

**ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО НОРМАТИВОВ ПО ТРУДУ
ГОСУДАРСТВЕННОГО КОМИТЕТА СССР
ПО ТРУДУ И СОЦИАЛЬНЫМ ВОПРОСАМ**

**ОБЩЕМАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЕ
УКРУПНЕННЫЕ НОРМАТИВЫ
ВРЕМЕНИ**

**на работы, выполняемые
на металлорежущих
станках**

**ЕДИНИЧНОЕ, МЕЛКОСЕРИЙНОЕ
И СРЕДНЕСЕРИЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО**

**Часть
III**

**Сверлильные
станки**

Сборник содержит нормативы подготовительно-заключительного времени, времени на установку и снятие детали, укрупненные нормативы неполного штучного времени на проход для условий единичного и мелкосерийного производства и нормативы времени на обработку единицы длины поверхности для участков со среднесерийным типом производства на работы, выполняемые на вертикально- и радиально-сверлильных станках.

Настоящий сборник является переработанным и дополненным изданием ранее выпущенных обшемашиностроительных нормативов того же наименования и предназначен для нормировщиков, технологов и других инженерно-технических работников, занятых разработкой технически обоснованных норм времени на станочные работы в условиях единичного, мелкосерийного и на участках со среднесерийным типом производства.

Нормативы рекомендованы для применения на предприятиях машиностроения и металлообработки.

Настоящие нормативы разработаны ЦПКТБ «Системпроект» Минлегпищемаша под методическим руководством Центрального бюро нормативов по труду Государственного комитета СССР по труду и социальным вопросам при участии нормативно-исследовательских организаций и предприятий машиностроительных министерств.

С введением в действие данных нормативов отменяются «Обшемашиностроительные укрупненные нормативы времени на работы, выполняемые на металлорежущих станках. Единичное и мелкосерийное производство Часть II. Сверлильные и фрезерные станки», 1972 г., 1974 г., 1975 г.

Срок действия нормативов — до 1993 г.

В конце настоящей сборника помещен бланк отзыва, который заполняется предприятием, организацией и направляется в адрес ЦБНТ (109028, Москва, ул. Солянка, 3, строение 3).

Обеспечение межотраслевыми материалами по труду осуществляется по «Книготорговому бюллетеню» или «Аннотированному плану выпуска литературы» издательства «Экономика» через книготорговую сеть на местах по заявкам предприятий и организаций.

1. ОБЩАЯ ЧАСТЬ

1.1. Укрупненные нормативы времени разработаны для нормирования станочных работ в условиях единичного, мелкосерийного и на участках со среднесерийным типом производства.

1.2. При внедрении бригадной организации труда нормативы могут быть использованы для расчета комплексных норм в соответствии с «Методическими рекомендациями по нормированию труда рабочих в условиях коллективных форм его организации и стимулирования», разработанными НИИ труда (М.: Экономика, 1987).

1.3. Сборник содержит нормативы подготовительно-заключительного времени, на установку и снятие детали, укрупненные нормативы неполного штучного времени на рабочий ход, а для развертывания и нарезания резьбы — на обработку поверхности для условий единичного и мелкосерийного производства и нормативы времени на обработку единицы длины поверхности для участков со среднесерийным типом производства, выполняемую на сверлильных станках.

1.4. В сборник включен ряд приложений, содержащих справочный материал:

выбор марок инструментального материала в зависимости от вида, характера, условий обработки и обрабатываемого материала;

числовые величины вспомогательного времени, связанного с переходом, включенного в состав нормативов неполного штучного времени; величины врезания и персбега инструмента;

механические свойства основных конструкционных углеродистых и легированных сталей;

механические свойства чугуна и медных сплавов;

механические свойства жаропрочных сталей и сплавов.

1.5. При разработке нормативов в качестве исходных данных были использованы следующие материалы:

Общемашиностроительные нормативы времени вспомогательного, на обслуживание рабочего места и подготовительно-заключительного при работе на металлорежущих станках. Мелкосерийное и единичное производство;

Общемашиностроительные нормативы времени вспомогательного, на обслуживание рабочего места и подготовительно-заключительного при работе на металлорежущих станках. Среднесерийное и крупносерийное производство;

Общемашиностроительные нормативы режимов резания для технического нормирования работ на металлорежущих станках. Часть I; данные фотохронометража;

паспортные данные металлорежущих станков;

результаты анализа трудового процесса, рациональных методов труда и организации рабочего места;
техническая литература по теме.

1.6. Нормативы рассчитаны на использование их в основных и вспомогательных цехах машиностроительных и металлообрабатывающих заводов по различным типам производств.

Тип производства характеризуется коэффициентом закрепления операций ($K_{1,0}$) в соответствии с ГОСТ 3.1108-74.

Коэффициент закрепления операций определяется по формуле

$$K_{1,0} = \frac{O}{P},$$

где O — число различных операций, выполненных или подлежащих выполнению в течение месяца;

P — число рабочих мест, выполняющих различные операции.

В соответствии с указанным ГОСТом этот коэффициент принимается равным

$20 < K_{1,0} < 40$ — мелкосерийное производство

$10 < K_{1,0} < 20$ — среднесерийное производство.

$K_{1,0}$ не регламентировано — единичное производство.

Мелкосерийное и единичное производство характеризуется широкой номенклатурой изготавливаемых изделий и малым объемом выпуска изделий.

Обработка деталей производится преимущественно на универсальном оборудовании с применением универсальных, нормализованных и специальных приспособлений и инструментов.

Наряды на работу, технологическую документацию получает сам рабочий.

Заготовки на рабочее место доставляются вспомогательными рабочими.

Заточка инструмента централизована, получает и доставляет инструмент на рабочее место сам рабочий.

Станки, обрабатывающие гнзельные детали, оборудованы подъемно-транспортными средствами.

Среднесерийное производство характеризуется ограниченной номенклатурой изделий, изготавливаемых периодически повторяющимися партиями и сравнительно большим объемом выпуска.

Обработка деталей производится преимущественно на универсальном оборудовании с применением универсальных нормализованных и специальных приспособлений и инструментов.

Детали, сходные по конструктивным и технологическим признакам, закреплены за группой станков, имеющих одинаковые эксплуатационные характеристики.

Продолжительность цикла работы станка между двумя переналадками при обработке партии деталей средних размеров составляет по времени 0,25-4 рабочие смены. За рабочим местом закреплено 11-20 операций.

Обработка на станках выполняется на основании подробно разработанных технологических карт с указанием режимов работы обо-

рудования, времени выполнения каждого перехода и нормы штучного времени.

Наряды на работу, технологическая документация, заготовки, предусмотренные технологией инструменты и приспособления доставляются к рабочему месту рабочими, обслуживающими производство.

Инструмент затачивается в централизованном порядке.

Станки, обрабатывающие тяжелые детали, оборудованы подъемно-транспортными средствами.

Рабочее место обеспечено необходимым комплектом приспособлений, способствующих сокращению вспомогательного времени.

1.7. Норма времени и ее составляющие

Норма времени на выполнение станочной операции (H_{np}) определяется по формуле

$$H_{np} = T_{ш} + \frac{t_{п.з}}{q}, \quad (1)$$

где $T_{ш}$ — норма штучного времени, мин;

$t_{п.з}$ — подготовительно-заключительное время, мин;

q — число деталей в партии, шт.

Для единичного и мелкосерийного типа производства норма штучного времени ($T_{ш}$) при пользовании настоящими нормативами определяется путем суммирования времени на установку и снятие детали и неполного штучного времени на обработку поверхностей с учетом числа проходов

$$T_{ш} = [T_{вз} + (t_{нш1} \cdot i_1 + t_{нш2} \cdot i_2 + \dots + t_{ншn} \cdot i_n)] \cdot K_{тш} \cdot K \quad (2)$$

Для среднесерийного типа производства норма штучного времени ($T_{ш}$) определяется по формуле

$$T_{ш} = \left[\frac{L_1}{100} \cdot T_{0100_1} \cdot i_1 + \frac{L_2}{100} \cdot T_{0100_2} \cdot i_2 + \dots + \frac{L_n}{100} \cdot T_{0100_n} \cdot i_n \right] + (t_{вз} + t_{вп1} \cdot i_1 + t_{вп2} \cdot i_2 + \dots + t_{впn} \cdot i_n) \cdot K_{тш} \left(1 + \frac{a_{обс} + a_{отл}}{100} \right), \text{ мин}, \quad (3)$$

где $t_{нш1}, t_{нш2}, t_{ншn}$ — неполное штучное время на обработку поверхности, мин;

$t_{вз}$ — норматив вспомогательного времени на установку и снятие детали, мин;

$t_{вп1}, t_{вп2}, t_{впn}$ — нормативы вспомогательного времени, связанного с переходом, мин;

$T_{0100_1}, T_{0100_2}, T_{0100_n}$ — основное время на обработку 100(10) мм длины обрабатываемой поверхности, мин;

- L_1, L_2, L_n — расчетная длина обрабатываемой поверхности, мм;
 i_1, i_2, i_n — число проходов;
 $K_{1ш}$ — коэффициент к норме штучного времени в зависимости от партии деталей в единичном и мелкосерийном производстве;
 $K_{1в}$ — коэффициент к вспомогательному времени в зависимости от характера серийности работ в среднесерийном производстве;
 $a_{обс}$ — время на обслуживание рабочего места, % от оперативного времени;
 $a_{отл}$ — время на отдых и личные потребности, % от оперативного времени.

Необходимым условием, определяющим возможность расчета технически обоснованных норм времени по данным нормативам, является наличие предварительно разработанного маршрутного технологического процесса по операциям с указанием в нем обрабатываемых поверхностей, их размеров и характера обработки.

Нормативы подготовительно-заключительного времени предусматривают выполнение следующих работ:

- получение наряда и технической документации;
- ознакомление с работой, чертежом и получение инструктажа;
- получение недостающих на рабочем месте инструментов и приспособлений;

подготовка рабочего места, наладка и переналадка оборудования, инструментов и приспособлений;

снятие инструментов и приспособлений по окончании обработки партии деталей и другие подготовительно-заключительные работы, связанные с изготовлением данной партии деталей.

Нормативы подготовительно-заключительного времени приведены в виде укрупненных комплексов приемов работы.

Кроме этого, в каргах приведены нормативы времени на выполнение отдельных приемов подготовительно-заключительной работы, не включенных в комплексы, но которые могут иметь место в отдельных случаях.

В качестве основных факторов, определяющих продолжительность подготовительно-заключительного времени, в нормативах учтены:

- тип и основные размерные характеристики станков;
- способ установки детали и характер применяемых приспособлений;
- число инструментов, участвующих в работе;
- необходимость замены установочных приспособлений.

Кроме перечисленных выше факторов продолжительности, учтена также степень сложности подготовки к работе: простая, средней сложности и сложная.

При простой подготовке требуется беглое изучение чертежей и технологического процесса, работа выполняется без частичных переналадок.

При подготовке средней сложности требуется изучение чертежа и технологического процесса; необходимо получение краткого инструк-

тажа от мастера; производится одна частичная переналадка оборудования в процессе обработки партии деталей.

При сложной подготовке требуется тщательное изучение чертежа и технологического процесса; необходим подробный инструктаж мастера; производятся две-три частичные переналадки оборудования.

В случае, когда на станке систематически выполняются однотипные операции по обработке конструктивно-сходных деталей, подготовительно-заключительное время должно быть уменьшено по сравнению с нормативным на 30—50%.

В нормативах вспомогательного времени на установку и снятие детали (карты 3, 33) предусмотрены все типовые способы установки, выверки и крепления детали. В качестве главного фактора продолжительности времени установки принимается масса детали.

Кроме этого фактора, учтен способ крепления, тип приспособления, характер выверки, характер установочной поверхности и др.

Время на установку приведено укрупненно на комплексы приемов.

Например, при работе с заготовками в комплексы включены приемы: установить деталь, выверить и закрепить ее, включить и выключить станок, открепить деталь, снять ее, очистить приспособление от стружки.

Кроме перечисленных основных приемов, в состав комплексов включены также приемы: при работе с краном — вызвать кран, застропить деталь и отстропить деталь.

Нормативами предусматривается установка и снятие детали массой до 20 кг вручную и свыше 20 кг с помощью подъемных механизмов.

Установка вручную деталей массой свыше 20 кг приведена в нормативах для использования в отдельных случаях при обработке на участках, где отсутствуют подъемно-транспортные средства.

Для работ, выполняемых с помощью подъемных механизмов, в нормативах предусматривается применение двух видов подъемных устройств:

подъемник при станке (или группе станков), обслуживаемый самим исполнителем работы;

мостовой кран (нормативами учтено время на вызов крана в размере 1—5 мин).

В целях упрощения расчетов время на установку и снятие детали для мелкосерийного и единичного производства (карта 3) приведено с учетом времени на обслуживание рабочего места, перерывов на отдых и личные потребности.

Нормативы неполного штучного времени включают:

основное время;

вспомогательное время, связанное с переходом;

вспомогательное время на изменение режима работы станка и смену инструмента;

время на обслуживание рабочего места, перерывы на отдых и личные потребности.

Основное время рассчитывалось на основе режимов резания, установленных по общемашиностроительным нормативам режимов реза-

ния с учетом технологических факторов, влияющих на режим и время обработки (размеры обработки).

Принятые при расчете основного времени режимы резания приведены в картах нормативов.

Режимы резания были установлены применительно к условиям обработки универсальными режущими инструментами из наиболее часто применяемых марок инструментальных материалов на распространенном в мелкосерийном, единичном и среднесерийном производстве оборудовании. При этом учитывались мощность оборудования, прочность режущего инструмента, прочность и жесткость системы «станок — приспособление — инструмент — деталь» и другие факторы.

Неполное штучное время на обработку поверхности в нормативах приведено на один рабочий ход применительно к различным значениям глубины резания.

При развертывании отверстий и нарезании резьбы неполное штучное время дано на поверхность с учетом числа рабочих ходов.

Вспомогательное время, связанное с переходом, принятое при расчете неполного штучного времени, установлено по Общемашиностроительным нормативам времени вспомогательного, на обслуживание рабочего места и подготовительно-заключительного при работе на металлорежущих станках, единичное и мелкосерийное производство.

При определении числовых величин наряду с приемами, повторяющимися с каждым переходом, были учтены приемы, не вошедшие в комплекс вспомогательного времени (изменение режима работы, смена инструмента и т. д.).

Время на обслуживание рабочего места, перерывы на отдых и личные потребности включено в неполное штучное время в соответствии с табл. 1.

Таблица 1

Время на обслуживание
рабочего места,
отдых и личные потребности

Наименование станков	Время, % от оперативного времени	
	на обслуживание рабочего места	на отдых и личные потребности
Вертикально- и радиально-сверлильные станки	4	4

Неполное штучное время в картах нормативов рассчитано для определенных технологических условий выполнения работы.

Для случаев обработки, отличных от принятых при расчете нормативов, в картах приводятся поправочные коэффициенты на неполное штучное время, учитывающие другие условия выполнения работ.

Норма штучного времени, установленная по настоящим нормативам, принимается с коэффициентом ($K_{шт}$) в зависимости от партии деталей в единичном и мелкосерийном производстве.

Поправочные коэффициенты приведены в карте 1.

Время на обработку единицы длины поверхности включает в себя основное время на обработку 100 мм расчетной длины обрабатываемой поверхности.

Нормативы предусматривают обработку деталей из стали, чугуна и медных сплавов различных марок на станках различной мощности.

Режущий инструмент для обработки деталей — сверла, зенкеры, развертки, цековки с пластинками Т15К6, Т5К10, ВК6, ВК8 и другие, а также из стали Р6М5.

Особое внимание уделено выбору рациональной глубины резания, величине подачи и частоте вращения.

Глубина резания принята с учетом припуска на обработку соответственно ГОСТ 1855—55 на литье и ГОСТ 7062—79 и ГОСТ 7872—75 на поковки и прокат.

В картах нормативов для каждого параметра обрабатываемой поверхности приводятся различные значения глубины резания, что дает возможность рассчитать норму времени при оптимальном числе проходов.

Вспомогательное время, связанное с переходом, и вспомогательное время, связанное с переходом, не включенное в комплексы, приведены отдельно (карты 34, 35).

Вспомогательное время при расчете нормы штучного времени принимается с коэффициентом ($K_{в}$) в зависимости от характера серийности работ в среднесерийном производстве.

При внедрении на предприятиях более прогрессивной, чем это предусмотрено в настоящем сборнике, организации труда, технологии выполнения работ, более эффективного оборудования, механизмов, оснастки и т. п. следует разрабатывать и вводить в установленном порядке местные нормативы времени, соответствующие более высокой производительности труда.

1.8. Примеры расчета нормы времени.

1.8.1. Пример расчета нормы времени на радиально-сверлильном станке. Единичное и мелкосерийное производство.

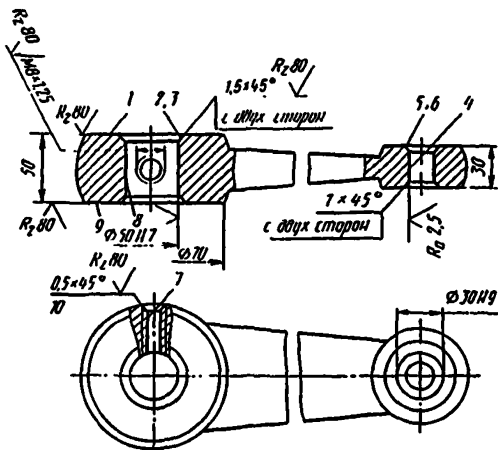


Рис 1.1

1.8.1.1. Исходные данные:

1. Станок радиально-сверлильный 2А55; $N_d = 4,5$ кВт.
2. Деталь — рычаг.
3. Обрабатываемый материал — серый чугун $HB = 1,75 \dots 2,15$ ГПа.
4. Масса заготовки — 7 кг.
5. Заготовка — отливка.
6. Припуск на обработку — 5 мм на сторону.
7. Операция — обработка отверстий диаметрами 50 H7 и 30 H9. Сверление и нарезание резьбы $M8 \times 1,25$. Зенкование торцов отверстия диаметром 50 H7.

8. Способ установки детали — в тисках с винтовым зажимом, со специальными сменными губками.

9. Режущий инструмент из стали Р6М5: сверло $\phi 8$, метчик $M8 \times 1,25$, зенкеры $\phi 50$ и $\phi 30$, развертки $\phi 50$ H7 и $\phi 30$ H9, зенковка $\phi 80$.

10. Число деталей в партии — 12 шт.

1.8.1.2. Расчет подготовительно-заключительного времени.

Подготовительно-заключительное время определяется по карте 2. По технологическому процессу работа выполняется за пять установок детали с дополнительной переналадкой тисков (пропустить всю партию, снять специальные губки), со сменой 10 инструментов в быстро-сменном патроне и с изменением режимов работы.

Подготовительно-заключительное время на наладку средней сложности принимается равным 25 мин на всю партию деталей. Данный расчет сведен в табл. 2.

1.8.1.3. Пример расчета нормы времени на радиально-сверлильном станке.
Единичное и мелкосерийное производство

Содержание работы	Параметр шероховатости	Длина обработки l, мм	Глубина резания t, мм, до	Диаметр обрабатываемой поверхности D, мм, до	Время по карте, мин	Поправочные коэффициенты в зависимости от		Время с учетом коэффициента, мин	№ карты
						партии деталей	твердости		
А. Установить деталь в тиски и снять	—	—	—	—	0,75	—	—	0,75	3
1. Зенковать поверхность 1 в размер 55	Rz 80	5	5,0	70	0,42	—	—	0,42	10
2. Зенкеровать поверхность 8 до ϕ 49,5	Rz 40	60	1,25	49,5	0,69	—	—	0,69	6
3. Зенковать поверхность 2	Rz 80	1,5	1,5	49,5	0,30	—	—	0,30	10
4. Зенкеровать поверхность 4 ϕ 29,7	Rz 40	40	0,75	29,7	0,36	—	—	0,36	6
5. Зенковать поверхность 5	Rz 80	1,0	1,0	29,7	0,30	—	—	0,30	10
Б. Переустановить	—	—	—	—	—	—	—	0,75	3
6. Зенковать поверхность 9 в размер 50	Rz 80	5	5,0	70	0,42	—	—	0,42	10
7. Зенковать поверхность 3	Rz 80	1,5	1,5	49,5	0,30	—	—	0,30	10
8. Развернуть поверхность 8	Ra 2,5	60	0,05	49,5	3,6	—	—	3,6	7
9. Зенковать поверхность 6	Rz 80	1,0	1,0	29,7	0,30	—	—	0,30	10
10. Развернуть поверхность 4 до ϕ 30H9	Ra 2,5	40	0,15	30,0	0,6	—	—	0,6	7
В. Переустановить	—	—	—	—	0,75	—	—	0,75	3
11. Сверлить поверхность 7 до ϕ 6,7	Rz 80	10	3,35	6,7	0,17	—	—	0,17	4
12. Зенковать поверхность 10	Rz 80	0,50	0,50	7,0	0,25	—	—	0,25	10
13. Нарезать резьбу M8X1,25 поверхности 7	Rz 80	10	1,25	8,0	0,43	—	—	0,43	11
Всего	—	—	—	—	—	—	—	10,39	—
Итого (с учетом коэффициентов)	—	—	—	—	—	1,0	—	10,39	—

$$T_{\text{ш}} = 10,39 \cdot 1,0 = 10,39 \text{ мин,}$$

где 1,0 — коэффициент на партию деталей,

$$N_{\text{вр}} = T_{\text{ш}} + \frac{t_{\text{пз}}}{q} = 10,39 + \frac{25}{12} = 10,4 + 2,08 = 12,48 \text{ мин.}$$

1.8.2. Расчет нормы времени. Радиально-сверлильные станки. Среднесерийное производство.

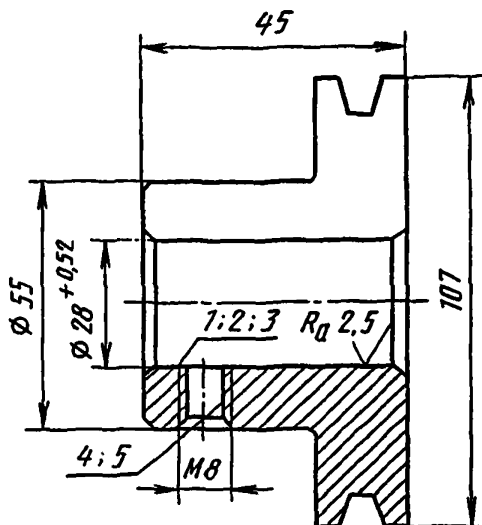


Рис 12

1.8.2.1. Исходные данные:

Станок — радиально-сверлильный 2А55, $N_n = 4,5$ кВт.

Деталь — шкил.

Обрабатываемый материал — чугун серый СУ 15–32, НВ = 1,86, ГПа.

Масса детали — 1,7 кг.

Масса заготовки — 2,5 кг.

Операция — сверлильная.

Заготовка — отливка.

Приспособление — пневматиски, кондуктор, быстросменный патрон.

Режущий инструмент — сверло $\phi 26$, Р6М5; зенкер; $\phi 27,6$, Р6М5; развертка $\phi 28$, Р6М5; сверло $\phi 7,2$, Р6М5; метчик М8.

Число дегалей в партии — 150 шт.

1.8.2.2. Определение подготовительно-заключительного времени.

Подготовительно-заключительное время определяется по карте 32.

По технологическому процессу работа выполняется за 2 установки и в наладке находится пягь инструментов. Подготовительно-заключительное время при наладке средней сложности равно 14 мин.

К подготовительно-заключительному времени добавляется время из той же карты (6 мин) на получение инструмента и приспособлений и сдачу их после окончания обработки партий деталей.

Данные расчета сведены в табл. 3.

Обработка производится инструментами из стали Р6М5 с режимами резания, приведенными в технологической карте.

Определение основного (технологического) времени приводится

Таблица 3

Номер перехода	Наименование переходов	При-способле-ние	Инструмент		Размеры обработки, мм			При-пуск на сто-ронн	Число про-ходов	Режим обработки				Время, мин			
			режу-щий	изме-ритель-ные	длина	вреза-ние и пере-бег	расчет-ная длина			глуби-на ре-зания t, мм, до	пода-ча S ₀ , мм/об	ско-рость ре-зания v, м/мин	часто-та вра-щения n, об/мин	основ-ное	вспомо-гатель-ное	допол-нитель-ное	номер карты
A	Установить деталь и снять	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,24	—	33	
1	Сверлить отверстие $\phi 28$ до $\phi 26$	Тиски	Сверло $\phi 26$ P6M5	—	45	12	57	13	1	13	0,67	18,8	200	0,42	0,08	0,06 0,02	38 34, 35
2	Зенкеровать отверстие $\phi 28$ до $\phi 27,6$	Быстро-сменный пат-рон	Зенкер $\phi 28$ P6M5	—	45	4	49	1	1	1	1,2	18,5	200	0,20	0,08	0,06	39, 34 35
3	Развернуть отверстие $\phi 28 + 0,52$		Раз-вертка $\phi 28$ P6M5	Ка-либр-проб-ка	45	19	64	0,25	1	0,25	3,1	4,7	50	0,41	0,08	0,15 0,06	40, 34 35, 36
B	Переустановить деталь		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,19	—	33
4	Сверлить отверстие $\phi 6,7$		Сверло $\phi 6,7$	—	13,5	5	18,5	3,5	1	3,5	0,26	21,1	960	0,07	0,05	0,06	35, 38 34
5	Снять фаску. Нарезать резьбу M8x0,75		Метчик M8x0,75	—	13,5	6	19,5	0,75	2	0,75	0,75	8,5	300	0,17	0,08	0,08 0,04 0,02	39, 34 35
														1,27	0,80	0,55	

$$T_B \cdot K_{1B} = (0,80 + 0,4 + 0,15) \cdot 0,87 = 1,17 \text{ мин. } T_{1B} = (T_0 + T_B \cdot K_{1B}) \cdot \left(1 + \frac{a_{обс} + a_{отл}}{100}\right) = (1,27 + 1,17) \cdot \left(1 + \frac{4 + 4}{100}\right) = 2,44 \cdot 1,08 = 2,63 \text{ мин.}$$

$$N_{вр} = T_{1B} \cdot \frac{t_{п1}}{q} = 2,63 + \frac{14 + 6}{150} = 2,63 + 0,13 = 2,76 \text{ мин}$$

для каждого перехода в отдельности согласно наименованию переходов, приведенных в карте расчета нормы времени.

