2622ГФ1, 2620ВФ1. Материал – сталь.....	21
Карта 14. Время пробной обработки на расточных станках моделей 2611Ф2, 2611МФ2, 2Д450АФ2, 243ВМФ2, 245ВМФ2. Материал – чугун серый.....	22
Карта 15. Время пробной обработки на расточных станках моделей 2611Ф2, 2611МФ2, 2Д450АФ2, 243ВМФ2, 245ВМФ2. Материал – сталь.....	23
Карта 16. Время пробной обработки на расточных станках моделей 2Б622МФ2, 2А622Ф2, 2А620Ф2. Материал – чугун серый.....	24
Карта 17. Время пробной обработки на расточных станках моделей 2Б622МФ2, 2А622Ф2, 2А620Ф2. Материал – сталь.....	25
Карта 18. Время пробной обработки на расточных станках моделей 2636ГФ2, 2637ГФ2. Материал – чугун серый.....	26
Карта 19. Время пробной обработки на расточных станках моделей 2636ГФ2, 2637ГФ2. Материал – сталь.....	27
Приложение 1. Состав и продолжительность комплекса приемов наладки.....	28
Приложение 2. Состав и последовательность выполнения приемов, входящих в комплекс.....	30
Приложение 3. Характерные элементы наладки станков.....	34
Краткая техническая характеристика станков с ЧПУ сверлильно-расточной группы.....	37