1.8.2.3. Основное (технологическое) время определяется по формуле

$$t_n = \frac{T_{0100}(l + l_1)}{100} \cdot i,$$

где l — длина обрабатываемой поверхности (определяется по чертежу), мм;

l_1 — величина врезания и перебега инструмента, мм;

i — число проходов;

T_{0100} — основное время на обработку 100 мм длины, мин.

Для каждой обрабатываемой поверхности в соответствии с условиями работы величина врезания и перебега инструмента l_1 будет равна (см. приложение 3):

для поверхности 1 $l_1 = 12$ мм;

« 2 $l_1 = 4$ мм;

« 3 $l_1 = 19$ мм;

« 4 $l_1 = 5$ мм;

« 5 $l_1 = 6$ мм.

Тогда основное время обработки для переходов 1–5 составит:

$$t_{01} = \frac{T_{0100}(l + l_1)}{100} = \frac{0,75(45 + 12)}{100} = 0,42 \text{ мин, карта 38;}$$

$$t_{02} = \frac{T_{0100}(l + l_1)}{100} = \frac{0,41(45 + 4)}{100} = 0,20 \text{ мин, карта 39;}$$

$$t_{03} = \frac{T_{0100}(l + l_1)}{100} = \frac{0,64(45 + 19)}{100} = 0,41 \text{ мин, карта 40;}$$

$$t_{04} = \frac{T_{0100}(l + l_1)}{100} = \frac{0,4(13,5 + 5)}{100} = 0,07 \text{ мин, карта 38;}$$

$$t_{05} = \frac{T_{0100}(l + l_1)}{100} = \frac{0,44(13,5 + 6) \cdot 2}{100} = 0,17 \text{ мин, карта 39.}$$

Основное (технологическое) время на операцию равно:

$$T_0 = t_{01} + t_{02} + t_{03} + t_{04} + t_{05} = 0,42 + 0,20 + 0,41 + 0,07 + 0,17 = 1,27 \text{ мин.}$$

1.8.2.4. *Время на установку и снятие заготовки* в пневмотисках массой 2,5 кг — 0,24 мин, карта 33.

На переустановку дегаля $t_{у,ст} = 0,19$ мин.

1.8.2.5. *Вспомогательное время, связанное с переходом*, берется из карты 34 с учетом времени на дополнительные приемы, изменение частоты вращения, подачи и т. п. Вспомогательное время равно:

переход 1 $t_{в.п} = 0,08 \text{ мин} + 0,06 + 0,02;$

« 2 $t_{в.п} = 0,08 \text{ мин} + 0,06;$

переход $3 t_{н.п} = 0,08 \text{ мин} + 0,06 + 0,15;$
 « $4 t_{н.п} = 0,05 \text{ мин} + 0,06;$
 « $5 t_{н.п} = 0,08 \text{ мин} + 0,08 + 0,04 + 0,02,$

где 0,06 — установка и снятие инструмента — 4 раза;

0,04 — смазка метчика;

0,02 — включение и выключение вращения шпинделя;

0,08 — установка метчика.

1.8.2.6. Вспомогательное время на контрольные измерения $t_{изм.}$

Вспомогательное время на контрольные измерения определяется только для перехода 3 — 0,15 мин (карта 36, позиция 7).

Таким образом, вспомогательное время для перехода 3 составит.

$$0,14 + 0,15 = 0,29 \text{ мин.}$$

Вспомогательное время на операцию составит:

$$T_0 = t_{н.уст.} + t_{в.уст.} + t_0 \text{ пер} + t_0 \text{ доп пр} + t_{н.изм.} = 0,24 + 0,19 + 0,37 + 0,4 + 0,15 = 1,35 \text{ мин.}$$

По карте 1 определяется поправочный коэффициент на вспомогательное время в зависимости от суммарной продолжительности обработки партии деталей по трудоемкости.

При трудоемкости обработки партии деталей в 1 смену этот коэффициент равен 0,87.

С учетом поправочного коэффициента вспомогательное время на операцию составит

$$T_n \cdot K_{1n} = 1,35 \cdot 0,87 = 1,17 \text{ мин.}$$

1.8.2.7. Определение времени на обслуживание рабочего места, отдых и личные потребности.

Время на обслуживание рабочего места определяется по карте 32. Для станков II группы с наибольшим диаметром обработки $D = 35 \text{ мм}$ оно составит 4% оперативного времени.

Время перерывов на отдых и личные потребности при работе на станке с механической подачей (карта 31) составляет 4% оперативного времени.

1.8.2.8. Определение нормы штучного времени.

Норма штучного времени определяется по формуле

$$T_{шт} = (T_0 + T_n \cdot K_{1n}) \cdot \left(1 + \frac{a_{одс} + a_{отл}}{100} \right);$$

$$T_{шт} = (1,27 + 1,17) \cdot \left(1 + \frac{4 + 4}{100} \right) = 2,44 \cdot 1,08 = 2,63 \text{ мин.};$$

$$H_{пр} = T_{шт} + \frac{t_{пр}}{q} = 2,63 + \frac{14 + 6}{150} = 2,63 + 0,13 = 2,76 \text{ мин.}$$

2. ХАРАКТЕРИСТИКА ПРИМЕНЯЕМОГО ОБОРУДОВАНИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ РАБОТЫ

2.1. Нормативы времени рассчитаны для применения при нормировании работ, выполняемых на оборудовании широко распространенных на предприятиях конструкций отечественного производства.

К числу распространенных конструкций относятся станки:

вертикально-сверлильные — 2А125; 2А135 и др.;

радиально-сверлильные — 2А55, 257 и др.

Технической и технологической характеристиками этих моделей станков является то, что они имеют полный набор подач, частот вращения и достаточную мощность.

Тип станка	Модель	Основные размеры, мм	Мощность, кВт	Частота вращения n, об/мин
Вертикально-сверлильный	2А125	∅ 25	2,8	n = 97 — 1360
	2А135	∅ 35	4,5	n = 68 — 1100
Радиально-сверлильный	2А55	∅ 50	4,5	n = 50 — 1700
	257	∅ 75	7,0	n = 12,5 — 1600

Приведенные в сборнике нормативы времени на выполнение технологических операций рассчитаны на характерную для единичного, мелкосерийного и среднесерийного производства организацию труда и рабочих мест.

Уровень режимов резания был установлен с учетом использования режущих свойств инструмента для обработки на современном, наиболее распространенном оборудовании.

При этом учитывались также возможности инструмента по его прочности и мощности станка.

3. ОРГАНИЗАЦИЯ ТРУДА

3.1. На участке станочных работ рабочее место должно быть оснащено всем необходимым в соответствии с требованиями производственного процесса и условиями выполнения работы с соблюдением правил санитарной гигиены и техники безопасности.

Расположение оборудования на рабочем месте, инвентаря, производственной мебели, тары, стеллажей для заготовок и готовой продукции планируется с таким расчетом, чтобы не создавалось стесненных условий работы, лишних затрат времени на хождение и поиски.

При рациональной организации рабочих мест рекомендуется придерживаться существующих общих положений («Типовые проекты организации труда на рабочих местах станочников». Оргстанкинпром).

Освещение рабочего места должно быть достаточным и правильным. Требуемая освещенность определяется характером выполняемой работы и действующими санитарными нормами. При местном освещении свет не должен слепить глаза, тень не должна падать на обрабатываемую деталь.

На рабочем месте имеется инструкционно-эксплуатационная карта для выбора режимов резания.

Инструменты и приспособления располагаются на рабочем месте в определенном, удобном для пользования порядке.

Участок обработки тяжелых деталей оснащен подъемно-транспортными устройствами.

3.2. Ниже приведены примеры типовой планировки рабочих мест станочников.

3.3. Рабочее место сверловщика на вертикально-сверлильном станке (рис. 3.1).

Рабочее место сверловщика оснащается установленным справа от него столиком с инструментальными ящиками, в каждом отделении которых хранится набор нужного инструмента, и приемным столом, стоящим слева. На нижней полке призмного стола хранятся небольшие приспособления и кондукторы.

Необходимый для непосредственной работы инструмент рабочий раскладывает на верхней полке столика с инструментальными ящиками. Дополнительный запас обрабатываемых деталей, размещенных в стеллажируемой таре, может быть установлен с задней стороны станка. Подача деталей на рабочее место производится внутрицеховым транспортом.

3.4. Рабочее место сверловщика на радиально-сверлильном станке (рис. 3.2).

Рабочее место оснащается шкафом инструментальным, устанавливаемым слева от рабочего. Необходимый для непосредственной работы инструмент раскладывается на верхней полке неподвижного столика, располагаемого в наиболее удобном месте. На нижней полке этого столика могут размещаться накладные кондукторы.

Подача деталей на рабочее место осуществляется внутрицеховым транспортом. Для хранения деталей у станка устанавливается подставка произвольной конструкции.

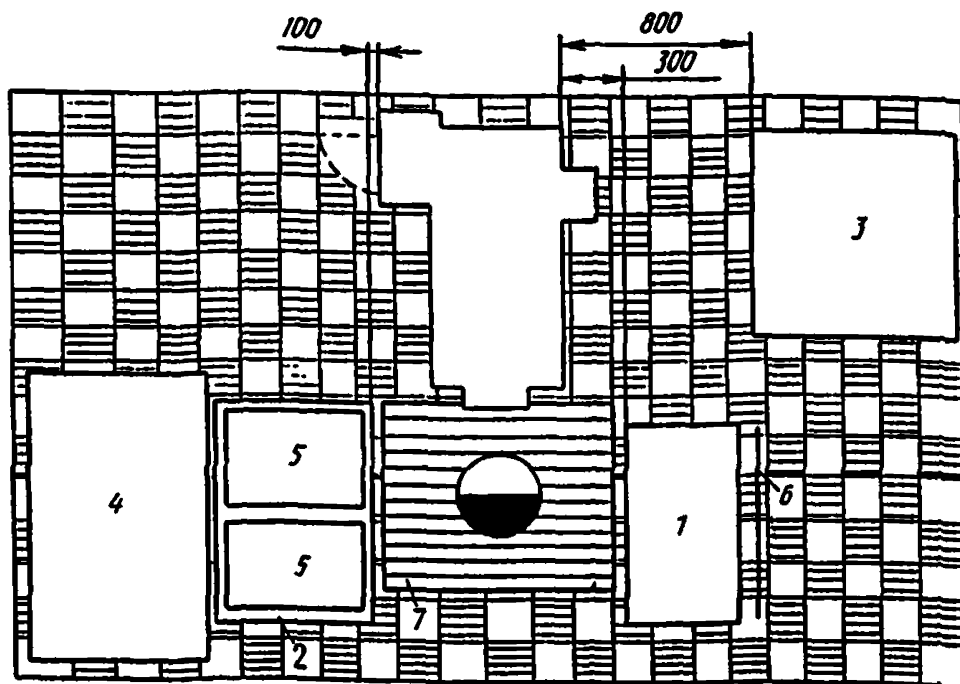
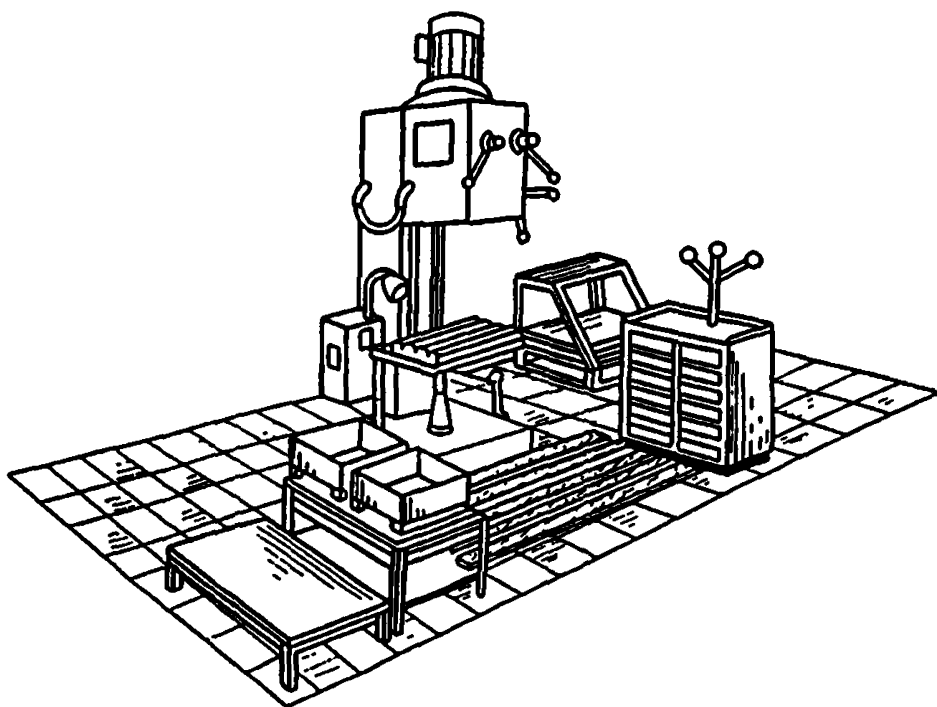


Рис. 3.1

1 — столик с инструментальными ящиками, 2 — стол приемный; 3 — стеллаж для приспособлений СД3725 01А, 4 — стеллаж-подставка СД3750 10А*, 5 — тара производственная; 6 — планшет для чертежей СД3750 04; 7 — решетка под ноги рабочему

* Предназначен для складирования крупногабаритных деталей или тары с деталями для второй смены. Местоположение определяется конкретными условиями

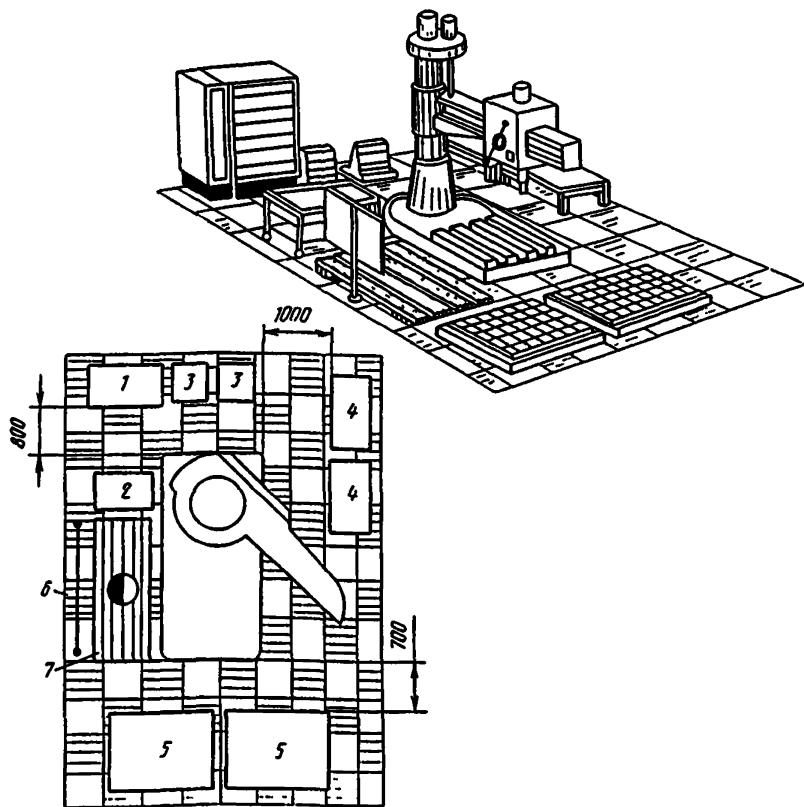


Рис 32

1 — шкаф инструментальный СМ3712.09, 2 — столик приемный передвижной СД3705.02А, 3 — стеллаж для вертикального хранения СМ3721.16, 4 — стеллаж-подставка СД3707.10А, 5 — подставка под коробчатые детали, 6 — планшеты для чертежей; 7 — решетка под ноги рабочему

3.5. Органостка рабочих мест.

Оснащение рабочих мест станочников органосткой (инструментальными тумбочками, приемными столиками и т. д.) должно производиться на основе типовых конструкций.

Специальная органостка проектируется в исключительных случаях, если по тем или иным причинам не подходит типовая.

Ниже в качестве примера приведены отдельные конструкции типовой органостки.

3.5.1. Тумбочка инструментальная двухсекционная С3746.05 (рис. 3.3).

Тумбочка предназначена для хранения необходимого инструмента на рабочих местах станочников, документации и средств по уходу за оборудованием. Каждая отдельная тумбочка закрывается дверцей

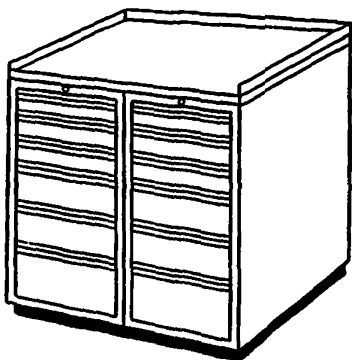


Рис 3.3

и закрепляется за одним рабочим. В каждом отделении имеются ящички для инструмента и полки для хранения документации, небольших принадлежностей и приспособлений, масленок, обтирочных материалов и др. Верхняя полка тумбочки может быть покрыта пластиком. Съёмный планшет для крепления чертежей, изготовляемый из декоративного древесно-волокнистого пластика, закрепляется в кронштейнах.

3.5.2. Стол производственный С.3702.51.

На верхней полке стола размещаются тара с обрабатываемыми деталями или сами детали. При необходимости на нижней полке могут храниться приспособления и принадлежности.

На отдельных рабочих местах стол может быть использован для раскладки на нем непосредственно используемого в работе инструмента.

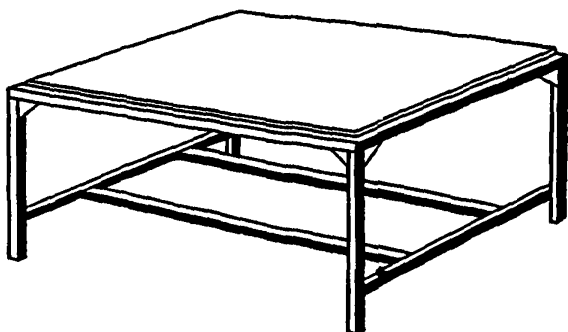


Рис 3.4

4. НОРМАТИВНАЯ ЧАСТЬ

**ПОПРАВочНЫЕ КОЭФФИЦИЕНТЫ
НА ШТУЧНОЕ ВРЕМЯ В ЗАВИСИМОСТИ
ОТ РАЗМЕРА ПАРТИИ
ОБРАБАТЫВАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ
В ЕДИНИЧНОМ И МЕЛКОСЕРИЙНОМ
ПРОИЗВОДСТВЕ
И НА ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ВРЕМЯ
В СРЕДНЕСЕРИЙНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ.**

Все типы станков

Карта 1, лист 1

I. Поправочные коэффициенты на штучное время в зависимости от размера партии обрабатываемых деталей в единичном и мелкосерийном производстве ($K_{шт}$)

№ позиции	Штучное время, мин, до	Число деталей в партии, шт., до							
		3	6	10	15	20	30	40	> 40
		Коэффициент на штучное время $K_{шт}$							
1	3	1,4	1,2	1,1	1,05	1,0	0,95	0,9	0,85
2	15	1,2	1,1	1,05	1,0	0,95	0,9	0,85	—
3	60	1,1	1,05	1,0	0,95	0,9	0,85	—	—
4	Свыше 60	1,05	1,0	0,95	0,9	0,85	—	—	—

II. Поправочные коэффициенты на вспомогательное время в зависимости от характера серийности работ в среднесерийном производстве ($K_{вп}$)

№ позиции	Наименование оборудования	Суммарная продолжительность обработки партии деталей по трудоемкости операции рабочих смен, до			
		< 0,25	0,5	1,0	2,0
		Коэффициент на вспомогательное время ($K_{вп}$)			
5	Вертикально-сверлильные станки с диаметром сверления D до 25 мм и радиально-сверлильные с D до 35 мм	1,15	1,0	0,87	0,76

ПОПРАВочНЫЕ КОЭФФИЦИЕНТЫ НА ШТУЧНОЕ ВРЕМЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ РАЗМЕРА ПАРТИИ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ В ЕДИНИЧНОМ И МЕЛКОСЕРИЙНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ И НА ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ВРЕМЯ В СРЕДНЕСЕРИЙНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ	Все типы станков
	Карта 1, лист 2

**II. Поправочные коэффициенты на вспомогательное время
в зависимости от характера серийности работ
в среднесерийном производстве (K_{13})**

№ позиции	Наименование оборудования	Суммарная продолжительность обработки партии деталей по трудоемкости операции рабочих смен, до			
		$\leq 0,25$	0,5	1,0	2,0
		Коэффициент на вспомогательное время (K_{13})			
	Вертикально-сверлильные станки с D до 50 мм, радиально-сверлильные станки с диаметром сверления D до 75 мм	1,52	1,32	1,15	1,0

Примечания:

1. Поправочные коэффициенты на штучное время в единичном и мелкосерийном производстве (K_{11}) и на вспомогательное время (K_{13}) в среднесерийном производстве следует применять при расчете норм штучного времени в процессе подготовки производства с учетом серийности работ.

Тип производства характеризуется коэффициентом закрепления операций (K_{10}). Серийность работы внутри типа производства как фактор специализации производства измеряется в нормативах в продолжительности времени обработки партии одинаковых деталей на станке.

2. Продолжительность работы станка по обработке партии деталей рассчитывается с учетом трудоемкости операции и числа деталей в партии и устанавливается по согласованию с плановыми органами завода как средняя величина для всех запусков изделий в производство в течение года

ПОДГОТОВИТЕЛЬНО- ЗАКЛЮЧИТЕЛЬНОЕ ВРЕМЯ Единичное и мелкосерийное производство	Вертикально- и радиально- сверлильные станки
	Карта 2

I. Подготовительно-заключительное время на партию

№ по- зи- ции	Способ установки детали	Сложность подготовки к работе	Число инстру- ментов в наладке	Наибольший диаметр сверления, мм, до									
				12	25	35	50	75	12	25	35	50	75
				с заменой установоч- ных приспособлений					без замены установоч- ных приспособлений				
				Время, мин									
1	На столе или в при- способле- нии	Простая	1...3	8	10	12	14	16	6	7	10	12	14
2			4..6	10	12	14	16	18	8	10	12	14	16
3		Средней слож- ности	2...4	13	15	17	19	21	8	10	12	14	16
4			5..7	15	18	19	21	23	10	12	14	16	18
5			8..10	17	20	22	23	25	12	14	16	18	20
6		Сложная	3..5	20	22	23	26	28	12	14	16	18	20
7			6...8	22	23	25	28	31	14	16	18	20	22
8			9...12	25	27	30	32	35	15	18	20	22	25

II. Время на дополнительные элементы подготовительно-заключительной работы, не включенные в комплексы

№ по- зи- ции	Наименование работы		Группа станков с наибольшим диаметром сверления, мм, до		
			12	35	75
			Время, мин		
1	Установить и снять	тиски или патрон	1,5	2,0	3,0
2		упор	0,8	1,0	1,2
3		дополнительный стол	—	4,0	5,0
4	Повернуть стол на угол		2	2,0	2,0

Примечания:

1. При работе с многошпиндельной головкой к подготовительно-заключительному времени следует добавить 25 мин на установку и снятие гололки.

2. Характеристика сложности подготовки к работе приведена в общей части на с. 6, 7.

15	В тисках с зажимом пневмогидравлическим цилиндром	с выверкой	0,37	0,54	0,76	0,9	1,08	1,32	—	—	—	—	—	—	—
16	В кулачках самоцентрирующего патрона		0,22	0,35	0,54	0,64	0,84	1,08	4,2	4,55	4,95	5,4	5,9	—	—
17	В универсальном скальчатом кондукторе с зажимом	пневматическим ручным	0,16	0,23	0,33	0,38	0,48	0,6	—	—	—	—	—	—	—
18			0,24	0,37	0,54	0,65	0,78	1,08	—	—	—	—	—	—	—
19	В яме с креплением болтами и планками	без выверки с выверкой	—	—	—	—	—	—	—	—	—	8,0	9,5	11,5	13,5
20			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	9,5	11,5	14
21	Время в карте (поз. 4...9) предусматривает крепление болтами в количестве		2						4						
	Добавлять (отнимать) на каждый болт сверх (менее) предусмотренных		0,32		0,43				0,54		0,76				

Установка накладного кондуктора

№ позиции	Способ установки кондуктора	Масса кондуктора, кг, до				
		3	10	20	50	100
		Время, мин				
22	Без крепления	0,22	0,36	0,48	1,85	2,15
23	Фиксатором по отверстию	0,25	0,4	0,55	2,0	2,35
24	Винтом	0,27	0,45	0,6	2,1	2,5
25	Болтами и планками	0,43	0,73	0,97	2,55	3,0
26	В приспособлении с центровкой по отверстию с креплением болтами и планками	0,89	1,05	1,2	2,65	3,0

- Примечания: 1. При установке деталей с необработанной установочной поверхностью время по карте принимать с коэффициентом $K = 1,2$.
2. При установке жестких деталей сварной конструкции и крупногабаритных деталей из легких сплавов время по карте принимать с коэффициентом $K = 1,2$.
3. При креплении деталей гидрошайбами и гидро- и пневмоподставками время по карте принимать с коэффициентом $K = 0,8$.
4. При переустановке деталей вручную время по карте принимать без изменений, при переустановке деталей с применением мостового крана без выверки время по карте принимать с коэффициентом $K = 0,65$; с выверкой в одной плоскости — $K = 0,8$, с выверкой в двух плоскостях — $K = 0,95$.
5. При обработке деталей с накладным кондуктором во времени по карте добавлять время на установку и снятие кондуктора.
6. При работе с местным подъемником время по карте, приведенное для мостового крана, уменьшать на 1,5 мин.

НЕПОЛНОЕ ШТУЧНОЕ ВРЕМЯ

Сверление отверстий, Rz80, 14...12 классов
 Чугун серый, HB = 1,76...2,15 ГПа
 Единичное и мелкосерийное производство

Вертикально- и радиально-сверлильные станки
 $N_D = 2.8...10$ кВт

Сверла спиральные из стали P6M5

Карта 4

№ позиции	Диаметр обрабатываемой поверхности D, мм, до	Длина отверстия, мм, до																Режимы резания				
		10	15	20	30	40	50	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	So,	v ^с ,	п, об/мин	N _p ,
		Время на рабочий ход, мин																чм/об	ч'мин		кВт	
1	2	0,22	0,48	0,58	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,08	12,6	2000	
2	3	0,2	0,45	0,48	0,52	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,13	19...17	2000...1800	
3	5	0,16	0,24	0,26	0,46	0,53	0,58	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,2	22...15,5	1400...1000	
4	6	0,15	0,17	0,19	0,31	0,37	0,48	0,58	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,24	20,5...13,5	1100...710	< 1
5	8	0,17	0,2	0,22	0,35	0,47	0,55	0,7	0,93	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,27	23...12,5	800...500	
6	10	0,17	0,19	0,21	0,32	0,41	0,5	0,71	0,98	1,15	—	—	—	—	—	—	—	—	0,35	22,2...11,1	700...355	
7	12	0,22	0,26	0,27	0,34	0,39	0,54	0,71	0,86	1,05	1,2	—	—	—	—	—	—	—	0,39	22,05...13	540...350	
8	16	0,23	0,26	0,29	0,36	0,42	0,48	0,66	0,94	1,15	1,65	2,1	—	—	—	—	—	—	0,46	19...10	380...196	1
9	20	0,27	0,3	0,35	0,42	0,5	0,57	0,67	0,86	1,25	1,55	2,1	2,5	2,8	—	—	—	—	0,52	17...11,5	270...180	1,1
10	25	0,28	0,32	0,36	0,41	0,48	0,57	0,65	0,78	1,15	1,5	1,8	2,75	3,2	3,65	4,0	—	—	0,58	19,5...11	250...136	2,0
11	30	0,31	0,35	0,39	0,45	0,58	0,62	0,72	0,86	1,05	1,35	2,05	2,45	3,1	3,55	3,9	4,3	4,7	0,67	18,5...12	196...125	2,0
Индекс		а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	л	м	н	о	п	р	с				

**ПОПРАВочНЫЕ КОЭФФИЦИЕНТЫ НА ВРЕМЯ ОБРАБОТКИ
ДЛЯ ИЗМЕНЕННЫХ УСЛОВИЙ РАБОТЫ
В ЗАВИСИМОСТИ ОТ:**

Твердости чугуна	Твердость чугуна, НВ, ГПа	До 2,15		Свыше 2,15	
	Коэффициент	1,0		1,1	
Числа одинаковых отверстий в одной детали	Число одинаковых отверстий в детали	До 3	4...10	11...25	Свыше 25
	Коэффициент	1,0	0,9	0,85	0,8
Жесткости детали или крепления (для D свыше 12 мм)	Условия обработки	Деталь и установка жесткие		Неустойчивые или тонкостенные детали	
	Коэффициент	1,0		1,2	
Марки материала режущего инструмента	Марка материала инструмента	P6M5	P6K5. P6M3: P10K5Ф5 и т. п.		
	Коэффициент	1,0	0,85		

Примечания:

1. Неполное штучное время предусматривает сверление отверстия без выдерживания размера по длине, в случаях необходимости выдерживания размера к времени по карте добавлять время на измерение 0,15...0,2 мин.

2. При сверлении глухих отверстий время по карте принимать с коэффициентом $K = 1,1$.

НЕПОЛНОЕ ШТУЧНОЕ ВРЕМЯ

Рассверливание отверстий, R280, 14...12 квартал
Чугун серый, HB = 1,76...2,15 ГПа

Вертикально- и раздатно-сверлильные станки
N₂ = 2,8...10 кВт

Сверла спиральные из стали Р6М5

Единичное и мелкосерийное производство

Карта 5

№ по- зи- ции	Диаметр сверла D, мм, до	Диаметр предварительно обработанного отверстия d, мм	Длина отверстия l, мм, до																	Режимы резания			
			15	20	25	30	40	50	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	S ₀ мм об	v _{ср} м/мин	п. об/мин	р кВт
			Время на рабочий ход, мин																				
1 2	25	10	0,21	0,25	0,26	0,29	0,34	0,38	0,45	0,51	0,57	—	—	—	—	—	—	—	—	1,3	15,4	195	2,3
		15	0,17	0,2	0,23	0,23	0,25	0,31	0,34	0,39	0,45	—	—	—	—	—	—	—	—	1,4	15,4	195	1,7
3 4 5	30	10	0,2	0,24	0,26	0,29	0,34	0,41	0,46	0,53	0,63	—	—	—	—	—	—	—	—	1,2	18	200	3,1
		15	0,2	0,23	0,25	0,27	0,31	0,38	0,42	0,48	0,57	—	—	—	—	—	—	—	—	1,3	18,8	200	2,9
		20	0,18	0,22	0,24	0,26	0,3	0,35	0,41	0,46	0,56	—	—	—	—	—	—	—	—	1,4	17,5	185	1,9
6 7 8	40	15	0,3	0,4	0,42	0,50	0,60	0,70	0,75	0,9	1,1	1,3	1,5	—	—	—	—	—	—	1,4	12	100	3,1
		20	0,25	0,3	0,38	0,4	0,5	0,6	0,65	0,75	0,9	1,1	1,1	1,25	—	—	—	—	—	1,4	12	100	2,3
		30	0,2	0,25	0,31	0,31	0,4	0,45	0,51	0,60	0,72	0,85	1,0	1,0	—	—	—	—	—	1,5	15,7	125	1,9
9 10 11	50	20	0,29	0,35	0,42	0,44	0,52	0,63	0,71	0,83	1,0	1,20	1,40	1,60	1,80	2,00	2,20	2,65	2,80	1,5	14,8	95	4,4
		30	0,25	0,31	0,38	0,39	0,46	0,56	0,63	0,74	0,86	1,05	1,25	1,40	1,60	1,80	2,00	2,20	2,40	1,65	14	90	3,3
		40	0,23	0,29	0,36	0,36	0,44	0,54	0,61	0,72	0,84	1,00	1,20	1,40	1,60	1,80	2,00	2,15	2,35	1,65	14	90	1,9
12 13 14	60	30	0,45	0,55	0,63	0,65	0,80	0,90	1,00	1,20	1,45	1,70	2,00	2,30	2,60	2,90	3,20	3,50	3,80	1,5	11,5	60	3,3
		40	0,40	0,50	0,56	0,60	0,70	0,80	0,90	1,10	1,30	1,50	1,80	2,20	2,30	2,60	2,90	3,20	3,40	1,65	11,5	60	2,5
		50	0,30	0,40	0,45	0,50	0,55	0,65	0,70	0,85	1,00	1,20	1,40	1,60	1,80	2,00	2,20	2,40	2,60	1,65	15	80	1,9
Индекс			а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	л	м	н	о	п	р	с				

**ПОПРАВочНЫЕ КОЭФФИЦИЕНТЫ НА ВРЕМЯ ОБРАБОТКИ
ДЛЯ ИЗМЕНЕННЫХ УСЛОВИЙ РАБОТЫ
В ЗАВИСИМОСТИ ОТ:**

Твердости чугуна	Твердость чугуна HB, ГПа	До 2,15		Свыше 2,15
	Коэффициент	1,0		1,1
Числа одинаковых отверстий в одной детали	Число одинаковых отверстий в детали	До 3	4 - 10	Свыше 10
	Коэффициент	1,0	0,9	0,85
Марки материала режущего инструмента	Марка материала инструмента	P6M5		P6K5; P6M3; P10K5Ф5
	Коэффициент	1,0		0,85

Примечание. При рассверливании глухих отверстий время по карте принимать с коэффициентом $K = 1,1$

НЕПОЛНОЕ ШТУЧНОЕ ВРЕМЯ

Зелкерование отверстий, R240, II качество
Чугун серый, HB = 1,76...2,15 ГПа

Единичное и мелкосерийное производство

Вертикально- и радиально-сверляльные станки
N_д = 2,8...10 кВт

Зенкеры из стали Р6М5

Карта 6

№ по- сле	Диаметр обра- батываемой поверхности D, мм, до	Глубина резания t, мм, до	Длина отверстия l, мм, до																	Режимы резания				
			10	15	20	25	30	40	50	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	S ₀ , мм/об	v, м/мин	п. об/ мин	р кВт
			Время на рабочий ход, мин																					
1	5	0,3	0,17	0,18	0,18	0,19	0,20	0,21	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,7	21	1350		
2	8		0,18	0,18	0,19	0,20	0,21	0,22	0,23	0,27	0,29	—	—	—	—	—	—	—	—	0,7	24	950		
3	10		0,18	0,19	0,20	0,21	0,22	0,24	0,26	0,30	0,33	0,37	—	—	—	—	—	—	—	0,75	21	676		
4	15	0,5	0,20	0,21	0,23	0,25	0,27	0,30	0,33	0,39	0,44	0,51	0,60	0,68	—	—	—	—	—	0,8	18	380		
5	20		0,20	0,22	0,24	0,26	0,28	0,31	0,35	0,41	0,47	0,55	0,64	0,74	0,84	0,94	—	—	—	1,0	17	270		
6	25		0,21	0,24	0,26	0,28	0,31	0,35	0,39	0,46	0,54	0,62	0,75	0,87	0,97	1,10	1,25	1,35	—	1,1	15,5	200	<1	
7	30	0,75	0,22	0,24	0,27	0,29	0,32	0,36	0,41	0,48	0,55	0,65	0,76	0,89	1,00	1,15	1,25	1,40	1,50	1,2	17	180		
8	35		0,23	0,26	0,29	0,31	0,34	0,39	0,45	0,53	0,62	0,73	0,87	1,00	1,15	1,30	1,45	1,60	1,75	1,9	15	135		
9	40		0,31	0,34	0,38	0,41	0,45	0,50	0,57	0,64	0,75	0,89	1,05	1,25	1,40	1,60	1,75	1,95	2,1	2,3	1,55	12,5	100	
10	50	1,0	0,34	0,38	0,41	0,45	0,49	0,54	0,62	0,69	0,80	0,96	1,15	1,30	1,50	1,70	1,90	2,05	2,25	2,45	1,8	12,5	80	
11	60	1,1...2,0	0,35	0,39	0,44	0,48	0,52	0,59	0,67	0,76	0,88	1,05	1,25	1,45	1,70	1,90	2,1	2,30	2,55	2,75	2,0	12	63	
12	70		0,37	0,42	0,47	0,52	0,57	0,64	0,74	0,84	0,98	1,20	1,40	1,65	1,90	2,15	2,40	2,65	2,90	3,15	2,2	11	50	
13	80	> 2,0	0,38	0,43	0,48	0,53	0,58	0,66	0,76	0,86	1,00	1,20	1,50	1,75	2,00	2,25	2,50	2,75	3,00	3,25	2,2	12	47,5	
Индекс			а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	л	м	н	о	п	р	с	т				

**ПОПРАВочНЫЕ КОЭФФИЦИЕНТЫ НА ВРЕМЯ
ОБРАБОТКИ ДЛЯ ИЗМЕНЕННЫХ УСЛОВИЙ РАБОТЫ
В ЗАВИСИМОСТИ ОТ:**

Твердости чугуна	Твердость чугуна НВ, ГПа	До 2,15	Свыше 2,15		
	Коэффициент	1,0	1,1		
Состояния поверхности	Поверхность	Без корки	С литейной коркой		
	Коэффициент	1,0	1,1		
Числа одинаковых отверстий в одной детали	Число одинаковых отверстий в детали	До 3	4 . 10	11 . 25	Свыше 25
	Коэффициент	1,0	0,9	0,85	0,8
Марки материала режущего инструмента	Марка материала инструмента	P6M5		P6K5; P6M3; P10K5Ф5	
	Коэффициент	1,0	0,85		

П р и м е ч а н и е. При зенкеровании глухих отверстий время по карте принимать с коэффициентом $K = 1,1$

НЕПОЛНОЕ ШТУЧНОЕ ВРЕМЯ

Развертывание цилиндрических отверстий, R_z20...R_z2,5, 9...8 квалитет;
R_a2,5...R_a1,25, 7...6 квалитет
Чугун серый, HB = 1,76...2,15 ГПа

Единичное и мелкосерийное производство

Вертикально- и радиально-сверлящие станки
N_д = 2,8...10 кВт

Развертки из стали P6M5

Карта 7

№ по- зи- ции	Параметр шероховатости, квалитет	Диаметр обрабаты- ваемой поверх- ности D, мм, до	Длина отверстия l, мм, до														Режимы резания					
			15	20	30	40	50	75	100	125	150	175	200	225	250	275	300	S ₀ , мм/об	v, м/мин	п, об/мин	N _p , кВт	
			Время на поверхность, мин																			
1	Обработка одной разверт- кой, R _z 20... ...R _a 2,5, 9...8 квалитет	5	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,5	7,0	450	< 1
2		8	0,20	0,23	0,25	0,30	0,30	0,35	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,5	7,0	280	
3		10	0,20	0,23	0,25	0,30	0,30	0,35	0,45	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,7	6,5	215	
4		15	0,25	0,30	0,35	0,35	0,40	0,50	0,60	0,70	—	—	—	—	—	—	—	—	1,9	6,0	125	
5		20	0,30	0,35	0,40	0,45	0,55	0,65	0,80	0,95	1,1	—	—	—	—	—	—	—	2,0	6,0	95	
6		25	0,30	0,40	0,45	0,50	0,60	0,7	0,85	1,1	1,2	1,4	—	—	—	—	—	—	2,2	5,5	75	
7		30	—	0,45	0,50	0,60	0,7	0,85	1,05	1,3	1,5	1,7	1,9	—	—	—	—	—	2,4	5,0	55	
8		35	—	0,50	0,6	0,7	0,8	0,95	1,2	1,4	1,7	1,9	2,2	2,4	—	—	—	—	2,6	4,6	45	
9		40	—	—	0,7	0,85	0,95	1,1	1,45	1,8	2,0	2,3	2,6	2,9	3,2	3,5	3,8	—	2,7	4,3	35	
10		50	—	—	0,85	1,0	1,15	1,4	1,75	2,1	2,5	2,9	3,2	3,6	3,9	4,3	4,6	—	3,1	4,2	25	
11		60	—	—	—	1,1	1,3	1,6	1,9	2,4	2,8	3,2	3,6	4,0	4,4	4,8	5,0	—	3,4	4,1	20	
12		70	—	—	—	1,2	1,4	1,6	2,1	2,6	3,0	3,4	3,9	4,3	4,7	5,1	5,5	—	3,6	3,9	18	
13		80	—	—	—	1,4	1,6	2,0	2,5	3,0	3,5	4,1	4,6	5,1	5,5	6,0	6,5	—	3,8	3,6	14	
14	Обработка	5	0,45	0,5	0,65	0,7	0,85	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,5/0,8	7,0/3,6	450/190		

15	двумя развертками, Ra2,5... ...Ra1,25, 7...6 кавалитет	8	0,5	0,6	0,7	0,85	0,95	1,2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,5/0,8	7,0/3,7	280/150		
16		10	0,5	0,6	0,7	0,85	0,95	1,2	1,5	-	-	-	-	-	-	-	-	1,7/1,0	6,5/3,7	215/118		
17		15	0,6	0,7	0,95	1,0	1,2	1,5	1,8	2,2	-	-	-	-	-	-	-	-	1,9/1,2	6,0/4,0	125/85	
18		20	0,75	0,95	1,1	1,3	1,5	1,8	2,3	2,8	3,3	-	-	-	-	-	-	-	2,0/1,4	6,0/3,8	95/60	
19		25	0,8	1,0	1,2	1,4	1,7	2,0	2,6	3,3	3,7	4,3	-	-	-	-	-	-	2,2/1,5	5,5/4,0	75/50	
20		30	-	1,1	1,3	1,6	1,9	2,3	2,9	3,6	4,2	4,9	5,5	-	-	-	-	-	2,4/1,5	5,0/4,2	55/45	<1
21		35	-	1,3	1,6	1,9	2,2	2,7	3,3	4,2	5,0	5,5	6,5	7,0	-	-	-	-	2,6/1,5	4,6/4,1	45/37,5	
22		40	-	-	1,8	2,1	2,5	3,0	3,8	4,8	5,5	6,5	7,0	8,0	8,5	9,5	10,5	-	2,7/1,7	4,3/4,0	35/32	
23		50	-	-	2,1	2,5	3,0	3,6	4,5	5,5	6,5	7,5	8,5	9,5	10,0	11,0	12,0	-	3,1/1,9	4,2/3,9	25	
24		60	-	-	-	2,7	3,2	3,9	4,9	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0	13,0	-	3,4/2,2	4,1	20	
25		70	-	-	-	2,9	3,3	4,0	5,1	6,5	7,5	8,5	9,5	10,6	11,6	12,5	14,0	-	3,6/2,4	3,9	18	
26	80	-	-	-	3,1	3,6	4,5	5,5	7,0	8,0	9,5	10,5	11,5	13,0	14,0	15,0	-	3,8/2,6	3,6	15		

Индекс

а б в г д е ж з и к л м н о п

ПОПРАВочНЫЕ КОЭФФИЦИЕНТЫ НА ВРЕМЯ ОБРАБОТКИ ДЛЯ ИЗМЕНЕННЫХ УСЛОВИЙ РАБОТЫ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ:

Твердости чугуна	Твердость чугуна НВ, ГПа	До 2,15		Свыше 2,15
	Коэффициент	1,0		1,1
Числа одинаковых отверстий в одной детали	Число одинаковых отверстий в детали	До 3	4 ..10	Свыше 10
	Коэффициент	1,0	0,9	0,85
Марки материала режущего инструмента	Марка материала инструмента	P6M5	P6K5; P6M3	P10K5Ф5
	Коэффициент	1,0	0,85	

Примечание. При развертывании глухих отверстий время по карте принимать с коэффициентом К = 1,1.

НЕПОЛНОЕ ШТУЧНОЕ ВРЕМЯ

Развертывание конических отверстий, Rz20, 9...8 качество

Чугун серый НВ = 1,76...2,15 ГПа

Единичное и мелкосерийное производство

Вертикально- и радиально-сверлильные станки
N_д = 2,8...10 кВт

Развертки конические из стали Р6М5

Карта 8

№ пози- ции	Диаметр предва- рительно обра- ботанного от- верстия D, мм, до	Припуск на диаметр под конус, мм	Конусность									Режимы резания			
			1:3	1:5	1:7	1:10	1:15	1:20	1:30	1:50	S ₀ , мм/об	v, м·мин	n, об/мин	N _р , кВт	
			Время на рабочий ход, мин												
1	10	0,8	0,28	0,32	0,41	0,56	0,7	0,86	1,25	1,95	0,12	6	190		
2		1,6	0,38	0,52	0,65	0,97	1,25	1,6	2,3	3,7					
3	15	0,8	0,26	0,32	0,4	0,54	0,67	0,84	1,19	1,9	0,17	7	150		
4		1,6	0,38	0,48	0,65	0,92	1,19	1,5	2,2	3,7					
5	20	0,8	0,25	0,32	0,38	0,48	0,6	0,75	1,05	1,65	0,30	6	95		
6		1,6	0,35	0,45	0,6	0,86	1,1	1,4	2,0	3,2					
7	25	0,8	0,25	0,32	0,35	0,48	0,6	0,75	1,05	1,55	0,4	6	75		
8		1,6	0,32	0,43	0,56	0,8	1,05	1,3	1,9	3,0					
9	30	1,0	0,27	0,36	0,43	0,59	0,76	0,92	1,3	2,1	0,45	6	63		
10		1,6	0,35	0,47	0,6	0,86	1,1	1,4	2,0	3,2					
11		2,0	0,39	0,54	0,86	1,05	1,3	1,7	2,5	4,05					
12	40	1,0	0,31	0,4	0,5	0,7	0,86	1,1	1,55	2,45	0,5	6	48		
13		1,6	0,4	0,54	0,65	0,97	1,25	1,6	2,3	3,8					
14		2,0	0,45	0,62	1,0	1,15	1,55	2,0	2,9	4,65					
15	50	1,0	0,33	0,44	0,54	0,76	0,95	1,2	1,75	2,75	0,55	6	38		
16		1,6	0,43	0,6	0,76	1,15	1,4	1,85	2,7	4,3					
17		2,0	0,49	0,65	1,15	1,3	1,7	2,25	3,2	5,5					

<1

18	60	1,0	0,49	0,69	0,89	1,3	1,65	2,1	-	-	0,6	5,7	30
19		1,6	0,54	0,78	1,25	1,5	2,0	2,6	-	-			
20		2,0	0,76	1,1	1,45	2,2	2,9	3,8	-	-			
21	70	1,0	0,52	0,72	0,93	1,35	1,7	-	-	-	0,65	5,7	26
22		1,6	0,6	0,86	1,35	1,6	2,1	-	-	-			
23		2,0	0,79	1,2	1,5	2,4	3,0	-	-	-			
24	80	1,0	0,54	0,78	1,0	1,5	-	-	-	-	0,7	5,5	29
25		1,6	0,65	0,92	1,5	1,75	-	-	-	-			
26		2,0	0,86	1,3	1,65	2,6	-	-	-	-			
27	100	1,0	0,6	0,86	1,15	1,65	-	-	-	-	0,8	6,0	19
28		1,6	0,7	1,05	1,65	2,0	-	-	-	-			
29		2,0	0,94	1,4	1,9	2,9	-	-	-	-			
Индекс			а	б	в	г	д	е	ж	з			

**ПОПРАВочНЫЕ КОЭФФИЦИЕНТЫ НА ВРЕМЯ ОБРАБОТКИ ДЛЯ ИЗМЕНЕННЫХ УСЛОВИЙ РАБОТЫ
В ЗАВИСИМОСТИ ОТ:**

Твердости чугуна	Твердость чугуна НВ, ГПа	До 2,15		Свыше 2,15
	Коэффициент	1,0		1,1
Числа одинаковых отверстий в одной детали	Число одинаковых отверстий в детали	До 3	4 . 10	Свыше 10
	Коэффициент	1,0	0,9	0,85
Марки материала режущего инструмента	Марка материала инструмента	P6M5	P6K5; P6M3; P10K5Ф5	
	Коэффициент	1,0	0,85	

НЕПОЛНОЕ ШТУЧНОЕ ВРЕМЯ

Развертывание конических отверстий, Ra2,5...Ra1,25, 8...7 квалитет
Чугун серый НВ = 1,76...2,15 ГПа
Единичное и мелкосерийное производство

Вертикально- и радиально-сверлильные станки
N_д = 2,8...10 кВт

Развертки конические из стали Р6М5

Карта 9

№ позиции	Диаметр предварительно обработанного отверстия D, мм, до	Припуск на диаметр под конус, мм	Конусность									Режимы резания			N _р , кВт
			1:3	1:5	1:7	1:10	1:15	1:20	1:30	1:50	S ₀ , мм/об	v, м/мин	n, об/мин		
			Время на рабочий ход, мин												
1	10	0,8	0,49	0,58	0,71	0,94	1,15	1,45	2,0	3,0	0,12	6	190	< 1	
2		1,6	0,59	0,78	0,95	1,35	1,7	2,15	3,1	4,9	0,1	5	160		
3	15	0,8	0,49	0,59	0,71	0,95	1,15	1,45	2,0	3,1	0,17	7	150		
4		1,6	0,6	0,76	0,96	1,35	1,65	2,1	3,0	5,0	0,15	4,7	100		
5	20	0,8	0,47	0,59	0,69	0,9	1,1	1,35	1,85	2,95	0,3	6	95		
6		1,6	0,57	0,73	0,91	1,25	1,6	2,0	2,8	4,45	0,18	5	80		
7	25	0,8	0,49	0,63	0,71	0,92	1,1	1,4	1,9	2,9	0,4	6	75		
8		1,6	0,56	0,71	0,89	1,25	1,55	1,95	2,75	4,3	0,22	5	63		
9	30	1,0	0,52	0,66	0,78	1,05	1,3	1,6	2,25	3,55	0,45	6	63		
10		1,6	0,6	0,77	0,94	1,3	1,6	2,1	2,95	4,65	0,25	4,7	50		
11		2,0	0,64	0,81	1,2	1,5	1,85	2,4	3,4	5,5					
12	40	1,0	0,57	0,71	0,86	1,2	1,45	1,8	2,55	3,95	0,5	6	48		
13		1,6	0,65	0,85	1,0	1,45	1,85	2,35	3,3	5,5	0,3	5	40		
14		2,0	0,71	0,95	1,35	1,65	2,1	2,7	3,9	6,0					
15	50	1,0	0,61	0,77	0,96	1,25	1,55	2,0	2,8	4,4	0,55	6	38		
16		1,6	0,71	0,92	1,2	1,65	2,05	2,6	3,75	6,0	0,35	5	31,5		
17		2,0	0,77	0,97	1,55	1,8	2,35	3,05	4,3	7,0					

18	60	1,0	0,79	1,05	1,3	1,85	2,3	2,95	—	—	0,4	5,7	30	< r
19		1,6	0,84	1,1	1,65	2,05	2,65	3,4	—	—		5,0	26,5	
20		2,0	1,05	1,45	1,85	2,75	3,55	4,6	—	—		5,0	26,5	
21	70	1,0	0,82	1,2	1,35	1,95	2,3	—	—	—	0,45	5,7	26	
22		1,6	0,9	1,25	1,8	2,2	2,8	—	—	—		5,0	23	
23		2,0	1,1	1,55	1,95	2,95	3,7	—	—	—		5,0	23	
24	80	1,0	0,85	1,15	1,45	2,1	—	—	—	—	0,5	5,5	22	
25		1,6	0,96	1,3	1,95	2,3	—	—	—	—		5,0	20	
26		2,0	1,2	1,65	2,1	3,2	—	—	—	—		5,0	20	
27	100	1,0	0,94	1,3	1,6	2,35	—	—	—	—	0,5	6,0	19	
28		1,6	1,05	1,45	2,25	2,7	—	—	—	—		5,0	16	
29		2,0	1,25	1,8	2,4	3,6	—	—	—	—		5,0	16	
	Индекс		а	б	в	г	д	е	ж	з				

Поправочные коэффициенты на время обработки для измененных условий работы в зависимости от:

Твердости чугуна	Твердость чугуна НВ, ГПа	До 2,15		Свыше 2,15
	Коэффициент	1,0		1,1
Числа одинаковых отверстий в одной детали	Число одинаковых отверстий в детали	До 3	4...10	Свыше 10
	Коэффициент	1,0	0,9	0,85
Марки материала режущего инструмента	Марки материала инструмента	P6M5	P6K5; P6M3; P10K5Ф5	
	Коэффициент	1,0	0,85	

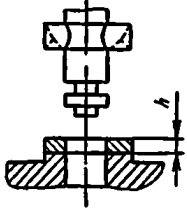
НЕПОЛНОЕ ШТУЧНОЕ ВРЕМЯ

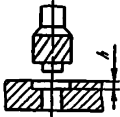
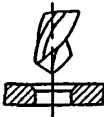
Цекование и зенкование отверстий, Rz = 80, 14...12 качество
 Чугун серый, HB = 1,76...2,15 ГПа
 Единичное и мелкосерийное производство

Вертикально- и радиально-сверлильные станки
 $N_2 = 2,8...10$ кВт

Цековки и зенковки из стали P6M5
 и с пластинками BK8

Карта 10, лист 1

№ позиции	Вид обработки	Материал режущей части:	Диаметр обрабатываемой поверхности D, мм, до	Снимаемый припуск, мм				Режимы резания			
				5	10	15	20	$S_{0\sigma}$, мм/об	v, м/мин	n, об/мин	N _p , кВт
				Время, мин							
1	<p>Цекование наружное</p> 	BK8	50	0,26	0,4	—	—	0,2	31	200	< 1
2			75	0,3	0,47	0,65	—	0,25	30	125	
3			100	0,34	0,56	0,78	—	0,25	31,5	100	
4		P6M5	15	0,29	0,44	—	—	0,09	18	380	
5			30	0,37	0,6	—	—	0,12		190	
6			50	0,4	0,67	0,94	—	0,2		100	
7			75	0,42	0,7	0,98	—	0,25		75	

8	<p><i>Зенкование под гайку или гайбочку винта</i></p> 	P6M5	15	0,22	0,32	—	—	0,12	18	475	< 1
9			30	0,3	0,48	0,68	0,84	0,16		190	
10			50	0,4	0,67	0,94	1,2	0,2		100	
11	<p><i>Зенкование фасок в отверстиях</i></p> 	P6M5	20	0,25			0,1	12	190	< 1	
12			> 20	0,3			0,13		> 190		
Индекс			а	б	в	г					

НЕПОЛНОЕ ШТУЧНОЕ ВРЕМЯ

Цекование и зенкование отверстий, Rz = 80, 14...12 качество
Чугун серый, HB = 1,76...2,15 ГПа
Единичное и мелкосерийное производство

Вертикально- и радиально-сверлильные станки
N_д = 2,8...10 кВт

Цековки и зенковки из стали P6M5
и с пластинками BK8

Карта 10. лист 2

Поправочные коэффициенты на время обработки
для измененных условий работы
в зависимости от:

Твердости чугуна	Твердость HB, ГПа	До 2,15		Свыше 2,15	
	Коэффициент		1,0		1,1
Числа одинаковых отверстий в одной детали	Число отверстий	До 3	4.. 10	11...25	Свыше 25
	Коэффициент	1,0	0,85	0,8	0,7

Примечания:

1. Неполное штучное время предусматривает обработку без выдерживания размера по длине. В случаях необходимости выдерживания размера к времени по карте следует добавлять время на измерение 0,15...0,2 мин.
2. При обработке отверстий обратной зенковкой под головку болта время по карте принимать с коэффициентом K = 1,3.

НЕПОЛНОЕ ШТУЧНОЕ ВРЕМЯ

Нарезание резьбы на 9 классов

Чугун и сталь

Единичное и мелкосерийное производство

Вертикально- и радиально-сверлильные станки
N_д = 2,8...10 кВт

Метчики машинные из стали Р6М5

Карта 11, лист 1

№ позиции	Обрабатываемый материал	Номинальный диаметр, мм	Шаг резьбы Р, мм	Длина отверстия L, мм, до							Режимы резания		
				10	15	20	25	30	40	50	v, м/мин	n, об/мин	N _p , кВт
				Время на рабочий ход, мин									
1	Чугун серый НВ — 1,76...2,15 ГПа	4...10	1,5...0,75	0,43	0,47	0,50	0,54	—	—	—	4...6	180...280	0,3
2		12	1,75...1,25	0,44	0,48	0,52	0,55	0,60	—	—	5,5...7,5	150...190	0,6
3		16	2,0...1,5	0,45	0,49	0,52	0,56	0,61	0,62	—	7...10	140...190	0,8
4		20	2,5...1,5	0,44	0,47	0,50	0,52	0,55	0,59	0,64	8,5...12	140...190	1,1
5		24	3,0...1,5	0,45	0,48	0,51	0,54	0,57	0,61	0,66	9...10	130...118	2,1
6		30	3,5...1,5	0,48	0,53	0,57	0,59	0,63	0,67	0,73	8...12,5	130...85	2,9
7		36...48	4,0...3,0	0,57	0,62	0,66	0,70	0,74	0,79	0,88	8,5...14	105...60	5,0
8	Сталь конструкционная σ — = 0,59...0,74 ГПа	4...10	1,5...0,75	0,39	0,41	0,43	0,46	0,48	—	—	5,3...8,3	280...380	0,4
9		12	1,75...1,25	0,40	0,43	0,46	0,48	0,50	0,53	—	8,2...11	220...300	0,7
10		16	2,0...1,5	0,41	0,44	0,47	0,50	0,52	0,55	0,61	9,5...12	190...240	1,0
11		20	2,5...1,5	0,41	0,43	0,46	0,48	0,50	0,52	0,57	11,3...15	180...240	1,3
12		24	3,0...1,5	0,41	0,43	0,46	0,48	0,50	0,52	0,57	11,3...18	150...240	2,5
13		30	3,5...1,5	0,43	0,45	0,47	0,49	0,51	0,53	0,58	13...18	118...190	3,5
14		36...48	4,0...2,0	0,46	0,49	0,50	0,52	0,53	0,57	0,60	14,8...19,5	95...150	6,5
Индекс				а	б	в	г	д	е	ж			

НЕПОЛНОЕ ШТУЧНОЕ ВРЕМЯ

Нарезание резьбы на 9 kvalitet
Чугун и сталь
Едиичное и мелкосерийное производство

Вертикально- и радиально-сверляльные станки
 $N_d = 2.8...10$ кВт

Метчики машинные из стали Р6М5

Карта 11. лист 2

Число рабочих ходов, рекомендуемое при нарезании резьбы

Обрабатываемый материал	Чугун серый		Сталь конструкционная углеродистая		Стали вязкие
	< 20	> 20	< 16	> 16	
Диаметр нарезаемой резьбы					< 36
Число рабочих ходов	1	2	1	2	2

Поправочные коэффициенты на время обработки
для измененных условий работы в зависимости от:

Твердости чугуна	Твердость чугуна HB, ГПа	До 2,15			Свыше 2,15			
	Коэффициент	1,0			1,1			
Обрабатываемой стали и предела прочности	Группа стали и предел прочности σ , ГПа	Углеродистые	Углеродистые, хромистые, никелевые, хромоникелевые			Марганцовистые, хромомарганцовистые, хромомолибденовые и близкие к ним		
			До 0,59	0,59...0,74	Свыше 0,74	До 0,59	0,59...0,74	Свыше 0,74
	Коэффициент	1,0	0,9	1,0	1,1	1,0	1,1	1,2

Числа одинаковых отверстий в одной детали	Число одинаковых отверстий в детали	До 3	4...10	11...25	Свыше 25
	Коэффициент	1,0	0,9	0,85	0,8

Примечания:

1. При нарезании резьбы в 2 рабочих хода время по карте для диаметров ниже жирной черты удваивается.

2. Неполное штучное время предусматривает нарезание крепежной резьбы без измерений. При нарезании резьбы повышенной точности и необходимости измерений к времени по карте добавлять время на измерение, приведенное ниже.

Диаметр резьбы, мм	10		20		Свыше 20	
Длина резьбы, мм	10	Свыше 10	20	Свыше 20	20	Свыше 20
Время на измерение, мин	0,3	0,4	0,5	0,7	0,6	0,9

НЕПОЛНОЕ ШТУЧНОЕ ВРЕМЯ

Сверление отверстий, Rz80, 14...12 классов
Чугун серый, HB = 1,76...2,15 ГПа

Единичное и мелкосерийное производство

Вертикально- и радиально-сверляющие станки
N_д = 2,8...10 кВт

Сверла спиральные с пластинками ВК8

Карта 12

№ позиции	Диаметр обрабатываемой поверхности D, мм, до	Длина отверстия l, мм, до											Режимы резания			
		20	30	40	50	60	80	100	125	150	175	200	S _{ср} , мм/об	v _{ср} , м/мин	n, об/мин	N _р , кВт
		Время на рабочий ход, мин														
1	8	0,16	0,27	0,33	0,39	0,55	0,60	—	—	—	—	—	0,2	57...50	2000	1,0
2	10	0,21	0,24	0,32	0,40	0,44	0,49	0,60	—	—	—	—	0,2	62...51	2000...1600	1,1
3	12	0,21	0,26	0,29	0,34	0,45	0,52	0,68	0,9	—	—	—	0,25	60...38	1600...1000	1,4
4	16	0,23	0,27	0,30	0,36	0,5	0,58	0,73	0,88	1,15	1,45	—	0,27	60	1200...810	2,3
5	20	0,24	0,28	0,32	0,38	0,42	0,57	0,71	0,87	1,15	1,35	1,55	0,3	59...47	950...750	3,3
6	25	0,27	0,31	0,34	0,40	0,44	0,51	0,74	0,87	1,05	1,25	1,45	0,4	61...45	750...560	3,9
7	30	0,28	0,33	0,36	0,40	0,44	0,52	0,61	0,85	1,0	1,15	1,4	0,45	58...47	620...500	5,5
Индекс		а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	л				

Поправочные коэффициенты на время обработки
для измененных условий работы в зависимости от:

Твердости чугуна	Твердость чугуна HB, ГПа	До 2,15		Свыше 2,15	
	Коэффициент	1,0		1,1	
Числа одинаковых отверстий в одной детали	Число одинаковых отверстий в детали	До 3	4...10	11...25	Свыше 25
	Коэффициент	1,0	0,9	0,85	0,8

Жесткости детали или крепления (для D свыше 12 мм)	Условия обработки	Деталь и установка жесткие	Неустойчивые или тонко- стенные детали
	Коэффициент	1,0	1,2

Примечания:

1. Неполное штучное время предусматривает сверление отверстий без выдерживания размера по длине. В случаях необходимости выдерживания размера к времени по карте добавлять время на измерение 0,15...0,2 мин.
2. При сверлении глухих отверстий время по карте принимать с коэффициентом $K = 1,1$.

* Большие пределы значений скоростей резания приведены для обработки отверстий $l \leq 3D$; меньшие пределы соответствуют длинам $l > 3D$.

НЕПОЛНОЕ ШТУЧНОЕ ВРЕМЯ

Зенкерование отверстий. Rz80. 14...12 качество
Чугун серый, HB = 1.76...2.15 ГПа

Единичное и мелкосерийное производство

Вертикально- и радиально-сверлильные станки
N₂ = 2.8...10 кВт

Зенкеры с пластинками ВК8

Карта 13

№ по- зи- ции	Диаметр обра- ботываемой по- верхности D, мм, до	Глуби- на реза- ния L, мм, до	Длина отверстия l, мм, до																	Режим резания					
			10	15	20	25	30	40	50	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	s _р , мм об	v, м/мин	n, об/мин	N _р , кВт	
			Время на рабочий ход, мин																						
1	10	3.0	0.16	0.17	0.18	0.18	0.18	0.19	0.2	0.22	0.24	0.25	—	—	—	—	—	—	—	—	0.8	63	2000	5.0	
2	15		0.17	0.18	0.18	0.18	0.19	0.2	0.21	0.23	0.26	0.27	0.28	0.31	—	—	—	—	—	—	—	0.85	66		1400
3	20		0.18	0.18	0.19	0.19	0.2	0.21	0.22	0.25	0.27	0.29	0.32	0.35	0.38	0.41	—	—	—	—	—	0.9	63		1000
4	25		0.18	0.18	0.19	0.2	0.21	0.22	0.23	0.26	0.28	0.31	0.34	0.38	0.41	0.45	0.48	0.52	—	—	—	1.0	60		765
5	30		0.18	0.19	0.2	0.21	0.21	0.23	0.24	0.28	0.3	0.33	0.37	0.41	0.45	0.49	0.53	0.57	0.61	0.65	—	1.1	57		600
6	35		0.18	0.19	0.2	0.21	0.22	0.23	0.25	0.3	0.32	0.35	0.39	0.44	0.48	0.53	0.57	0.62	0.66	0.71	—	1.2	55		500
7	40	6.0	0.19	0.2	0.21	0.22	0.23	0.24	0.26	0.3	0.33	0.36	0.41	0.46	0.5	0.55	0.6	0.64	0.69	0.74	1.4	50	400	8.5	
8	50		0.26	0.28	0.29	0.3	0.31	0.32	0.34	0.36	0.4	0.44	0.5	0.55	0.6	0.65	0.71	0.76	0.81	0.86	—	1.6	49		315
9	60		0.27	0.28	0.29	0.31	0.32	0.33	0.36	0.38	0.42	0.47	0.53	0.59	0.65	0.71	0.77	0.83	0.89	0.95	—	1.8	47		250
10	70		0.28	0.29	0.3	0.31	0.33	0.35	0.38	0.4	0.44	0.5	0.57	0.64	0.7	0.77	0.84	0.9	0.97	1.05	—	2.0	44		200
11	80		0.28	0.29	0.3	0.32	0.33	0.35	0.38	0.41	0.45	0.51	0.58	0.65	0.72	0.79	0.86	0.92	1.0	1.1	—	2.0	48		190
Индекс			а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	л	м	н	о	п	р	с	т					

**Поправочные коэффициенты на время обработки
для измененных условий работы в зависимости от:**

Твердости чугуна	НВ, ГПа	До 2,15	Свыше 2,15	
	Коэффициент	1,0	1,1	
Состояния поверхности	Поверхность	Без корки	С литевой коркой	
	Коэффициент	1,0	1,1	
Числа одинаковых отверстий в одной детали	Число отверстий	До 3	4 10	Свыше 10
	Коэффициент	1,0	0,9	0,85

П р и м е ч а н и е. При зенкерованием глухих отверстий время по карте принимать с коэффициентом $K = 1.1$

НЕПОЛНОЕ ШТУЧНОЕ ВРЕМЯ

Развертывание отверстий, Ra2,5, 9...8 качество
Чугун серый, HB = 1,76...2,15 ГПа

Единичное и мелкосерийное производство

Вертикально- и радиально-сверлильные станки
N_д = 2,8...10 кВт

Развертки с пластинками BK8

Карта 14

№ позиции	Диаметр обрабатываемой поверхности D, мм, до	Длина отверстия l, мм, до																	Режимы резания				
		10	15	20	25	30	40	50	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	S _р , мм/об	v, м/мин	n, об/мин	N _р , кВт
		Время на рабочий ход, мин																					
1	10	0,14	0,15	0,16	0,16	0,17	0,17	0,18	0,21	0,23	0,25	—	—	—	—	—	—	—	—	0,8	44	1400	< 1
2	15	0,15	0,16	0,16	0,17	0,17	0,18	0,19	0,22	0,23	0,26	0,27	0,3	—	—	—	—	—	—	0,9	51	1100	
3	20	0,16	0,16	0,17	0,17	0,18	0,19	0,2	0,23	0,25	0,27	0,29	0,32	0,35	0,37	—	—	—	—	1,0	59	950	
4	25	0,16	0,17	0,18	0,18	0,19	0,2	0,21	0,25	0,27	0,29	0,32	0,35	0,38	0,42	0,45	0,48	—	—	1,2	56	710	
5	30	0,17	0,18	0,19	0,2	0,2	0,21	0,23	0,27	0,29	0,32	0,36	0,4	0,44	0,48	0,52	0,56	0,6	0,64	1,2	51	540	
6	35	0,18	0,19	0,2	0,21	0,22	0,23	0,25	0,28	0,31	0,34	0,38	0,42	0,46	0,51	0,55	0,6	0,64	0,68	1,3	55	500	
7	40	—	—	—	0,23	0,24	0,25	0,27	0,3	0,34	0,4	0,43	0,49	0,54	0,6	0,65	0,7	0,75	0,8	1,3	50	400	
8	50	—	—	—	0,28	0,29	0,31	0,33	0,34	0,39	0,43	0,52	0,58	0,64	0,7	0,75	0,81	0,87	0,93	1,5	49	315	
9	60	—	—	—	—	—	0,32	0,34	0,35	0,4	0,45	0,54	0,6	0,66	0,72	0,78	0,84	0,9	1,0	1,8	47	250	
10	80	—	—	—	—	—	0,33	0,36	0,41	0,43	0,48	0,58	0,65	0,72	0,79	0,86	0,92	1,0	1,05	2,0	50	200	
Индекс		а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	л	м	н	о	п	р	с	т				

Поправочные коэффициенты на время обработки для измененных условий работы в зависимости от:

Твердости чугуна	HB, ГПа	До 2,15		Свыше 2,15
	Коэффициент		1,0	
Числа одинаковых отверстий в одной детали	Число отверстий	До 3	4...10	Свыше 10
	Коэффициент	1,0	0,9	0,85

Примечание. При развертывании глухих отверстий время по карте принимать с коэффициентом K = 1,1.

НЕПОЛНОЕ ПИТУЧНОЕ ВРЕМЯ

Сверление отверстий, Rz80, 14...12 классов
Сталь конструкционная углеродистая, $\sigma_B = 0,59...0,74$ ГПа

Единичное и мелкосерийное производство

Вертикально- и радиально-сверлильные станки
 $N_d = 2,8...10$ кВт

Сверла спиральные из стали P6M5

Карта 15, лист 1

№ по- зи- ции	Диаметр обраба- тываемой по- верхности D, мм, до	Длина отверстия l, мм, до																Режимы резания				
		10	15	20	30	40	50	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	S ₀ , мм/об	v', м/мин	n, об/мин	N _p , кВт
		Время на рабочий ход, мин																				
1	2	0,26	0,5	0,56	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,05	13	2000	<1,0
2	3	0,22	0,45	0,48	0,58	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,08	18,8	2000		
3	5	0,17	0,28	0,31	0,56	0,64	0,75	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,13	23...15,5	1400...1000		
4	6	0,16	0,19	0,21	0,37	0,44	0,51	0,63	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,15	26,5...12,8	1400...1000		
5	8	0,19	0,22	0,26	0,44	0,56	0,66	1,0	1,3	—	—	—	—	—	—	—	—	0,17	24...12,5	950...500		
6	10	0,21	0,24	0,28	0,42	0,59	0,73	0,89	1,4	1,7	—	—	—	—	—	—	—	0,2	22,3...12	710...380		
7	12	0,26	0,31	0,35	0,49	0,57	0,7	0,99	1,25	1,6	2,0	—	—	—	—	—	—	0,23	20,5...13,5	540...350		
8	16	0,29	0,34	0,39	0,51	0,61	0,71	0,88	1,35	1,65	2,2	2,7	—	—	—	—	—	0,27	19...12,5	380...250	1,1	
9	20	0,34	0,41	0,46	0,59	0,7	0,84	0,98	1,3	1,95	2,35	3,15	3,75	4,2	—	—	—	0,32	17...11,5	270...180	1,3	
10	25	0,36	0,43	0,49	0,59	0,72	0,83	0,98	1,25	1,8	2,35	2,8	3,75	4,4	5,0	5,5	—	0,35	19,5...12,5	250...160	2,2	
11	30	0,41	0,48	0,55	0,64	0,78	0,91	1,05	1,35	1,6	2,3	3,45	4,1	4,75	5,5	6,0	6,5	7,0	0,41	18,5...12	196...125	2,9
	Индекс	а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	л	м	н	о	п	р	с				

НЕПОЛНОЕ ШТУЧНОЕ ВРЕМЯ

Сверление отверстий, Rz80, 14...12 классов
 Сталь конструкционная углеродистая, $\sigma_s = 0,59...0,74$ ГПа
 Единичное и мелкосерийное производство

Вертикально- и радиально-сверлильные станки
 $N_d = 2,8...10$ кВт

Сверла спиральные из стали P6M5

Карта 15, лист 2

Поправочные коэффициенты на время обработки
 для измененных условий работы в зависимости от:

Обрабатываемой стали и предела прочности	Группа стали и предел прочности σ_s , ГПа	Углеродистые вязкие	Углеродистые, хромистые, хромоникелевые			Марганцовистые, хромомарганцовистые, хромомолибденовые и близкие к ним		
			До 0,59	0,59...0,74	Св. 0,74	До 0,59	0,59...0,74	Св. 0,74
	Коэффициент	1,0	0,9	1,0	1,1	1,0	1,1	1,2
Числа одинаковых отверстий в одной детали	Число одинаковых отверстий в детали	До 3	4...10		11...25		Св. 25	
	Коэффициент	1,0	0,9		0,85		0,8	
Жесткости детали или крепления (для D свыше 12 мм)	Условия обработки	Деталь и установка жесткие			Обработка неустойчивых или тонкостенных деталей			
	Коэффициент	1,0			1,2			
Марки режущего инструмента	Марка инструмента	P6M5			P6K5; P6M3; P10K5Ф5			
	Коэффициент	1,0			0,85			

Примечания:

1. Неполное штучное время предусматривает сверление отверстий без выдерживания размера по длине. В случаях необходимости выдерживания размера к времени по карте добавлять время на измерение 0,15...0,2 мин.
2. При сверлении глухих отверстий время по карте принимать с коэффициентом $K = 1,1$.

* Большие пределы значений скоростей резания приведены для обработки отверстий $l < 3D$; меньшие пределы соответствуют длинам $l > 3D$.

НЕПОЛНОЕ ШТАЧНОЕ ВРЕМЯ

Рассверливание отверстий, Rz80, 14...12 классов
 Сталь конструкционная углеродистая, $\sigma_B = 0,59...0,74$ ГПа
 Единичное и мелкосерийное производство

Вертикально- и радиально-сверлильные станки
 $N_d = 2,8...10$ кВт

Сверла спиральные из стали P6M5

Карта 16. лист 1

№ по- зи- ция	Диаметр обра- батываемой по- верхности D, мм, до	Диаметр предва- рительно обра- ботанного от- верстия d, мм, до	Длина отверстия l, мм, до																	Режимы резания			
			10	20	25	30	40	50	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	S _р , мм. об	v, м/мин	n, об/мин	N _p , кВт
			Время на рабочий ход, мин																				
1	25	10	0,23	0,3	0,35	0,35	0,4	0,47	0,55	0,65	0,75	—	—	—	—	—	—	—	—	0,9	15	190	2,1
2		15	0,2	0,24	0,28	0,28	0,32	0,38	0,42	0,48	0,6	—	—	—	—	—	—	—	—	1,0	18,5	235	1,7
3	30	10	0,28	0,34	0,4	0,44	0,5	0,6	0,7	0,8	0,96	1,15	—	—	—	—	—	—	—	0,9	14	150	2,1
4		15	0,25	0,32	0,4	0,4	0,48	0,65	0,7	0,75	0,93	1,1	—	—	—	—	—	—	—	0,9	14	150	1,9
5		20	0,2	0,25	0,32	0,32	0,4	0,43	0,5	0,6	0,7	0,9	—	—	—	—	—	—	—	1,0	16,5	175	1,7
6	40	15	0,35	0,45	0,47	0,53	0,65	0,73	0,8	0,95	1,1	1,35	1,55	—	—	—	—	—	—	1,0	14,7	118	3,3
7		20	0,3	0,4	0,41	0,47	0,55	0,65	0,7	0,85	1,0	1,2	1,4	—	—	—	—	—	—	1,05	15,5	125	2,9
8		30	0,27	0,33	0,34	0,4	0,45	0,55	0,6	0,7	0,85	1,0	1,15	—	—	—	—	—	—	1,1	18,7	150	2,2
9	50	20	0,45	0,6	0,65	0,75	0,9	1,0	1,2	1,4	1,65	2,0	2,4	2,7	3,1	3,4	3,8	—	—	1,0	11,8	75	3,4
10		30	0,38	0,5	0,55	0,6	0,75	0,85	1,0	1,2	1,4	1,65	2,0	2,3	2,6	2,9	3,2	—	—	1,1	12,5	80	2,7
11		40	0,3	0,4	0,43	0,5	0,6	0,7	0,8	0,95	1,15	1,35	1,55	1,8	2,05	2,25	2,5	—	—	1,2	15	95	1,8
12	60	30	0,5	0,7	0,84	0,9	1,05	1,25	1,4	1,7	2,05	2,45	2,9	3,4	3,8	4,2	4,6	5,0	5,6	1,0	11,5	60	3,3
13		40	0,4	0,55	0,65	0,7	0,85	1,0	1,1	1,35	1,6	1,9	2,3	2,65	3,0	3,3	3,7	4,1	4,4	1,1	13,3	70	2,9
14		50	0,35	0,45	0,56	0,6	0,7	0,85	0,95	1,1	1,35	1,6	1,9	2,2	2,55	2,8	3,15	3,4	3,7	1,2	14	75	1,6
Индекс			а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	л	м	н	о	п	р	с				

НЕПОЛНОЕ ШТУЧНОЕ ВРЕМЯ Рассверливание отверстий, R280, 14...12 классов Сталь конструкционная углеродистая, $\sigma_b = 0,59...0,74$ ГПа Единичное и мелкосерийное производство	Вертикально- и радиально-сверлильные станки $N_d = 2,8...10$ кВт
	<i>Сверла спиральные из стали P6M5</i>
	Карта 16, лист 2

Поправочные коэффициенты на время обработки
для измененных условий работы в зависимости от:

Обрабатываемой стали и предела прочности	Группа стали и предел прочности σ_b , ГПа	Углеродистые вязкие	Углеродистые, хромистые, никелевые, хромоникелевые			Марганцовистые, хромомарганцовистые, хромомолибденовые и близкие к ним		
			До 0,59	0,59...0,74	Св. 0,74	До 0,59	0,59...0,74	Св. 0,74
			Кoeffициент	1,0	0,9	1,0	1,1	1,0
Числа одинаковых отверстий в одной детали	Число отверстий	До 3			4...10	Св. 10		
	Кoeffициент	1,0			0,9	0,85		
Марки материала режущего инструмента	Марка материала инструмента	P6M5			P6K5; P6M3; P10K5Ф5			
	Кoeffициент	1,0			0,85			

Примечание. При рассверливании глухих отверстий время по карте принимать с коэффициентом $K = 1,1$.

НЕПОЛНОЕ ШТУЧНОЕ ВРЕМЯ

Зенкерование отверстий, Rz40, 11 квалитет
 Сталь конструкционная углеродистая, $\sigma_s = 0,59...0,74$, ГПа
 Единичное и мелкосерийное производство

Вертикально- и радиально-сверлильные станки
 $N_d = 2,8...10$ кВт

Зенкеры из стали Р6М5

Карта 17, лист 1

№ по- зы- ции	Диаметр обра- батываемой по- верхности D, мм, до	Глубина резания t, мм, до	Длина отверстия l, мм, до																	Режимы резания				
			10	15	20	25	30	40	50	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	S ₀ , мм/ об	v, м/ мин	п, об/ мин	N _p , кВт
			Время на рабочий ход, мин																					
1	5	0,3	0,18	0,18	0,19	0,2	0,21	0,22	0,23	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,5	21	1350	
2	8		0,18	0,19	0,2	0,22	0,23	0,25	0,26	0,31	0,35	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,5	24	950
3	10		0,19	0,2	0,22	0,24	0,25	0,28	0,31	0,36	0,41	0,47	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,5	21	676
4	15	0,5	0,21	0,24	0,26	0,29	0,32	0,35	0,4	0,47	0,55	0,65	0,75	0,9	—	—	—	—	—	—	0,55	18	380	
5	20		0,22	0,25	0,28	0,31	0,35	0,39	0,45	0,53	0,62	0,75	0,89	1,05	1,2	1,35	—	—	—	—	—	0,65	17	270
6	25		0,23	0,26	0,3	0,33	0,36	0,41	0,48	0,57	0,67	0,8	0,96	1,1	1,3	1,45	1,6	1,8	—	—	—	0,8	15,5	200
7	30	0,75	0,24	0,27	0,31	0,34	0,37	0,43	0,49	0,58	0,68	0,82	0,98	1,15	1,3	1,5	1,65	1,85	2,0	2,15	0,9	17	180 ≤ 1,0	
8	35		0,25	0,29	0,33	0,37	0,41	0,47	0,55	0,65	0,77	0,93	1,1	1,3	1,5	1,7	1,9	2,1	2,3	2,5	1,0	15	135	
9	40		0,27	0,32	0,37	0,42	0,47	0,54	0,64	0,76	0,9	1,1	1,3	1,55	1,8	1,95	2,3	2,55	2,8	3,0	1,1	12,5	100	
10	50	1,0	0,4	0,45	0,51	0,57	0,63	0,72	0,84	0,96	1,15	1,35	1,8	1,95	2,2	2,5	2,8	3,1	3,4	3,7	1,15	12,5	80	
11	60	1,0... 2,0	0,43	0,5	0,57	0,65	0,72	0,83	0,96	1,1	1,3	1,6	1,95	2,3	2,65	3,0	3,35	3,7	4,05	4,4	1,2	12	63	
12	70		0,47	0,55	0,63	0,72	0,8	0,93	1,1	1,25	1,5	1,85	2,25	2,65	3,05	3,45	3,9	4,3	4,7	5,0	1,3	11	50	
13	80	>2,0	0,52	0,63	0,73	0,83	0,94	1,1	1,3	1,4	1,5	2,2	2,7	3,2	3,7	4,2	4,75	5,0	5,5	6,0	1,4	9,5	37,5	
	Индекс		а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	л	м	н	о	п	р	с	т				

НЕПОЛНОЕ ШТУЧНОЕ ВРЕМЯ Зенкерование отверстий, Rz40, 11 качество Сталь конструкционная углеродистая. $\sigma_b = 0,59...0,74$ ГПа Единичное и мелкосерийное производство	Вертикально- и развально-сверлильные станки $N_2 = 2,8...10$ кВт
	Зенкеры из стали P6M5
	Карта 17. лист 2

Поправочные коэффициенты на время обработки
 для измененных условий работы в зависимости от:

Обрабатываемой стали и предела прочности	Группа стали и предел прочности σ_b . ГПа	Углеродистые вязкие	Углеродистые, хромистые, никелевые, хромоникелевые			Марганцовистые, хромомарганцовистые, хромомолибденовые и близкие к ним		
			0,59	0,59...0,74	Св. 0,74	До 0,59	0,59...0,74	Св. 0,74
			Кoeffициент	1,0	0,9	1,0	1,1	1,0
Состояния поверхности	Поверхность	Без корки			С литевой коркой			
	Кoeffициент	1,0			1,1			
Числа одинаковых отверстий	Число одинаковых отверстий в детали	До 3	4...10		11...25		Св. 25	
	Кoeffициент	1,0	0,9		0,85		0,8	
Марки материала режущего инструмента	Марка материала инструмента	P6M5			P6K5; P6M3; P10K5Ф5			
	Кoeffициент	1,0			0,85			

Примечание. При зенкерании глухих отверстий время по карте принимать с коэффициентом $K = 1,1$.

НЕПОЛНОЕ ШТУЧНОЕ ВРЕМЯ

Зенкерование отверстий, Rz40, 11 качество
 Сталь конструкционная углеродистая, $\sigma_B = 0,59...0,74$ ГПа
 Единичное и мелкосерийное производство

Вертикально- и радиально-сверлильные станки
 $N_d = 2,8...10$ кВт

Зенкеры с пластинками T15K6

Карта 18, лист 1

№ позиции	Диаметр обрабатываемой поверхности D, мм, до	Глубина резания t, мм, до	Длина отверстия l, мм, до													Режимы резания			
			25	50	75	100	125	150	175	200	225	250	275	300	S ₀ ,	v,	v _c ,	N _p ,	
			Время на рабочий ход, мин													мм/об	м/мин	об/мин	кВт
1	20	1	0,15	0,19	0,26	0,30	0,38	0,43	0,47	—	—	—	—	—	0,6	60	960	3,5	
2		3	0,16	0,22	0,30	0,35	0,43	0,50	0,55	—	—	—	—	—	0,6	47	750	6,5	
3	25	1	0,15	0,20	0,27	0,31	0,38	0,45	0,50	0,55	—	—	—	—	0,7	59	750	4,1	
4		3	0,18	0,26	0,35	0,43	0,55	0,65	0,70	0,80	—	—	—	—	0,7	37,5	475	6,1	
5	30	1	0,16	0,23	0,30	0,35	0,45	0,50	0,60	0,65	0,70	—	—	—	0,7	56	600	4,0	
6		3	0,19	0,29	0,40	0,50	0,65	0,75	0,85	0,95	1,05	—	—	—	0,7	35	375	5,9	
7	35	1	0,17	0,25	0,33	0,40	0,50	0,60	0,68	0,75	0,80	0,90	—	—	0,7	55	500	4,0	
8		3	0,22	0,33	0,50	0,60	0,75	0,9	1,05	1,15	1,3	1,4	—	—	0,7	33	300	5,5	
9	40	1	0,25	0,33	0,43	0,50	0,60	0,70	0,80	0,85	0,95	1,03	1,1	—	0,8	50	400	4,2	
10		3	0,3	0,45	0,60	0,75	0,9	1,05	1,2	1,35	1,45	1,6	1,7	—	0,8	29,5	235	6,0	
11	50	1	0,25	0,35	0,45	0,55	0,65	0,73	0,80	0,90	1,0	1,08	1,15	—	0,8	59	375	4,9	
12		3	0,33	0,50	0,70	0,90	1,07	1,25	1,4	1,6	1,75	2,0	2,1	2,3	0,8	30	190	6,0	
13	60	1	0,3	0,40	0,53	0,65	0,77	0,87	1,0	1,1	1,2	1,3	1,4	—	0,8	57	300	4,9	
14		3	0,38	0,60	0,85	1,08	1,3	1,55	1,75	2,0	2,2	2,5	2,6	2,9	0,8	28,5	150	5,9	
15	80	1	0,30	0,45	0,60	0,75	0,9	1,05	1,2	1,3	1,5	1,7	1,8	—	0,8	59	235	4,9	
16		3	0,42	0,7	1,05	1,3	1,6	1,9	2,2	2,5	2,7	3,0	3,3	3,6	0,8	29,5	118	6,0	
Индекс			а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	л	м					

НЕПОЛНОЕ ШТУЧНОЕ ВРЕМЯ Зенкерование отверстий, Rz40, 11 качество Сталь конструкционная углеродистая, $\sigma_B = 0,59...0,74$ ГПа Единичное и мелкосерийное производство	Вертикально- и разьяно-сверильные станки $N_2 = 2,8...10$ кВт
	<i>Зенкеры с пластинками T15K6</i>
	Карта 18, лист 2

Поправочные коэффициенты на время обработки
для измененных условий обработки в зависимости от:

Предела прочности стали	Предел прочности стали σ_B , ГПа	До 0,59	0,59 0,74	Свыше 0,74
	Коэффициент	0,9	1,0	1,1
Состояния поверхности	Поверхность	Без корки	С литейной коркой	
	Коэффициент	1,0	1,1	
Числа одинаковых отверстий в одной детали	Число одинаковых отверстий в детали	До 3	4...10	Свыше 10
	Коэффициент	1,0	0,9	0,85

Примечание. При зенкерование глухих отверстий время по карте принимать с коэффициентом $K = 1,1$.

НЕПОЛНОЕ ШТУЧНОЕ ВРЕМЯ

Развертывание отверстий, Rz20...Ra1,25, 9...7 качество
Сталь конструкционная углеродистая, $\sigma_b = 0,59...0,74$ ГПа
Единичное и мелкосерийное производство

Вертикально- и радиально-сверлильные станки
 $N_d = 2,8...10$ кВт

Развертки из стали P6M5

Карта 19. лист 1

№ пози- ции	Параметр шероховатости кавалитет	Диаметр обрабаты- ваемой по- верхности D, мм, до	Длина отверстия l, мм, до														Режимы резания					
			15	20	30	40	50	75	100	125	150	175	200	225	250	275	300	$S_{0,1}$ мм/об	v, м/мин	ρ , об/мин	N_p , кВт	
			Время на поверхность, мин																			
1	Обработка одной разверт- кой; Rz20... Ra2,5, 9...8 ква- литет	5	0,2	0,22	0,25	0,27	0,3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,6	12,5	800	До 1
2		8	0,22	0,26	0,31	0,35	0,40	0,47	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,7	9,5	375	
3		10	0,24	0,3	0,34	0,4	0,45	0,55	0,7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,7	9,5	300	
4		15	0,3	0,35	0,42	0,47	0,55	0,65	0,8	1,05	1,2	—	—	—	—	—	—	—	0,8	10,3	225	
5		20	0,35	0,42	0,5	0,57	0,65	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	—	—	—	—	—	—	0,8	11,3	180	
6		25	0,42	0,52	0,63	0,73	0,85	1,02	1,25	1,55	1,85	2,1	2,3	—	—	—	—	—	0,9	9,3	118	
7		30	—	0,65	0,83	0,97	1,15	1,4	1,75	2,1	2,5	2,8	3,3	—	—	—	—	—	1,0	7,0	75	
8		35	—	0,78	0,93	1,1	1,25	1,55	2,0	2,4	2,8	3,3	3,6	4,1	—	—	—	—	1,1	7,5	60	
9		40	—	—	1,05	1,3	1,5	1,7	2,2	2,7	3,1	3,6	4,0	4,5	4,9	—	—	—	1,2	6,3	50	
10		50	—	—	1,15	1,3	1,55	1,9	2,4	2,9	3,4	3,9	4,4	4,8	5,5	6,0	—	—	1,4	6,3	40	
11		60	—	—	—	1,45	1,65	1,8	2,6	3,1	3,6	4,2	4,7	5,0	6,5	6,5	7,0	—	1,5	6,6	35	
12		70	—	—	—	1,6	1,8	2,2	2,8	3,4	3,9	4,5	5,1	5,5	6,5	7,0	7,5	—	1,6	6,6	30	
13		80	—	—	—	1,8	2,0	2,5	3,2	3,8	4,4	5,0	6,0	6,5	7,0	7,5	8,5	—	1,7	6,3	25	
Индекс			а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	л	м	н	о	п					

НЕПОЛНОЕ ШТУЧНОЕ ВРЕМЯ

Развертывание отверстий, Rz20...Ra1,25, 9...7 класитет
 Сталь конструкционная углеродистая, $\sigma_B = 0,59...0,74$ ГПа
 Единичное и мелкосерийное производство

Вертикально- и радиально-сверлильные станки
 $N_d = 2,8...10$ кВт

Развертки из стали P6M5

Карта 19, лист 2

№ пози-ции	Параметр шероховатости, класитет	Диаметр обрабаты-ваемой по-верхности D, мм, до	Длина отверстия l, мм, до														Режомы резания					
			15	20	30	40	50	75	100	125	150	175	200	225	250	275	300	S ₀ , мм/об	v, м/мин	n, об/мин	N _p , кВт	
			Время на поверхность, мин																			
14	Обработка двумя развертками; Ra2,5...Ra1,25, 8...7 класитет	5	0,45	0,55	0,70	0,80	0,90	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,6/0,5	12,5/4	800/250	До 1	
15		8	0,55	0,75	0,95	1,1	1,3	1,6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,7/0,5	9,5/4		375/160
16		10	0,65	0,9	1,1	1,4	1,6	2,0	2,5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,7/0,5	9,5/4		300/125
17		15	0,9	1,2	1,5	1,7	1,9	2,4	3,3	3,9	4,7	-	-	-	-	-	-	-	0,8/0,6	10,3/4		225/85
18		20	1,1	1,3	1,7	2,0	2,3	3,0	3,8	4,4	5,3	6,0	-	-	-	-	-	-	0,8/0,7	11,3/4		180/65
19		25	1,3	1,6	2,0	2,4	2,7	3,4	4,3	5,5	6,5	7,5	8,0	-	-	-	-	-	0,9/0,8	9,3/4		118/50
20		30	-	1,8	2,2	2,6	3,1	3,8	4,9	6,0	7,0	8,0	9,5	-	-	-	-	-	1,0/0,8	7,0/4		75/45
21		35	-	2,1	2,6	3,1	3,6	4,3	6,0	7,0	8,0	9,5	10,5	12	-	-	-	-	1,1/0,9	7,5/4		60/37,5
22		40	-	-	3,0	3,6	4,1	5,1	6,5	8,0	9,0	10,5	12	13,5	14,5	-	-	-	1,2/1,0	6,3/4		50/30
23		50	-	-	-	3,1	3,6	4,2	5,5	6,5	8,0	9,5	11	12,5	13,5	15	16,5	18	1,4/1,2	6,3/4		40/25
24		60	-	-	-	-	4,0	4,6	5,5	7,5	8,5	10,5	12	13,5	15	16,5	18	20	1,5/1,4	6,6/4		35/20
25	70	-	-	-	-	4,1	4,8	6,0	7,5	9,0	10,5	12,5	14	15,5	17,5	18,5	21	1,6/1,5	6,6/4	30/18		
26	80	-	-	-	-	4,7	5,4	6,5	8,5	10,5	12	14,0	16	17,5	19,5	21	23	1,7/1,5	6,3/4	25/16		
Индекс			а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	л	м	н	о	п					

**Поправочные коэффициенты на время обработки
для измененных условий работы в зависимости от:**

Обрабатываемой стали и предела прочности	Группа стали и предел прочности σ_r , ГПа	Углеродистые вязкие	Углеродистые, хромистые, никелевые, хромоникелевые			Марганцовистые, хромомарганцовистые, хромомолибденовые и близкие к ним		
			До 0,59	0,59...0,74	Св. 0,74	До 0,59	0,59...0,74	Св. 0,74
	Коэффициент	1,0	0,9	1,0	1,1	1,0	1,1	1,2
Числа одинаковых отверстий в одной детали	Число отверстий	До 3			4.. 10		Св. 10	
	Коэффициент	1,0			0,9		0,85	
Марки материала режущего инструмента	Марка материала инструмента	P6M5			P6K5. P6M3; P10K5Ф5			
	Коэффициент	1,0			0,85			

Примечание. При развертывании глухих отверстий время по карте принимать с коэффициентом $K = 1,1$.

НЕПОЛНОЕ ШТУЧНОЕ ВРЕМЯ

Развертывание конических отверстий, Rz20, 9...8 качество
 Сталь конструкционная $\sigma_B = 0,59...0,74$ ГПа
 Единичное и мелкосерийное производство

Вертикально- и радиально-сверлильные станки
 $N_d = 2,8...10$ кВт

Развертки конические из стали P6M5

Карта 20

№ пози- ции	Диаметр предварительно обработанного отверстия D, мм, до	Припуск на диаметр под конус, мм	Конусность								Режовый резания			
			1:3	1:5	1:7	1:10	1:15	1:20	1:30	1:50	$S_{0,2}$ мм/об	v, м/мин	n, об/мин	N_p кВт
			Время на рабочий ход, мин											
1 2	10	0,8 1,6	0,27 0,4	0,35 0,55	0,45 0,73	0,62 1,1	0,78 1,4	1,0 1,85	1,4 2,65	2,35 4,35	0,1	6,0	190	< 1
3 4	15	0,8 1,6	0,25 0,35	0,32 0,50	0,40 0,65	0,55 0,95	0,68 1,2	0,85 1,55	1,2 2,3	1,9 3,7	0,15		150	
5 6	20	0,8 1,6	0,25 0,35	0,30 0,5	0,38 0,6	0,5 0,9	0,65 1,15	0,8 1,5	1,15 2,15	1,8 3,4	0,25		95	
7 8	25	0,8 1,6	0,25 0,35	0,32 0,5	0,4 0,65	0,55 0,95	0,68 1,2	0,85 1,55	1,2 2,3	1,9 3,7	0,3		75	
9 10 11	30	1,0 1,6 2,0	0,3 0,37 0,45	0,4 0,5 0,6	0,5 0,7 1,0	0,7 0,95 1,2	0,85 1,25 1,5	1,05 1,6 2,0	1,55 2,35 2,9	2,4 3,8 4,7	0,35		63	
12 13 14	40	1,0 1,6 2,0	0,32 0,42 0,48	0,43 0,6 0,7	0,53 0,75 1,1	0,77 1,1 1,3	0,95 1,4 1,7	1,2 1,85 2,25	1,85 2,7 3,3	2,8 4,4 5,5	0,4		48	
15 16 17	50	1,0 1,6 2,0	0,35 0,45 0,5	0,45 0,65 0,75	0,58 0,8 1,2	0,85 1,2 1,45	1,05 1,6 1,9	1,35 2,0 2,5	1,95 3,0 3,7	3,1 4,9 6,0	0,45		38	

18	60	1,6	0,5	0,63	0,93	1,4	1,8	2,3	3,4	5,5	0,5	6,0	< 1
19		2,0	0,6	0,85	1,4	1,7	2,2	2,8	4,2	6,85			
20		3,0	0,8	1,2	1,6	2,45	3,2	4,2	6,0	10			
21	70	1,6	0,55	0,75	1,0	1,5	1,9	2,5	3,6	6,0	0,5		
22		2,0	0,65	0,9	1,4	1,8	2,3	3,0	4,5	7,5			
23		3,0	0,85	1,25	1,7	2,6	3,4	4,5	6,5	11			
24	80	1,6	0,6	0,8	1,05	1,6	2,0	2,65	3,9	6,5	0,55		
25		2,0	0,65	0,95	1,5	1,9	2,5	3,3	4,8	8,0			
26		3,0	0,9	1,35	1,8	2,8	3,6	4,8	7,0	11,5			
27	100	1,6	0,6	0,85	1,15	1,7	2,2	2,85	4,2	6,5	0,65		
28		2,0	0,7	1,0	1,7	2,0	2,7	3,5	5,0	8,5			
29		3,0	0,95	1,45	1,95	3,0	3,9	5,0	7,5	12,5			
Индекс			а	б	в	г	д	е	ж	з			

**Поправочные коэффициенты на время обработки
для измененных условий работы в зависимости от:**

Обрабатываемой стали и предела прочности	Группа стали и предел прочности σ_b . ГПа	Углеродистые вязкие	Углеродистые, хромистые, никелевые, хромоникелевые			Марганцовистые, хромомарганцовистые, хромомолибденовые и близкие к ним		
			До 0,59	0,59...0,74	Св. 0,74	До 0,59	0,59...0,74	Св. 0,74
	Коэффициент	1,0	0,9	1,0	1,1	1,0	1,1	1,2
Числа одинаковых отверстий в одной детали	Число одинаковых отверстий в детали	До 3				4	10	Св. 10
	Коэффициент	1,0				0,9	0,85	
Марки материала режущего инструмента	Марки материала инструмента	P6M5				P6K5; P6M3; P10K5ФС		
	Коэффициент	1,0				0,85		

НЕПОЛНОЕ ШТУЧНОЕ ВРЕМЯ
 Развертывание конических отверстий, Ra2,5...Ra1,25, 8...7 качество
 Сталь конструкционная углеродистая, $\sigma_B = 0,59...0,74$ ГПа

Единичное и мелкосерийное производство

Вертикально- и радиально-сверлильные станки
 $N_d = 2,8...10$ кВт

Развертки конические из стали P6M5

Карта 21

№ позиции	Диаметр предварительно обработанного отверстия D, мм, до	Припуск на диаметр под конус, мм	Конусность									Режимы резания			
			1:3	1:5	1:7	1:10	1:15	1:20	1:30	1:50	S ₀ , мм/об	v, м/мин	n, об/мин	N _р , кВт	
			Время на рабочий ход, мин												
1 2	10	0,8 1,6	0,51 0,65	0,65 0,85	0,81 1,1	1,1 1,6	1,4 2,05	1,75 2,65	2,5 3,7	4,05 6,0	0,1	6	190	< 1	
3 4	15	0,8 1,6	0,5 0,6	0,64 0,82	0,78 1,05	1,1 1,5	1,35 1,85	1,7 2,4	2,35 3,45	3,75 5,55					0,15
5 6	20	0,8 1,6	0,5 0,55	0,63 0,83	0,78 1,0	1,05 1,45	1,35 1,85	1,7 2,4	2,4 3,4	3,8 5,5	0,25	95			
7 8	25	0,8 1,6	0,51 0,61	0,66 0,84	0,83 1,1	1,15 1,55	1,45 1,95	1,8 2,5	2,55 3,65	4,05 6,0	0,3	75			
9 10 11	30	1,0 1,6 2,0	0,57 0,64 0,72	0,75 0,85 0,95	0,95 1,15 1,45	1,3 1,55 1,8	1,65 2,05 2,3	2,05 2,6 3,0	2,95 3,75 4,3	4,65 6,0 7,0	0,35	63			
12 13 14	40	1,0 1,6 2,0	0,61 0,71 0,77	0,8 0,97 1,05	1,0 1,1 1,55	1,4 1,75 1,95	1,8 2,15 2,55	2,25 2,9 3,3	3,35 4,2 4,8	5,0 7,0 8,0	0,4	48			
15 16 17	50	1,0 1,6 2,0	0,66 0,76 0,81	0,85 1,05 1,15	1,1 1,3 1,7	1,55 1,9 2,15	1,9 2,45 2,75	2,45 3,1 3,6	3,5 4,55 5,5	5,5 7,5 8,5	0,45	38			

18	60	1,0	0,83	1,05	1,45	2,15	2,7	3,45	5,0	8,05	0,5	6	30	< 1
19		1,6	0,93	1,3	1,95	2,45	3,1	3,95	6,0	9,5				
20		2,0	1,15	1,65	2,15	3,2	4,1	5,5	8,0	13				
21	70	1,0	0,9	1,2	1,55	2,55	2,85	3,7	5,5	8,5	0,5		22	
22		1,6	1,0	1,35	1,95	2,55	3,25	4,2	6,0	10				
23		2,0	1,2	1,7	2,25	3,35	4,35	5,5	8,5	13,5				
24	80	1,0	0,95	1,3	1,65	2,4	3,0	4,0	6,0	9,0	0,55	24		
25		1,6	1,01	1,45	2,1	2,7	3,5	4,65	6,65	10,5				
26		2,0	1,25	1,85	2,4	3,6	4,6	6,0	9,0	14,5				
27	100	1,0	0,97	1,35	1,75	2,6	3,2	4,3	6,9	10	0,65	19		
28		1,6	1,05	1,5	2,3	2,9	3,7	4,95	7,0	11,5				
29		2,0	1,3	1,95	2,55	3,9	4,9	6,5	9,5	15,5				
Индекс			а	б	в	г	д	е	ж	з				

**Поправочные коэффициенты на время обработки для измененных условий работы
в зависимости от:**

Обрабатываемой стали и предела прочности	Группа стали и предел прочности, σ_b , ГПа	Углеро- дистые вязкие	Углеродистые, хромистые, никелевые, хромоникелевые			Марганцовистые, хромомарган- цовистые, хромомолибденовые и близкие к ним		
			До 0,59	0,59...0,74	Свыше 0,74	До 0,59	0,59...0,74	Свыше 0,74
			Кoeffициент	1,0	0,9	1,0	1,1	1,0
Числа одинаковых отверстий в одной детали	Число одинаковых отвер- стий в детали	До 3		4..10		Свыше 10		
	Кoeffициент	1,0		0,9		0,85		
Марки материала режущего инструмента	Марка материала инструмента	P6M5			P6K5; P6M3; P10K5Ф5			
	Кoeffициент	1,0			0,85			

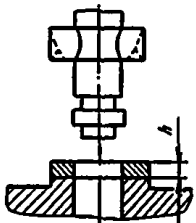
НЕПОЛНОЕ ШТУЧНОЕ ВРЕМЯ

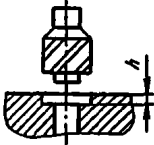
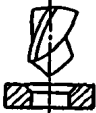
Цекование и зенкование отверстий, Rz80, 14...12 качество
 Сталь конструкционная углеродистая, $\sigma_s = 0,59...0,74$ ГПа
 Единичное и мелкосерийное производство

Вертикально- и радиально-сверляные станки
 $N_D = 2,8...10$ кВт

Инструмент из стали P6M5

Карта 22,
 лист 1

№ позиции	Вид обработки	Диаметр обрабатываемой поверхности D, мм, до	Снимаемый припуск, мм, до			Режимы резания			
			1	3	5	S_0 , мм/об	ч мин	n, об/мин	N_p , кВт
			Время, мин						
1	Цекование наружное 	15	0,3	0,4	0,5	0,08	12	250	< 1
2		30	0,35	0,5	0,7	0,10		125	
3		50	0,38	0,58	0,8	0,14		75	
4		75	0,42	0,67	0,93	0,17		50	
Индекс			а	б	в				

№ позиции	Вид обработки	Диаметр обрабатываемой поверхности D, мм, до	Снимаемый припуск, мм, до				Режимы резания				
			5	10	15	20	S_{ϕ} , мм/об	v , м/мин	P , кВт		
			Время, мин								
5	<i>Зенкование под гайку или головку винта</i> 	15	0,7	0,8	1,0	—	0,06	9,5	< 1		
6		30	0,8	1,1	1,3	1,6	0,8				
7		50	1,0	1,4	1,8	2,0	0,12				
8	<i>Зенкование фасок в отверстиях</i> 	20	0,25				0,08				
9		Свыше 20	0,3				0,12				
Индекс			а	б	в	г					

НЕПОЛНОЕ ШТУЧНОЕ ВРЕМЯ Цекование и зенкование отверстий. Rz80, 14...12 квалитет Сталь конструкционная углеродистая, $\sigma_s = 0,59...0,74$ ГПа Единичное и мелкосерийное производство	Вертикально- и радиально-сверлильные станки $N_2 = 2,8...10$ кВт
	<i>Инструмент из стали P6M5</i>
	Карта 22, лист 2

Поправочные коэффициенты на время обработки для измененных условий работы
в зависимости от:

Обрабатываемой стали и предела прочности	Группа стали и предел прочности σ_s , ГПа	Углеродистые вязкие	Углеродистые, хромистые, никелевые, хромоникелевые			Марганцовистые, хромомарганцовистые, хромомолибденовые и близкие к ним		
			До 0,59	0,59...0,74	Свыше 0,74	До 0,59	0,59...0,74	Свыше 0,74
	Коэффициент	1,0	0,9	1,0	1,1	1,0	1,1	1,2
Числа одинаковых отверстий в одной детали	Число одинаковых отверстий в детали	До 3	4...10		11...25		Свыше 25	
	Коэффициент	1,0	0,85		0,8		0,7	

Примечания:

1. Неполное штучное время предусматривает обработку без выдерживания размера по длине. В случае необходимости выдерживания размера к времени по карте следует добавлять время на измерение 0,15...0,2 мин.
2. При обработке отверстий под головку болта обратными зенковками время по карте принимать с коэффициентом $K = 1,3$.

НЕПОЛНОЕ ШТУЧНОЕ ВРЕМЯ

Сверление отверстий, Rz80, 14...12 квалитет
Сталь жаропрочная 12Х18Н9Т

Единичное и мелкосерийное производство

Вертикально- и радиально-сверлильные станки
N_d = 2,8...10 кВт

Сверла спиральные из стали Р6М5

Карта 23, лист 1

№ по- зи- ции	Диаметр обра- батываемой по- верхности D, мм, до	Длина отверстия l, мм, до																Режимы резания				
		10	15	20	30	40	50	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	S ₀ , мм/об	v _c , м/мин	n, об/мин	N _p , кВт
		Время на рабочий ход, мин																				
1	2	0,3	0,65	0,75	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,04	9,5	1500	
2	3	0,28	0,60	0,65	0,75	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,05	14	1500	
3	5	0,25	0,45	0,60	0,93	1,15	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,07	15,7...11,7	1000...750	
4	6	0,26	0,45	0,55	0,85	1,0	1,2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,08	14 . 10	750...500	
5	8	0,30	0,45	0,6	0,95	1,1	1,3	1,6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,1	14 9	560...355	
6	10	0,35	0,5	0,6	0,85	1,3	1,56	1,8	2,4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,14	12.. 9,5	375...300	< 1
7	12	0,44	0,6	0,7	0,95	1,2	1,7	2,05	2,6	3,15	4,0	4,9	6,0	—	—	—	—	—	0,16	11,3...8,8	300.. 235	
8	16	0,5	0,7	0,85	1,05	1,4	1,6	2,7	3,4	4,2	5,0	6,5	7,5	9,0	10	11	—	—	0,18	11.. 7,5	220.. 150	
9	20	0,65	0,9	1,05	1,35	1,6	1,8	2,4	4,0	4,8	6,0	7,5	8,5	10	11,5	12,5	14	—	0,20	10 7,5	160...118	
10	25	0,85	1,15	1,4	1,65	2,05	2,5	3,0	3,7	6,0	7,5	8,5	10,5	12	13,5	14,5	16,5	18	0,22	9,3 . 7,0	118 90	1,0 0,8
11	30	1,0	1,35	1,6	1,9	2,3	2,8	3,3	4,0	4,9	8,0	9,5	11	12,5	14,5	16	17,5	19	0,3	7,5.. 5,6	80. 60	1,0 0,8
Индекс		а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	л	м	н	о	п	р	с				

НЕПОЛНОЕ ШТУЧНОЕ ВРЕМЯ Сверление отверстий, Rz80, 14...12 квалитет Сталь жаропрочная 12X18H9T Единичное и мелкосерийное производство	Вертикально- и радиально-сверлильные станки $N_2 = 2.8...10$ кВт
	<i>Сверла спиральные из стали P6M5</i>
	Карта 23, лист 2

Поправочные коэффициенты на время обработки для измененных условий работы
в зависимости от:

Обрабатываемой стали	Группа стали	12X18H9T	X23H18 (ЭИ 417), 1X18H12T-Л	ЭИ-481	ЦЖС-1	ЭИ-607А	ЭИ-766
	Коэффициент	1,0	1,1	1,2	1,35	2,1	3,7
Числа одинаковых отверстий в одной детали	Число одинаковых отверстий	До 3		4...10		11.. 25	Свыше 25
	Коэффициент	1,0		0,9		0,85	0,8
Жесткости детали или креп- ления (для D свыше 12 мм)	Условия обработки	Деталь и установка жесткие		Неустойчивые или тонкостенные детали			
	Коэффициент	1,0		1,2			
Марки материала режущего инструмента	Марка материала инструмента	P6M5		P6K5; P6M3; P10K5Φ5			
	Коэффициент	1,0		0,85			

Примечание. При сверлении глухих отверстий время по карте принимать с коэффициентом $K = 1.1$.

* Большие пределы значений скоростей резания приведены для обработки отверстий $l < 3D$, меньшие пределы соответствуют длинам $l > 3D$.

НЕПОЛНОЕ ШТУЧНОЕ ВРЕМЯ

Расверливание отверстий, Rz80, 14...12 качество
Сталь жаропрочная 12X18H9T
Единичное и мелкосерийное производство

Вертикально- и радиально-сверлильные станки
N_д = 2,8...10 кВт

Сверла спиральные из стали Р6М5

Карта 24, лист 1

№ по- зи- ции	Диаметр обрабатываемой поверхности D, мм, до	Диаметр предварительно обработанного отверстия d, мм, до	Длина отверстия l, мм, до																Режимы резания			
			10	20	30	40	50	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	S _р , мм: об	v, м/мин	n, об/мин	N _р , кВт
			Время на рабочий ход, мин																			
1	25	10	0,55	0,73	0,98	1,25	1,5	1,8	2,15	2,65	3,2	—	—	—	—	—	—	—	0,43	8,0	100	< 1
2		15	0,4	0,54	0,73	0,92	1,1	1,3	1,6	1,95	2,4	—	—	—	—	—	—	—	0,57	8,0	100	
3	30	10	0,55	0,74	1,0	1,25	1,5	1,75	2,15	2,65	3,25	3,85	4,5	—	—	—	—	—	0,57	7,0	75	
4		15	0,53	0,71	0,95	1,19	1,43	1,69	2,05	2,55	3,1	3,7	4,3	—	—	—	—	—	0,60	7,0	75	
5		20	0,41	0,56	0,76	0,96	1,15	1,4	1,7	2,1	2,55	3,05	4,05	—	—	—	—	—	0,72	7,0	75	
6	40	15	0,83	1,1	1,45	1,8	2,2	2,55	3,1	3,8	4,65	5,55	6,45	7,35	8,25	—	—	—	0,6	6,5	50	1,2
7		20	0,72	1,0	1,35	1,7	2,05	2,45	3,0	3,7	4,55	5,5	6,5	7,0	8,0	—	—	—	0,6	6,5	50	
8		30	0,5	0,7	1,0	1,25	1,5	1,8	2,2	2,75	3,35	4,0	4,7	5,5	6,0	—	—	—	0,8	6,5	50	< 1
9	50	20	0,95	1,2	1,55	1,9	2,3	2,65	3,2	3,9	4,75	5,5	6,5	7,5	8,5	9,0	10	—	0,8	6,0	37,5	1,9
10		30	0,82	1,1	1,45	1,8	2,15	2,55	3,05	3,8	4,65	5,5	6,5	7,5	8,0	9,0	10	—	0,8	6,0	37,5	1,2
11		40	0,58	0,78	1,05	1,3	1,55	1,8	2,2	2,75	3,35	4,0	4,65	5,5	6,0	6,5	7,5	—	1,1	6,0	37,5	< 1
12	60	30	1,05	1,3	1,7	2,1	2,5	2,9	3,5	4,3	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10	11	12	0,9	5,5	30	2,5
13		40	0,77	1,0	1,35	1,65	2,0	2,3	2,8	3,45	4,25	5,0	6,0	6,5	7,5	8,5	9,0	10	1,1	5,5	30	1,6
14		50	0,67	0,92	1,25	1,6	1,9	2,2	2,7	3,35	4,15	4,95	5,5	6,5	7,5	8,0	9,0	10	1,1	5,5	30	< 1
Индекс			а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	л	м	н	о	п	р				

НЕПОЛНОЕ ШТУЧНОЕ ВРЕМЯ Рассверливание отверстий, R280, 14...12 качество Сталь жаропрочная 12X18H9T Единичное и мелкосерийное производство	Вертикально- и радиально-сверлильные станки $N_d = 2.8...10$ кВт
	<i>Сверла спиральные из стали P6M5</i>
	Карта 24. лист 2

Поправочные коэффициенты на время обработки для измененных условий работы
в зависимости от:

Обрабатываемой стали	Группа стали	12X18H9T	X23H18 (ЭИ417), X18H12T-Л	ЭИ-481	ЦЖ 5-Л	ЭИ-607А	ЭИ-766
	Коэффициент	1,0	1,1	1,2	1,35	2,1	3,7
Числа одинаковых отверстий в одной детали	Число одинаковых отверстий	До 3		4...10	11...25	Свыше 25	
	Коэффициент	1,0		0,9	0,85	0,8	
Марки материала режущего инструмента	Марка материала инструмента	P6M5			P6K5; P6M3; P10K5Ф5		
	Коэффициент	1,0			0,85		

Примечание. При рассверливании глухих отверстий время по карте принимать с коэффициентом $K = 1,1$.

НЕПОЛНОЕ ШТУЧНОЕ ВРЕМЯ

Зенкерование отверстий, Rz80, 14...12 классов
Сталь жаропрочная 12Х18Н9Т

Единичное и мелкосерийное производство

Вертикально- и радиально-сверлильные станки
N_д = 2,8...10 кВт

Зенкеры из стали Р6М5

Карта 25, лист 1

№ по- зи- ции	Диаметр обработываемой поверхности D, мм, до	Глубина резания t, мм, до	Длина отверстия l, мм, до																	Режимы резания				
			10	15	20	25	30	40	50	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	S ₀ ,	v,	n,	N _p ,
			Время на рабочий ход, мин																	мм/об	м/мин	об/мин	кВт	
1	5	0,3	0,19	0,21	0,22	0,24	0,26	0,28	0,32	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,45	11,2	710	≤1,0
2	8	0,3	0,2	0,22	0,24	0,26	0,28	0,32	0,36	0,43	0,49	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,5	12,6	500	≤1,0
3	10	0,3	0,21	0,23	0,26	0,28	0,31	0,35	0,4	0,47	0,55	0,66	—	—	—	—	—	—	—	—	0,55	12	380	≤1,0
4	15	0,5	0,22	0,25	0,28	0,31	0,34	0,39	0,45	0,53	0,62	0,74	0,9	1,05	—	—	—	—	—	—	0,6	14	300	1,0
5	20	0,5	0,24	0,28	0,32	0,37	0,4	0,46	0,55	0,65	0,77	0,93	0,97	1,15	1,3	1,7	—	—	—	—	0,7	12	190	1,2
6	25	0,5	0,25	0,3	0,34	0,39	0,43	0,5	0,59	0,7	0,83	1,0	1,25	1,5	1,75	1,95	2,15	2,35	—	—	0,8	12	150	1,4
7	30	0,75	0,27	0,33	0,37	0,42	0,47	0,55	0,65	0,77	0,92	1,1	1,4	1,65	1,9	2,15	2,4	2,65	2,75	3,2	0,9	11	118	1,6
8	35	0,75	0,3	0,36	0,43	0,49	0,55	0,65	0,78	0,92	1,1	1,35	1,65	2,0	2,3	2,6	2,9	3,2	3,6	4,0	0,9	10,5	95	1,8
9	40	1,0	0,32	0,4	0,45	0,54	0,61	0,72	0,86	1,0	1,25	1,55	1,9	2,25	2,6	2,95	3,3	3,7	4,05	4,4	1,0	9,5	75	2,0
10	50	1,25	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1,05	1,25	1,45	1,75	2,15	2,6	2,85	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	1,15	7,5	475	2,3
11	60	1,5	0,58	0,7	0,8	0,94	1,05	1,25	1,5	1,7	2,05	2,55	3,1	3,7	4,3	4,9	5,5	6,0	6,5	7,0	1,2	7,2	375	2,5
12	70	1,75	0,6	0,75	0,88	1,0	1,15	1,35	1,6	1,9	2,3	2,8	3,4	4,0	4,7	5,5	6,0	6,5	7,5	8,0	1,35	6,5	30	2,6
13	80	2,0	0,75	0,93	1,1	1,3	1,45	1,75	2,1	2,45	3,0	3,7	4,5	5,5	6,5	7,0	8,0	9,0	10	11	1,5	5,0	20	2,8
Индекс			а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	л	м	н	о	п	р	с	т				

<p align="center">НЕПОЛНОЕ ШТУЧНОЕ ВРЕМЯ</p> <p align="center">Зенкерование отверстий, Rz80, 14...12 квалитет Сталь жаропрочная 12X18H9T</p> <p align="center">Единичное и мелкосерийное производство</p>	Вертикально- и радиально-сверлильные станки $N_d = 2,8...10$ кВт
	Зенкеры из стали P6M5
	Карта 25. чист 2

Поправочные коэффициенты на время обработки для измененных условий работы
в зависимости от:

Обрабатываемой стали	Группа стали	12X18H9T	X23H18 (ЭИ417), X18H12T-A	ЭИ-481	ЦЖ5-Л	ЭИ-607А	ЭИ-766
	Коэффициент	1,0	1,1	1,2	1,35	2,1	3,7
Жесткости детали или крепления (для D свыше 12 мм)	Условия обработки	Деталь и установка жесткие			Неустойчивые или тонкостенные детали		
	Коэффициент	1,0			1,2		
Числа одинаковых отверстий в детали	Число одинаковых от- верстий	До 3	4...10	11...25		Свыше 25	
	Коэффициент	1,0	0,9	0,85		0,8	
Марки материала режущего инструмента	Марка материала инструмента	P6M5			P6K5; P6M3; P10K5Ф5		
	Коэффициент	1,0			0,85		

Примечание. При зенкерании глухих отверстий время по карте принимать с коэффициентом $K = 1,1$.

НЕПОЛНОЕ ШТУЧНОЕ ВРЕМЯ

Развертывание отверстий, Rz20...Ra1,25; 9...8, 7...6 качество
Сталь жаропрочная 12X18H9T

Единичное и мелкосерийное производство

Вертикально- и радиально-сверлильные станки
N_д = 2,8...10 кВт

Развертки из стали P6M5

Карта 26, лист 1

№ по- зи- ции	Квалитет и пара- метр шерохо- ватости	Диаметр обраба- тываемой поверх- ности D мм, до	Длина отверстия l, мм, до																	Режимы резания					
			10	15	20	25	30	40	50	60	80	100	125	150	175	200	220	250	275	300	S ₀ ,	v,	п,	N _p ,	
			Время на поверхность, мин																	мм/ об					м/ мин
1	Обра- ботка одной разверт- кой; 9...8 ква- литет, Rz20... Ra2,5	5	0,59	0,73	0,87	1,0	1,15	1,35	1,65	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,1	3,7	235	<1	
2		8	0,76	0,94	1,15	1,3	1,5	1,75	2,15	2,5	3,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,15	4,5		180
3		10	0,93	1,15	1,4	1,65	1,8	2,25	2,7	3,2	3,9	4,8	6	—	—	—	—	—	—	—	—	0,15	4,4		140
4		15	1,4	1,65	1,95	2,25	2,5	2,9	3,5	4,0	4,9	6,0	7,5	9,0	—	—	—	—	—	—	—	0,2	4,2		90
5		20	1,65	1,95	2,25	2,5	2,85	3,25	3,85	4,5	5,5	6,5	8	10	11,5	—	—	—	—	—	—	0,25	4,3		68
6		25	1,9	2,25	2,6	2,95	3,25	3,75	4,45	5,0	6,0	7,5	9,5	11	13	15	—	—	—	—	—	0,25	4,7		60
7		30	—	2,3	2,65	3,0	3,35	3,85	4,6	5,5	6,5	7,5	9,5	11,5	13,5	15,5	17,5	—	—	—	—	0,25	5,4		58
8		35	—	2,85	3,2	3,55	3,95	4,5	5,0	6,0	7,0	8,5	10,5	12,5	14,5	16,5	18,5	20,5	—	—	—	0,3	5,0		45
9		40	—	—	3,65	4,0	4,45	5,0	6,0	6,5	8,0	9,5	12	14,5	16,7	19	21	23	26	—	—	0,3	5,0		40
10		50	—	—	4,2	4,7	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	11	14	16,5	19	20,5	24	27	29	32	—	0,3	5,5		35
11		60	—	—	—	5,0	5,5	6,5	7,5	8,5	10	12	15,5	18	21	24	26	29	32	35	—	0,3	6,1		32
12		70	—	—	—	5,5	6,0	7,0	8,0	9,5	11	13,5	17,7	20	23	26	29	32	35	38	—	0,4	4,8		22
13		80	—	—	—	7,0	7,5	8,5	10	11,5	13,5	16	20,5	24	28	32	36	39	43	46	—	0,4	4,5		18
Индекс			а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	л	м	н	о	п	р	с	т					

**Поправочные коэффициенты на время обработки для измененных условий работы
в зависимости от:**

Обрабатываемой стали	Группа стали	12X18H9T	X23H18 (ЭИ 417) X18H12T-A	ЭИ-481	ЦЖС-Т	ЭИ-607А	ЭИ-766
	Коэффициент	1,0	1,1	1,2	1,35	2,1	3,7
Числа одинаковых отверстий в детали	Число одинаковых отверстий	До 3	4...10	11...25		Свыше 25	
	Коэффициент	1,0	0,9	0,85		0,8	
Марки материала режущего инструмента	Марка материала инструмента	P6M5			P6K5; P6M3; P10K5Ф5		
	Коэффициент	1,0			0.85		

Примечание. При развертывании глухих отверстий время по карте принимать с коэффициентом $K = 1,1$.

НЕПОЛНОЕ ШТУЧНОЕ ВРЕМЯ

Сверление отверстий, Rz80, 14...12 качество
 Медные сплавы, НВ = 0,98...1,37 ГПа и алюминиевые
 Единичное и мелкосерийное производство

Верхний и нижний сверточные ступки
 $N_d = 2,8...10$ кВт

Сверла спиральные из стали P6M5

Карта 27

№ по- зи- ции	Диаметр обрабатываемой поверхности D, мм, до	Длина отверстия l, мм, до																Режимы резания				
		10	15	20	30	40	50	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	S ₀ , мм/об	v°, м/мин	n, об/мин	N _p , кВт
		Время на рабочий ход, мин																				
1	2	0,18	0,4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,09	12,5	2000	< 1
2	3	0,16	0,35	0,40	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,20...0,15	19...11,5	2000...1200	
3	5	0,12	0,2	0,3	0,5	0,55	0,6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,3...0,2	23,5...14	1500...900	
4	6	0,13	0,15	0,16	0,4	0,45	0,55	0,65	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,3...0,2	23...14	1200...750	
5	8	0,13	0,15	0,16	0,25	0,45	0,5	0,65	0,8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,4...0,3	28...14	1120...560	
6	10	0,13	0,15	0,16	0,25	0,45	0,5	0,65	0,8	0,9	—	—	—	—	—	—	—	—	0,5...0,4	30...15	950...475	
7	12	0,18	0,20	0,21	0,28	0,3	0,5	0,65	0,8	0,9	1,1	—	—	—	—	—	—	—	0,6...0,43	30...19	800...500	
8	16	0,18	0,20	0,22	0,28	0,3	0,31	0,60	0,7	0,85	1,1	1,3	1,6	—	—	—	—	—	0,7...0,5	30...17,5	600...355	1,3...0,5
9	20	0,18	0,20	0,23	0,28	0,3	0,33	0,37	0,73	0,85	1,04	1,3	1,6	1,95	—	—	—	—	0,8...0,6	30...19	475...300	1,7...0,9
10	25	0,19	0,22	0,24	0,28	0,28	0,32	0,37	0,46	0,85	1,0	1,2	1,45	1,8	2,1	2,3	—	—	1,0...0,75	29,5...18,5	375...235	2,6...1,3
11	30	0,25	0,26	0,28	0,30	0,34	0,38	0,43	0,50	0,6	1,25	1,3	1,6	1,85	2,3	2,5	2,8	3,0	1,0...0,8	28...18	300...190	3,0...1,5
Индекс		а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	л	м	н	о	п	р	с				

**Поправочные коэффициенты на время обработки для измененных условий работы
в зависимости от:**

Обрабатываемого материала	Материал	Медные сплавы		Алюминиевые сплавы		
		ТВ ≤ 1,37 ГПа	ТВ > 1,37 ГПа	Силумин и литейные сплавы. $\sigma_B = 0,2...0,66$ ГПа; ТВ ≥ 0,64 ГПа (закаленный) Дюралюмин. $\sigma_B = 0,4...0,5$ ГПа; ТВ ≥ 0,98 ГПа (закаленный)	Силумин и литейные сплавы. $\sigma_B = 0,1...0,2$ ГПа; ТВ < 0,64 ГПа. Дюралюмин. $\sigma_B = 0,3...0,4$ ГПа. ТВ < 0,98 ГПа	Дюралюмин. $\sigma_B = 0,2...0,3$ ГПа
Твердости обрабатываемого материала	Твердость материала, ТВ, ГПа, σ_B , ГПа					
	Коэффициент	1,0	1,25	0,8	0,7	0,6
Числа одинаковых отверстий	Число отверстий	До 3		4...10	11...25	Свыше 25
	Коэффициент	1,0		0,9	0,85	0,8
Жесткости детали или крепления (для D свыше 12 мм)	Условия обработки	Деталь и установка жесткие			Неустойчивые или тонкостенные детали	
	Коэффициент	1,0			1,2	

Примечания:

1. Неполное штучное время предусматривает сверление отверстий без выдерживания размера по длине В случаях необходимости выдерживания размера к времени по карте добавлять время на измерение в размере 0,15.. 0,2 мин.
2. При сверлении глухих отверстий время по карте принимать с коэффициентом К = 1,1.

* Большие пределы значений скоростей резания приведены для обработки отверстий $l \leq 3D$; меньшие пределы соответствуют длинам $l > 3D$.

НЕПОЛНОЕ ШТУЧНОЕ ВРЕМЯ

Рассверливание отверстий, Rz80, 14...12 классов
Медные сплавы, HB=0,98...1,37 ГПа и алюминиевые

Единовременное и мелкосерийное производство

Вертикально- и радиально-сверлильные станки
N_д = 2.8...10 кВт

Сверла спиральные из стали P6M5

Карта 28

№ по- зи- ции	Диаметр обрабатываемой поверхности D, мм, до	Диаметр предварительно обработанного отверстия d, мм, до	Длина отверстия l, мм, до															Режимы резания				
			20	25	30	40	50	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	S ₀ , мм/об	v, м/мин	n, об/мин	N _р , кВт
			Время на рабочий ход, мин																			
1	25	10	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,29	0,34	0,40	—	—	—	—	—	—	—	—	0,7	47,5	600	1,1
2		15	0,14	0,16	0,18	0,20	0,23	0,27	0,30	0,35	—	—	—	—	—	—	—	—	0,8			
3	30	10	0,22	0,25	0,29	0,33	0,37	0,43	0,50	0,57	0,65	0,75	—	—	—	—	—	—	0,7	37,5	400	1,3
4		15	0,21	0,24	0,27	0,30	0,33	0,40	0,45	0,51	0,58	0,67	—	—	—	—	—	—	0,8			
5		20	0,19	0,22	0,25	0,27	0,30	0,36	0,39	0,45	0,51	0,58	—	—	—	—	—	—	0,95			
6	40	15	0,23	0,27	0,31	0,36	0,41	0,47	0,55	0,63	0,72	0,83	0,95	1,05	1,15	—	—	—	0,8	37,5	300	1,5
7		20	0,21	0,25	0,29	0,32	0,36	0,42	0,47	0,55	0,65	0,73	0,83	0,93	1,0	—	—	—	0,95			
8		30	0,19	0,23	0,26	0,29	0,32	0,38	0,42	0,50	0,56	0,66	0,72	0,80	0,90	—	—	—	1,1			
9	50	20	0,27	0,32	0,38	0,43	0,50	0,57	0,67	0,78	0,90	1,05	1,20	1,40	1,50	1,70	—	—	0,8	37	235	2,0
10		30	0,22	0,28	0,37	0,38	0,42	0,50	0,56	0,67	0,78	0,90	1,00	1,15	1,30	1,40	—	—	0,95			
11		40	0,21	0,25	0,29	0,34	0,38	0,44	0,51	0,60	0,68	0,80	0,90	1,00	1,10	1,20	—	—	1,1			
12	60	30	0,32	0,40	0,46	0,54	0,62	0,70	0,80	1,00	1,10	1,30	1,50	1,60	1,80	2,00	2,20	—	0,8	36	190	2,6
13		40	0,29	0,35	0,41	0,46	0,53	0,60	0,70	0,80	0,93	1,10	1,25	1,40	1,50	1,70	1,80	—	0,95			
14		50	0,26	0,31	0,37	0,42	0,46	0,53	0,60	0,70	0,83	0,95	1,10	1,20	1,40	1,50	1,60	—	1,1			
15	80	40	0,35	0,42	0,50	0,57	0,64	0,72	0,83	0,97	1,15	1,30	1,50	1,70	1,90	2,10	2,20	2,40	1,0	37,5	150	3,0
16		50	0,25	0,37	0,43	0,49	0,55	0,63	0,70	0,82	0,97	1,10	1,30	1,40	1,60	1,70	1,90	2,00	1,2			
Индекс			а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	л	м	н	о	п	р				

**Поправочные коэффициенты на время обработки для измененных условий работы
в зависимости от:**

Обрабатываемого материала	Материал	Медные сплавы		Алюминиевые сплавы		
Твердости обрабатываемого материала	Твердость материала, НВ, ГПа; σ_B , ГПа	НВ \leq 1,37 ГПа	НВ $>$ 1,37 ГПа	Силумин и литейные сплавы, $\sigma_B = 0,2...0,66$ ГПа; НВ $\geq 0,64$ ГПа (закаленные). Дюралюмин, $\sigma_B = 0,4...0,5$ ГПа; НВ $\geq 0,98$ (закаленный)	Силумин и литейные сплавы, $\sigma_B = 0,1...0,2$ ГПа. НВ $\leq 0,64$ ГПа. Дюралюмин, $\sigma_B = 0,3...0,4$ ГПа; НВ $< 0,98$. НВ $\leq 0,64$ ГПа	Дюралюмин, $\sigma_B = 0,2...0,3$
	Коэффициент	1,0	1,25	0,8	0,7	0,6
Числа одинаковых отверстий в одной детали	Число отверстий	До 3		4...10	11...25	Свыше 25
	Коэффициент	1,0		0,9	0,85	0,8

Примечание. При рассверливании глухих отверстий время по карте принимать с коэффициентом $K = 1,1$.

НЕПОЛНОЕ ШТУЧНОЕ ВРЕМЯ

Зенкерование отверстий, Rz40, 11 классов
Медные сплавы, HB = 0,98...1,37 ГПа и алюминиевые

Единичное и мелкосерийное производство

Вертикально- и радиально-сверляльные станки
N_д = 2,8...10 кВт

Зенкеры из стали P6M5

Карта 29

№ позиции	Диаметр обрабатываемой поверхности D, мм, до	Глубина резания t, мм, до	Длина отверстия l, мм, до											Режимы резания				
			25	50	75	100	125	150	175	200	225	250	275	300	S ₀ , мм/об	v, м/мин	n, об/мин	N _р , кВт
			Время на рабочий ход, мин															
1	15	1...2	0,2	0,25	0,35	0,4	0,45	0,6	—	—	—	—	—	—	0,7	30	600	1,1
2	20		0,2	0,25	0,35	0,4	0,45	0,6	0,65	0,75	0,8	—	—	—	0,9	28	450	
3	25		0,25	0,3	0,35	0,45	0,5	0,65	0,75	0,8	0,9	1,05	—	—	1,0	27	345	
4	30		0,25	0,3	0,4	0,5	0,65	0,75	0,8	0,9	1,0	1,15	1,25	—	1,1	26	275	
5	35		0,25	0,35	0,43	0,55	0,65	0,8	0,9	0,97	1,15	1,25	1,35	1,45	1,2	25	230	
6	40		0,3	0,38	0,5	0,6	0,7	0,85	0,95	1,05	1,2	1,35	1,45	1,55	1,4	22	180	
7	45		0,3	0,4	0,53	0,65	0,8	0,9	1,0	1,15	1,35	1,45	1,6	1,7	1,5	22	150	
8	50		0,32	0,43	0,55	0,7	0,85	0,95	1,1	1,2	1,4	1,55	1,7	1,8	1,6	20,5	130	
9	60		0,35	0,47	0,6	0,75	0,9	1,0	1,15	1,3	1,5	1,65	1,8	1,9	1,8	20,5	110	
10	70		0,35	0,5	0,65	0,85	1,0	1,15	1,3	1,45	1,6	1,85	2,0	2,15	1,9	19,5	90	
11	80		0,4	0,55	0,7	0,9	1,1	1,3	1,45	1,65	1,9	2,1	2,25	2,4	2,0	19	75	
Индекс			а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	л	м				

**Поправочные коэффициенты на время обработки для измененных условий работы
в зависимости от:**

Обрабатываемого материала	Материал	Медные сплавы		Алюминиевые сплавы		
Твердости обрабатываемого материала	Твердость материала, НВ, ГПа; σ_B , ГПа	НВ \leq 137 ГПа	НВ $>$ 137 ГПа	Силумин и литейные сплавы, $\sigma_B = 0,2...0,66$ ГПа; НВ $>$ 0,64 ГПа. Дюралюмин, $\sigma_B = 0,4...0,5$ ГПа; НВ \geq 0,98, ГПа (закаленные)	Силумин и литейные сплавы, $\sigma_B = 0,1...0,2$ ГПа; НВ $<$ 0,64 ГПа. Дюралюмин, $\sigma_B = 0,3...0,4$ ГПа; НВ $<$ 0,98 ГПа	Дюралюмин, $\sigma_B = 0,2...0,3$ ГПа
	Коэффициент	1,0	-1,25	0,8	0,7	0,6
Числа одинаковых отверстий в одной детали	Число отверстий	До 3		4...10	11.. 25	Свыше 25
	Коэффициент	1,0		0,9	0,85	0,8
Состояния поверхности	Поверхность	Без корки			С литейной коркой	
	Коэффициент	1,0			1,1	

Примечание. При зенкероании глухих отверстий время по карте принимать с коэффициентом $K = 1,1$.

НЕПОЛНОЕ ШТУЧНОЕ ВРЕМЯ

Развертывание отверстий, Rz20...Ra2,5, 9...8 качество;
Ra2,5...Ra1,25, 7...6 качество
Медные сплавы, HB=0,98...1,37 ГПа и алюминиевые

Единичное и мелкосерийное производство

Вертикально- и радиально-сверлильные станки
N_d = 2,8...10 кВт

Развертки из стали P6MS

Карта 30. лист 1

№ по- зи- ции	Характер обработки, параметр шерохо- ватости, качество	Диаметр обрабатываемой поверхности D, мм, до	Длина отверстий l, мм, до														Режимы резания				
			10	20	30	40	50	75	100	125	150	175	200	225	250	275	300	S ₀ , мм/об	v, м/мин	n, об/мин	N _p , кВт
			Время на поверхность, мин																		
1	Обработка одной разверткой; Rz20...Ra2,5, 9...8 качество	5	0,15	0,16	0,18	0,19	0,2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,5	8,0	500	<1,0
2		8	0,16	0,18	0,2	0,22	0,24	0,29	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,5	9,0	350	
3		10	0,17	0,19	0,21	0,24	0,26	0,32	0,38	—	—	—	—	—	—	—	—	1,7	8,5	270	
4		15	0,2	0,22	0,25	0,28	0,32	0,39	0,47	0,55	—	—	—	—	—	—	—	1,9	8,5	180	
5		20	0,24	0,27	0,31	0,36	0,4	0,5	0,6	0,71	0,82	—	—	—	—	—	—	2,0	8,0	125	
6		25	0,27	0,31	0,37	0,42	0,48	0,59	0,73	0,86	1,0	1,15	—	—	—	—	—	2,2	7,0	90	
7		30	0,32	0,37	0,44	0,51	0,58	0,73	0,91	1,1	1,25	1,45	1,6	—	—	—	—	2,4	6,0	63	
8		35	0,39	0,45	0,53	0,62	0,7	0,87	1,1	1,3	1,5	1,7	1,9	2,1	—	—	—	2,6	5,5	50	
9		40	0,45	0,52	0,62	0,72	0,82	1,0	1,25	1,5	1,75	2,0	2,25	2,5	2,75	3,0	3,25	2,7	5,0	40	
10		50	0,53	0,61	0,72	0,83	0,94	1,15	1,4	1,75	2,0	2,25	2,55	2,8	3,1	3,35	3,65	3,1	4,9	31,5	
11		60	0,6	0,69	0,8	0,94	1,05	1,3	1,6	1,95	2,3	2,6	2,9	3,25	3,55	3,9	4,2	3,4	4,7	25	
12		70	0,62	0,72	0,85	0,99	1,1	1,35	1,7	2,05	2,4	2,75	3,05	3,4	3,75	4,1	4,4	3,6	4,4	22,5	
13		80	0,65	0,75	0,89	1,05	1,2	1,45	1,8	2,2	2,5	2,9	3,25	3,6	3,95	4,3	4,65	3,8	5,0	20	

14	Обработка двумя разверт- ками; Ra2,5...Ra1,25, 7...6 качество	5	0,36	0,4	0,47	0,53	0,6	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	1,5/0,8	8,0/4,2	500/270	
15		8	0,41	0,49	0,58	0,68	0,77	0,98	--	--	--	--	--	--	--	--	--	1,5/0,8	9,0/4,5	350/180	
16		10	0,44	0,52	0,63	0,74	0,85	1,1	1,35	--	--	--	--	--	--	--	--	1,7/1,0	8,5/3,9	270/125	
17		15	0,55	0,65	0,78	0,91	1,05	1,3	1,65	1,95	--	--	--	--	--	--	--	1,9/1,2	8,5/4,2	180/90	
18		20	0,68	0,8	0,97	1,15	1,3	1,65	2,05	2,45	2,85	--	--	--	--	--	--	2,0/1,4	8,0/4,0	125/63	
19		25	0,78	0,93	1,15	1,35	1,55	1,9	2,4	2,9	3,4	3,9	--	--	--	--	--	2,2/1,5	7,0/3,9	90/50	
20		30	0,92	1,1	1,35	1,6	1,85	2,35	3,0	3,6	4,2	4,85	5,5	--	--	--	--	2,4/1,5	6,0/3,8	63/40	< 1,0
21		35	1,15	1,35	1,6	1,9	2,2	2,7	3,4	4,1	4,8	5,5	6,0	7,0	--	--	--	2,6/1,5	5,5/4,1	50/37,5	
22		40	1,2	1,45	1,75	2,05	2,35	2,9	3,65	4,4	5,0	6,0	6,5	7,5	8,0	9,0	9,5	2,7/1,7	5,0/3,9	40/31,5	
23		50	1,45	1,7	2,0	2,35	2,7	3,3	4,15	5,0	6,0	6,5	7,5	8,5	9,0	10,0	11,0	3,1/1,9	4,9/3,9	31,5/25	
24		60	1,6	1,85	2,25	2,6	3,0	3,65	4,6	5,5	6,5	7,5	8,5	9,5	10,0	11,0	12,0	3,4/2,2	4,7/3,8	25/20	
25	70	1,65	1,9	2,3	2,7	3,05	3,75	4,7	6,0	6,5	7,5	8,5	10,0	10,5	11,5	12,5	3,6/2,4	4,4/3,9	22,5/18		
26	80	1,75	2,05	2,5	2,9	3,3	4,0	5,0	6,5	7,5	8,5	9,5	10,5	11,5	12,5	13,5	3,8/2,6	5,0/3,8	20/15		

Индекс

а б в г д е ж з и к л м н о п

НЕПОЛНОЕ ШТУЧНОЕ ВРЕМЯ

Развертывание отверстий, R220...R2,5, 9...8 качество;
R2,5...R1,25, 7...6 качество
Медные сплавы, HB = 0,98...1,37 ГПа и алюминиевые

Единичное и мелкосерийное производство

Вертикально- и радиально-сверлильные станки
 $N_2 = 2,8...10$ кВт

Развертки из стали P6M5

Карта 30. лист 2

Поправочные коэффициенты на время обработки для измененных условий работы
в зависимости от:

Обрабатываемого материала	Материал	Медные сплавы		Алюминиевые сплавы		
		HB ≤ 1,37 ГПа	HB > 1,37 ГПа	Силумин и литейные сплавы, $\sigma_B = 0,2...0,66$ ГПа; HB ≥ 0,64 ГПа (закаленные). Дюралюмин, $\sigma_B = 0,4...0,5$ ГПа, HB ≥ 0,98 ГПа (закаленный)	Силумин и литейные сплавы, $\sigma_B = 0,1...0,2$ ГПа; HB < 0,64 ГПа. Дюралюмин, $\sigma_B = 0,3...0,4$ ГПа; HB < 0,98 ГПа	Дюралюмин, $\sigma_B = 0,2...0,3$ ГПа
Твердости обрабатываемого материала	Твердость обрабатываемого материала, HB, ГПа, σ_B , ГПа					
	Коэффициент	1,0	1,25	0,8	0,7	0,6
Числа одинаковых отверстий в одной детали	Число одинаковых отверстий	До 3		4...10	11...25	Свыше 25
	Коэффициент	1,0		0,9	0,85	0,8

Примечание. При развертывании глухих отверстий время по карте принимать с коэффициентом K = 1,1.

ВРЕМЯ ПЕРЕРЫВОВ НА ОТДЫХ И ЛИЧНЫЕ ПОТРЕБНОСТИ
Среднесерийное производство

Все типы станков

Карта 31

№ позиции	Характер подачи	Масса детали, кг, до	Машинно-ручное время в оперативном, %	Оперативное время операции, мин, до		
				0,2	0,5	1,0 и выше
				Время от оперативного		
1	Ручная	1	20	6	5	4
2			40	6	6	5
3			80	7	7	7
4		5	20	7	6	5
5			40	7	6	6
6			80	7	7	8
7		10	20	—	7	5
8			40	—	7	6
9			80	—	8	8
10		20 и выше	20	—	8	7
11			40	—	8	8
12			80	—	8	9
13	Механическая	—	—	4	4	4
Индекс				а	б	в

ПОДГОТОВИТЕЛЬНО-ЗАКЛЮЧИТЕЛЬНОЕ ВРЕМЯ

Время на обслуживание рабочего места
Среднесерийное производство

Вертикально- и радиально-сверлильные станки

Карта 32

I. На наладку станка, инструмента и приспособлений

№ по- зи- ции	Вид обработки и наладки	Число режущих инструментов в наладке, шт., до	Наибольший диаметр сверления, мм, до				
			6...12	35	50	75	100
			Время, мин				
1	Обработка отверстий	3	10	12	12	14	15
		6	11	14	14	16	17
		Свыше 6	12	15	15	18	20
2	Групповая обработка деталей (с частичной подналадкой станка без смены зажимного приспособления)	3	8	9	9	10	11
		6	9	11	11	12	13
		Свыше 6	10	12	12	14	16

II. На получение инструмента и приспособлений до начала и сдачу их после окончания обработки

3	Получение инструмента и приспособлений исполнителем работы до начала и сдача их после окончания обработки партии деталей	5...7
---	--	-------

III. Добавлять к времени на наладку станка

4	При установке зажимного приспособления на стол станка подъемником	3
5	При обработке с дополнительным столом	3
6	При обработке с многошпиндельной сверлильной головкой	20
7	Установить программоноситель в считывающее устройство и снять	1,0

Время на обслуживание рабочего места, % от оперативного

Наибольший диаметр сверления, мм, до	Время, % от оперативного
6...12	3,5
35	4,0
50	4,0
75	4,5
100	5,0

ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ВРЕМЯ НА УСТАНОВКУ И СНЯТИЕ ДЕТАЛИ
Среднесерийное производство

Вертикально- и радиально-сверляльные станки

Карта 33, лист 1

№ по- зи- ции	Обрабатываемый материал	Способ установки детали	Состояние установочной поверхности	Характер выверки	Число одновременно устанавливае- мых деталей	Масса детали, кг, до										
						0,25	0,5	1,0	3	5	8	12	20	30*		
						Время, мин (на комплект устанавливаемых деталей)										
1	Черные металлы	Без креп- ления	—	—	1	0,07	0,08	0,09	0,1	0,11	0,14	0,16	0,2	0,25		
2		С крепле- нием од- ним бол- том и планкой	Обработан- ная или необра- ботанная (отливка)	Без вывер- ки	1	0,31	0,34	0,38	0,44	0,48	0,5	0,55	0,6	0,7		
3		На столе с крепле- нием дву- мя бол- тами и планками			Необрабо- танная (отливка)	Выверка простая (по конту- ру нераз- меченной поверх- ности)	1	0,43	0,46	0,5	0,55	0,65	0,7	0,75	0,85	1,7
4							2	0,8	0,85	0,9	1,0	1,25	1,35	1,45	1,6	2,9
5							3	1,15	1,2	1,3	1,5	1,8	1,95	2,1	2,3	3,9
6							4	1,5	1,6	1,7	1,95	2,3	2,5	2,8	3,0	4,9
7							6	2,15	2,3	2,5	2,8	3,3	3,6	4,0	4,4	6,6
8							8	2,8	3,0	3,2	3,7	4,3	4,7	5,1	5,7	8,2
9							1	0,8	0,85	0,9	1,0	1,2	1,4	1,65	2,1	2,9
10			2	1,5			1,6	1,7	1,8	2,2	2,7	3,1	3,7	5,0		
11		3	2,2	2,3	2,4	2,6	3,2	3,8	4,5	5,4	7,0					
12		4	2,8	3,0	3,1	3,4	4,2	5,0	5,8	7,0	8,9					
13		6	4,0	4,3	4,5	4,9	6,0	7,1	8,3	10	12,4					
14		8	5,2	5,3	5,8	6,3	7,8	9,2	10,8	13	15,8					
15	Обработан- ная				1	0,6	0,65	0,7	0,75	0,9	1,1	1,25	1,5	2,2		
16					2	1,15	1,2	1,3	1,4	1,7	2,1	2,4	2,8	3,8		
17					3	1,7	1,75	1,8	2,0	2,5	2,9	3,4	4,2	5,4		
18					4	2,2	2,3	2,4	2,6	3,2	3,8	4,5	5,4	6,8		
19					6	3,0	3,3	3,5	3,8	4,6	5,5	6,4	7,7	9,5		
20					8	4,0	4,2	4,5	4,8	6,0	7,1	8,3	10	12,2		

ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ВРЕМЯ НА УСТАНОВКУ И СНЯТИЕ ДЕТАЛИ
 Среднесерийное производство

Вертикально- и раздально-сверлильные станки

Карта 33, лист 2

№ по- зи- ции	Обрабатываемый материал	Способ установки детали	Состояние установочной поверхности	Характер выверки	Число одновременно устанавлива- емых деталей	Масса детали, кг, до									
						0,25	0,5	1,0	3	5	8	12	20	30"	
						Время, мин (на комплект устанавливаемых деталей)									
21	Черные металлы	На столе с крепле- нием дву- мя бол- тами и планками	Необрабо- танная (отливка)	Выверка сложная (по разме- точной риске)	1	1,2	1,3	1,4	1,6	1,9	2,1	2,3	2,6	3,6	
22					2	2,2	2,4	2,6	3,0	3,5	3,9	4,3	4,8	6,3	
23					3	3,2	3,5	3,8	4,3	5,1	5,6	6,2	7,0	8,9	
24					4	4,1	4,5	4,9	5,6	6,6	7,3	8,0	9,0	11,2	
25					6	5,9	6,5	7,0	8,0	9,5	10,5	11,5	13	15,7	
26					1	0,85	0,9	1,0	1,15	1,35	1,5	1,65	1,9	2,6	
27		2	1,5	1,7	1,8	2,1	2,5	2,8	3,0	3,4	4,5				
28		3	2,2	2,5	2,7	3,0	3,6	4,0	4,4	5,0	6,5				
29		4	2,9	3,2	3,5	4,0	4,7	5,2	5,7	6,4	8,0				
30		6	4,2	4,6	5,0	5,7	6,8	7,5	8,2	9,3	11,2				
31			На столе пакетом с креп- лением болтами и план- ками	Обработан- ная или необра- ботанная (отливка)	Без вывер- ки	2	0,47	0,56	0,66	0,86	0,95	1,5	2,1	3,5	—
32						3	0,6	0,7	0,8	1,0	1,3	2,0	—	—	—
33						4	0,7	0,8	0,9	1,2	1,6	2,6	—	—	—
34						6	0,85	1,0	1,2	1,5	2,3	3,6	—	—	—
35						8	0,95	1,1	1,4	1,8	2,9	4,4	—	—	—
36	Легкие сплавы	Без креп- ления		—	1	0,08	0,09	0,1	0,11	0,12	0,15	0,18	0,22	0,28	
37		С крепле- нием од- ним бол- том и одной планкой		1	0,34	0,37	0,42	0,48	0,5	0,55	0,6	0,65	0,75		

38	Легкие сплавы	На столе с креплением двумя болтами и планками		Без выверки	1	0,45	0,5	0,55	0,6	0,7	0,75	0,8	0,9	1,85		
39					2	0,9	0,95	1,0	1,1	1,35	1,5	1,6	1,75	3,2		
40					3	1,25	1,3	1,4	1,7	2,0	2,2	2,3	2,5	4,3		
41					4	1,6	1,8	1,9	2,1	2,5	2,8	3,1	3,3	5,4		
42					6	2,4	2,5	2,8	3,1	3,6	4,0	4,4	4,8	7,3		
43					Обработанная	Выверка простая (по контуру неразмеченной поверхности)	1	0,65	0,7	0,75	0,8	1,0	1,2	1,35	1,6	2,4
44				2			1,2	1,3	1,4	1,5	1,9	2,3	2,6	3,1	4,2	
45				3			1,8	1,9	2,0	2,2	2,8	3,2	3,7	4,6	5,9	
46				4			2,4	2,5	2,6	2,9	3,5	4,2	5,0	5,9	7,5	
47				6			3,3	3,6	3,8	4,2	5,1	6,1	7,0	8,5	10,4	
48				Выверка сложная (по размерной точной риске)			1	1,3	1,4	1,5	1,8	2,1	2,3	2,5	2,9	4,0
49							2	2,4	2,6	2,9	3,3	3,9	4,3	4,7	5,3	6,9
50							3	3,5	3,8	4,2	4,7	5,6	6,2	6,8	7,7	9,8
51							4	4,5	5,0	5,4	6,2	7,3	8,0	8,8	9,9	12,3

* В позициях 3...30 и 36...51 время для массы 30 кг приведено на крепление 4 болтами и планками

№ позиции	Способ установки детали	Состояние установочной поверхности	Характер выверки	Число одновременно устанавливаемых деталей	Подъемником					Мостовым краном						
					Масса детали, кг, до											
					30	80	200	500	1000	30	80	200	500	1000	2000	3000
Время, мин (на комплект устанавливаемых деталей)																
Установить и снять деталь подъемником, краном																
52	Без крепления	—	—	1	0,85	1,1	1,4	1,8	2,1	2,4	2,6	2,9	3,3	3,6	4,1	4,4

ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ВРЕМЯ НА УСТАНОВКУ И СНЯТИЕ ДЕТАЛИ

Среднесерийное производство

Вертикально- и радиально-сверлильные
станки

Карта 33. лист 3

№ по- зи- ции	Способ установки детали	Состояние установочной поверхности	Характер выверки	Число одновременно устанавливае- мых деталей	Подъемником					Мостовым краном						
					Масса детали, кг. до											
					30	80	200	500	1000	30	80	200	500	1000	2000	3000
					Время, мин (на комплект устанавливаемых деталей)											
53	С крепле- нием одним болтом и план- кой	Обработан- ная или необрабо- танная (отливка)	Без вывер- ки	1	1,25	1,4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
54	С крепле- нием двумя болтами и план- ками			1	1,9	2,3	-	-	-	3,4	3,8	-	-	-	-	-
55				1	2,4	3,0	3,6	4,4	5,0	3,9	4,5	5,1	5,9	6,5	7,3	7,8
56		2	3,9	4,8	5,9	7,1	8,2	5,4	6,3	7,4	8,6	9,7	-	-		
57		3	5,3	6,5	7,8	9,5	10,9	6,8	8,0	9,3	11	12,4	-	-		
58		4	6,4	7,9	9,6	11	-	7,9	9,4	11,1	12,5	-	-	-		
59		6	8,6	10,6	12,8	15,5	-	10,1	12,1	14,3	17	-	-	-		
60		8	10,6	13	15,7	19	-	12,1	14,5	17,2	20,5	-	-	-		

61	На столе с креплением четырьмя болтами и планками	Необработанная (отливка)	Выверка простая (по контуру неразметочной поверхности)	1	3,5	4,3	5,1	6,2	7,1	5,0	5,8	6,6	7,7	8,6	9,6	10,3		
62				2	6,1	7,4	8,9	10,7	12,3	7,6	8,9	10,4	12,2	13,8	—	—		
63				3	8,4	10,2	12,2	14,7	16,8	9,9	11,7	13	16,2	18,3	—	—		
64				4	10,5	12,7	15,3	18,4	—	12	14,2	16,8	19,9	—	—	—		
65				6	14,5	17,6	21	25,4	—	16	19,1	22,5	26,9	—	—	—		
66				8	18,2	22	26,5	—	—	19,7	23,5	28	—	—	—	—		
67				Обработанная	Выверка простая (по контуру неразметочной поверхности)	1	3,0	3,6	4,3	5,2	6,0	4,5	5,1	5,8	6,7	7,5	8,3	8,9
68						2	5,0	6,1	7,3	8,7	10	6,5	7,6	8,8	10,2	11,5	—	—
69	3	6,8	8,2			9,9	11,8	13,6	8,3	9,7	11,4	13,3	15,1	—	—			
70	4	8,4	10,2			12,2	14,7	—	9,9	11,7	13,7	16,2	—	—	—			
71	6	11,4	13,8			16,6	19,9	—	12,9	15,3	18,1	21,4	—	—	—			
72	8	14,1	17,1			20,5	24,7	—	15,6	18,6	22	26,2	—	—	—			
73	Необработанная (отливка)	Выверка сложная (по разметочной риске)	1	4,5	5,7	7,1	8,9	10,5	6,0	7,2	8,6	10,4	12	13,9	16,9			
74			2	8,7	11,1	13,7	17,2	20,3	10,2	12,6	15,2	18,7	21,8	—	—			
75			3	12,8	16,2	20	25	29,8	14,3	17,7	21,5	26,5	31,3	—	—			
76			4	16,9	21,5	26,5	33,2	—	18,4	23	28	34,7	—	—	—			
77			6	25	31,5	39	48,8	—	26,5	33	40,5	50,3	—	—	—			
78	Обработанная	Выверка сложная (по разметочной риске)	1	4,0	4,9	6,0	7,3	8,5	5,5	6,4	7,5	8,8	10	11,4	12,4			
79			2	7,1	8,8	10,8	13,2	15,4	8,6	10,3	12,3	14,7	16,9	—	—			
80			3	10	12,5	15,3	18,7	21,7	11,5	14	16,8	20	23,2	—	—			
81			4	12,8	15,9	19,5	23,8	—	14,3	17,4	21	25,3	—	—	—			
82	6	18,1	22,5	27,5	33,6	—	19,6	24	29	35,1	—	—	—					

ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ВРЕМЯ НА УСТАНОВКУ И СНЯТИЕ ДЕТАЛИ

Среднесерийное производство

Вертикально- и радиально-сверлильные станки

Карта 33, лист 4

№ позиции	Обрабатываемый материал	Способ установки детали	Состояние установочной поверхности	Характер выверки	Число одновременно устанавливаемых деталей	Масса детали, кг, до												
						0,25	0,5	1,0	3,0	5,0	8,0	12	20	30				
						Время, мин (на комплект устанавливаемых деталей)												
83	Черные металлы и медные сплавы	В тисках с винтовым зажимом	Обработанная (или необработанная из проката)	Без выверки	1	0,2	0,21	0,22	0,23	0,29	0,32	0,35	0,4	0,44				
84					2	0,31	0,32	0,33	0,37	0,44	0,50	0,54	—	—				
85					3	0,39	0,40	0,43	0,50	0,6	0,65	—	—	—				
86					4	0,47	0,49	0,50	0,55	0,7	0,8	—	—	—				
87					6	0,6	0,65	0,7	0,75	0,90	—	—	—	—				
88					8	0,7	0,75	0,8	0,9	1,05	—	—	—	—				
89					10	0,8	0,85	0,9	1,0	1,2	—	—	—	—				
90							Необработанная (отливка)		1	0,24	0,26	0,28	0,31	0,32	0,36	0,41	0,46	0,50
91								С выверкой	1	0,60	0,65	0,7	0,8	0,85	1,0	1,1	1,3	1,4
92						В тисках с пневматическим зажимом	Обработанная (или необработанная из проката)	Без выверки	1	0,11	0,12	0,13	0,15	0,22	0,26	0,3	0,36	0,4
93	2	0,18	0,20	0,22					0,26	0,37	0,44	0,5	—	—				
94	3	0,24	0,27	0,3					0,35	0,50	0,60	—	—	—				
95	4	0,30	0,34	0,37					0,43	0,60	0,85	—	—	—				
96	6	0,40	0,45	0,50					0,60	0,85	—	—	—	—				
97	8	0,5	0,55	0,6					0,75	1,05	—	—	—	—				
98	10	0,6	0,65	0,75					0,85	1,25	—	—	—	—				
99			Необработанная (отливка)						1	0,18	0,19	0,21	0,24	0,27	0,31	0,35	0,41	0,45
100				С выверкой рейсмусом					1	0,6	0,65	0,7	0,75	0,85	0,95	1,1	1,3	1,45

101	Черные металлы и медные сплавы	В тисках с эксцентриковым зажимом	Обработанная (или необработанная из проката)	Без выверки	1	0,13	0,14	0,15	0,18	0,22	0,25	0,29	0,34	0,4
102					2	0,19	0,21	0,23	0,27	0,32	0,38	0,43	—	—
103					3	0,24	0,26	0,3	0,35	0,41	0,49	—	—	—
104					4	0,29	0,31	0,35	0,41	0,5	0,6	—	—	—
105		В самоцентрирующих призматических тисках		Без выверки	1	0,1	0,11	0,12	0,14	0,15	0,18	0,21	0,27	—

№ позиции	Обрабатываемый материал	Способ установки детали	Состояние установочной поверхности	Характер выверки	Число одновременно устанавливаемых деталей	Масса детали, кг, до				
						0,25	0,50	1,0	3,0	5,0
						Время, мин				
106	Легкие сплавы	В тисках с винтовым зажимом	Обработанная	Без выверки	1	0,22	0,23	0,24	0,25	0,32
107					2	0,34	0,35	0,36	0,41	0,48
108					3	0,43	0,44	0,47	0,55	0,65
109					4	0,47	0,50	0,55	0,6	0,75
110					6	0,65	0,7	0,75	0,85	1,0
111						Необработанная (отливка)		1	0,26	0,29
112				С выверкой рейсмусом	1	0,65	0,7	0,75	0,9	0,95
113		В тисках с пневматическим зажимом	Обработанная	Без выверки	1	0,12	0,13	0,14	0,16	0,24
114					2	0,2	0,22	0,24	0,29	0,41
115					3	0,26	0,3	0,33	0,39	0,55
116					4	0,33	0,37	0,41	0,47	0,65
117	6				0,44	0,5	0,55	0,65	0,95	
118		Необработанная (отливка)		1	0,2	0,21	0,23	0,26	0,3	
119			С выверкой рейсмусом	1	0,65	0,7	0,75	0,8	0,95	

ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ВРЕМЯ НА УСТАНОВКУ И СНЯТИЕ ДЕТАЛИ Среднесерийное производство					Вертикально- и радиально-сверлильные станки					
					Карта 33, лист 5					
№ по- зи- ции	Обрабатываемый материал	Способ установки детали	Состояние установочной поверхности	Характер выверки	Число од- новремен- но устанавли- ваемых деталей	Масса детали, кг, до				
						0,25	0,50	1,0	3,0	5,0
						Время, мин				
120	Легкие сплавы	В тисках с экс- центриковым зажимом	Обработанная	Без вывер- ки	1	0,14	0,15	0,16	0,2	0,24
121					2	0,21	0,23	0,25	0,3	0,35
122					3	0,26	0,29	0,33	0,39	0,45
123					4	0,32	0,34	0,39	0,45	0,55
124		В самоцентрирую- щих призматич- еских тисках			1	0,11	0,12	0,13	0,15	0,16
125		При установке деталей свыше указанного числа на каждую последующую деталь добавлять, мин				0,03	0,1	0,4	0,13	0,14

Примечания:

1. В случаях крепления деталей большим (меньшим) числом болтов на каждый последующий болт добавлять (отнимать) 0,4 мин.
2. В случае необходимости дополнительного крепления детали расклиниванием или струбиной к времени по карте добавлять время в размере 0,15 мин на каждый клин или 0,5 мин на каждую струбину.
3. Если при работе на сверлильных станках по условиям техники безопасности допускается установка и снятие детали без выключения вращения, время в позициях 1, 36, 52 уменьшать на 0,04 мин.
4. При перестановке деталей время по карте принимать с коэффициентом $K = 0,8$.

ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ВРЕМЯ, СВЯЗАННОЕ С ПЕРЕХОДОМ
Среднесерийное производство

Вертикально- и радиально-сверлильные станки

Карта 34, лист 1

№ по- зи- ции	Характер обработки		Вид подачи	Наибольший диаметр сверления, мм. до														
				6..12			35			50			75			100		
				Длина горизонтального перемещения инструмента для обработки следующего отверстия, мм. до														
				0	0	200	500	0	200	500	1000	0	500	1000	0	500	1000	
				Время на рабочий ход, мм														
1	Обработка на станках с полуавтоматическим циклом		—	0,02	0,03	0,03	0,03	0,04	0,04	0,04	0,04	0,06	0,06	0,06	—	—	—	
2	Сверление по разметке		Механиче- ская	0,06	0,09	0,11	0,14	0,11	0,14	0,17	0,20	0,13	0,20	0,23	0,16	0,25	0,28	
3			Ручная	0,05	0,07	0,09	0,12	0,09	0,12	0,15	0,18	0,10	0,17	0,20	0,12	0,21	0,24	
4	Сверление по кондукто- ру, рассверливание, зенкерование, раз- вертывание		Механи- ческая	0,05	0,08	0,10	0,13	0,09	0,12	0,15	0,18	0,11	0,18	0,21	0,14	0,23	0,26	
5			Ручная	0,04	0,06	0,08	0,11	0,07	0,10	0,13	0,16	0,08	0,15	0,18	0,10	0,19	0,22	
6	Зенкование, цекование	Верхней плоско- сти	Ручная	0,04	0,06	0,08	0,11	0,07	0,10	0,13	0,16	0,08	0,15	0,18	0,11	0,20	0,23	
7		Нижней плоско- сти		—	0,34	0,36	0,39	0,36	0,39	0,42	0,45	0,39	0,46	0,49	0,43	0,50	0,55	

ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ВРЕМЯ, СВЯЗАННОЕ С ПЕРЕХОДОМ
Среднесерийное производство

Вертикально- и радиально-сверлильные станки

Карта 34, лист 2

№ по- зи- ции	Характер обработки		Вид подачи	Наибольший диаметр сверления, мм, до													
				6.. 12		35		50		75		100					
				Длина горизонтального перемещения инструмента для обработки следующего отверстия, мм, до													
				0	0	200	500	0	200	500	1000	0	500	1000	0	500	1000
Время на рабочий ход, мм																	
4	Нарезание резьбы машин- ными метал- лами	Без ревер- са	-	0,04	0,06	0,08	0,11	0,07	0,10	0,13	0,16	0,08	0,15	0,18	0,11	0,20	0,23
		С ревер- сом		0,08	0,12	0,14	0,17	0,15	0,18	0,21	0,24	0,16	0,23	0,26	0,21	0,30	0,33

Примечания:

1. При сверлении с предварительной засверловкой отверстия по кондукторной втулке и последующем сверлении без втулки время по поз. 4 и 5 удваивается.

2. Время на проход для вертикально-сверлильных станков нормируется по горизонтальному перемещению инструмента, равному «ф».

**ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ВРЕМЯ, СВЯЗАННОЕ С ПЕРЕХОДОМ,
НЕ ВКЛЮЧЕННОЕ В КОМПЛЕКС
Среднесерийное производство**

Вертикально- и радиально-сверлильные станки

Карта 35, лист 1

4 Заказ № 970

№ по- зи- ции	Наименование приемов				Наибольший диаметр сверления, мм, до				
					12	35	50	75	
					Время, мин				
1	Включить или выключить вращение шпинделя		Кнопкой или рычагом		0,015	0,02	0,02	0,03	
2	Изменить частоту вращения шпинделя или величину подачи		Рычагом		0,06	0,07	0,08	0,09	
3	Поставить и снять кондукторную втулку при внутреннем замере втулки, мм, до			20	—	0,07			
4				40	—	0,09			
5				Свыше 40	—	0,12			
6	Установить и снять инструмент	В быстро- сменном патроне	Без выключения вращения шпинделя		Диаметр инстру- мента, мм, до	≤ 15	0,05		
7			≤ 25	0,06					
8		С выключением вращения шпинделя				≤ 30	0,09		
9						> 30	0,12		
10		В кулачковом патроне В цанговом патроне				0,17			
11						0,12			
12		В конус шпинделя при конусе Морзе №				2	0,12		
13						3	0,15		
14						4	0,18		
15						5	0,20		
16	6					0,24			

**ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ВРЕМЯ, СВЯЗАННОЕ С ПЕРЕХОДОМ,
НЕ ВКЛЮЧЕННОЕ В КОМПЛЕКС
Среднесерийное производство**

Вертикально- и радиально-сверляльные станки

Карта 35, лист 2

17	Установить и снять инструмент	В державку	Для цевочки, зенковки или подрезного ножа			0.22	
18			Для метчика			0.08	
19	Смазать деталь, инструмент					0.04	
20	Повернуть деталь с приспособлением на угол			300 × 500		0.09	
21				500 × 1000		0.11	
22				Свыше 500 × 1000		0.14	
23	Закрепить, открепить шпиндельную головку или рукав колонны					0.03	
24	Обработка с выдерживанием длины по лимбу при работе с механической подачей					0.03	
25	Переместить деталь или деталь с приспособлением на длину, мм			150-400	При мас- се, кг,	5	0.015
26						15	0.02
27						30	0.055
28				Свыше 400	до	5	0.03
29						15	0.04
30						30	0.075
31	Кантовать приспособление			15	0.06		
32				30	0.12		

**ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ВРЕМЯ, СВЯЗАННОЕ С ПЕРЕХОДОМ,
НЕ ВКЛЮЧЕННОЕ В КОМПЛЕКС
Среднесерийное производство**

Вертикально- и радиально-сверлильные станки

Карта 35. лист 3

Время на выходы сверла при сверлении для удаления стружки

№ по- зиции	Обрабатываемый материал	Диаметр сверла D, мм, до	Длина сверления в диаметрах сверла l, мм, до					
			3d	4d	6d	8d	10d	свыше 10d
			Время, мин					
33	Стали углеродистые вязкие, ста- ли жаропрочные	1.. 3	0,03	0,06	0,12	0,18	0,27	0,40
34		10	—	0,05	0,07	0,11	0,18	0,28
35		20	—	0,07	0,14	0,24	0,35	0,50
36		30	—	0,07	0,16	0,30	0,49	0,70
37	Стали конструкционные, латунь и алюминий	1...3	0,03	0,05	0,10	0,15	0,25	0,36
38		10	—	0,04	0,06	0,10	0,15	0,22
39		20	—	0,07	0,13	0,20	0,28	0,40
40		30	—	0,07	0,15	0,27	0,42	0,60
41	Чугун, бронза	3...10	—	0,03	0,05	0,07	0,09	0,13
42		20	—	0,07	0,11	0,16	0,21	0,32
43		30	—	0,07	0,15	0,27	0,42	0,60

ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ВРЕМЯ НА КОНТРОЛЬНЫЕ ИЗМЕРЕНИЯ
Среднесерийное производство

Вертикально- и радиально-сверлильные станки

Карта 36. лист 1

№ позиции	Измерительный инструмент	Точность измерения	Измеряемый размер D, мм, до	Длина измеряемой поверхности, мм, до			
				1D	2D	4D	
				Время, мин			
1	Калибр-пробка гладкая двусторонняя	13...11 квалитет	10	0,045	0,050	0,055	
2			25	0,07	0,08	0,09	
3			50	0,09	0,10	0,15	
4			100	0,12	0,18	—	
5		11...7 квалитет	10	0,07	0,08	0,09	
6			25	0,10	0,11	0,13	
7			50	0,13	0,15	0,22	
8			100	0,18	0,27	—	
9	Калибр-пробка односторонняя для проверки взаимного положения оси отверстия и торца		25	0,20	—	—	
10			50	0,24	—	—	
11			100	0,30	—	—	
12	Калибр-пробка конусная	По риске с проверкой конусности	На качку	10	0,06	0,07	0,08
13				25	0,09	0,10	0,11
14				50	0,12	0,13	—
15				100	0,15	—	—
16			По краске	10	0,18	0,21	0,31
17				25	0,31	0,36	0,41
18				50	0,47	0,55	—
19				100	0,70	—	—
20	Калибр-штулка конусная		На качку	10	—	0,07	—
21				25	—	0,09	—
22				50	—	0,11	—
23				100	—	0,14	—
24			По краске	10	—	0,24	—
25				25	—	0,31	—
26				50	—	0,37	—
27				100	—	0,45	—

ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ВРЕМЯ НА КОНТРОЛЬНЫЕ ИЗМЕРЕНИЯ
Среднесерийное производство

Вертикально- и радиально-сверлильные станки

Карта 36, лист 2

№ позиции	Измерительный инструмент	Точность измерения	Измеряемый размер, мм, до		Длина измеряемой поверхности, мм, до							
			D	P	5	10	15	20	30	40	50	60
					Время, мин							
28	Калибр-пробка резьбовая глусторонняя	9...7 квалитет	5	0,5	0,25	0,45	0,65	0,85	—	—	—	—
29			10	0,5	0,28	0,50	0,70	0,90	—	—	—	—
30				1,0	0,15	0,28	0,40	0,50	0,70	—	—	—
31				1,5	0,11	0,20	0,28	0,36	0,50	—	—	—
32			20	1,0	0,17	0,31	0,44	0,55	0,80	—	—	—
33				1,5	0,12	0,22	0,31	0,40	0,57	0,73	0,89	—
34				2,0	0,09	0,17	0,24	0,31	0,45	0,55	0,70	—
35				2,5	0,08	0,14	0,20	0,26	0,37	0,47	0,55	—
36			40	1,0	0,19	0,35	0,49	0,64	0,90	1,15	1,4	—
37				1,5	0,13	0,24	0,35	0,45	0,65	0,80	1,00	—
38				2,0	0,10	0,19	0,27	0,35	0,50	0,64	0,78	—
39				2,5	0,09	0,16	0,23	0,29	0,41	0,55	0,65	—
40				3,0	—	0,14	0,19	0,25	0,35	0,45	0,55	—
41				3,5	—	0,12	0,17	0,22	0,31	0,40	0,48	—
42			4,5	—	0,10	0,14	0,17	0,25	0,32	0,39	—	
43			60	1,0	0,20	0,37	0,55	0,70	1,0	1,25	1,50	—
44				1,5	0,14	0,26	0,37	0,48	0,70	0,85	1,05	1,25
45				2,0	0,11	0,20	0,29	0,37	0,55	0,70	0,83	0,97
46	3,0	—		0,14	0,21	0,26	0,38	0,48	0,60	0,70		
47	5,0	—		—	0,13	0,17	0,24	0,31	0,38	0,44		
48	5,5	—		—	—	0,16	0,22	0,29	0,35	0,41		

ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ВРЕМЯ НА КОНТРОЛЬНЫЕ ИЗМЕРЕНИЯ
Среднесерийное производство

Вертикально- и радиально-сверлильные станки

Карта 36, лист 3

№ позиции	Измерительный инструмент	Точность измерения	Измеряемый размер, мм, до		Длина измеряемой поверхности, мм, до			
					50	100	200	500
			D	P	Время, мин			
49	Штангенциркуль	0,1 мм	10	—	0,07	0,07	0,08	0,1
50			25	—	0,08	0,08	0,1	0,12
51			50	—	0,10	0,12	0,14	0,18
52			100	—	0,11	0,14	0,16	0,24

**ПЕРИОДИЧНОСТЬ КОНТРОЛЬНЫХ ИЗМЕРЕНИЙ ДЕТАЛИ
НА ОПЕРАЦИЮ
Среднесерийное производство**

Вертикально- и радиально-сверлильные станки

Карта 37

Характер обработки	Точность измерения	Измеряемый размер d, мм, до	Размеры обработки обеспечиваются конструктивными размерами режущего инструмента
			коэффициент периодичности промеров
Развертывание отверстий	13...11 квалитет	50	0,3
		Свыше 50	0,4
	9...7 квалитет	50	0,4
		Свыше 50	0,5
Резьба метрическая	9...7 квалитет	10	0,01
		25	0,02
		50	0,03
		Свыше 50	0,04

Примечания:

1. Периодичность промеров выражена коэффициентами ко времени на контрольные измерения деталей, подвергающихся измерениям.

2. Время, взятое из карты 36, следует умножать на коэффициенты данной карты.

ОСНОВНОЕ ВРЕМЯ НА 100 ММ РАСЧЕТНОЙ ДЛИНЫ
 Сверление и рассверливание отверстий, Rz 80, 14...12 качество
 Чугун серый, HB = 1,76...2,15 ГПа
 Среднесерийное производство

Вертикально- и радиально-сверлильные станки
 $N_d = 2,8...10$ кВт

Сверла спиральные из стали Р6М5

Карта 38

Сверление						Рассверливание								
№ позиции	Диаметр обрабатываемой поверхности D, мм, до	S_0 , мм/об	v^* , м/мин	n , об/мин	T_{0100} , мин	№ кВт	№ позиции	Диаметр обрабатываемой поверхности D, мм, до	Диаметр предварительно обработанного отверстия d, мм	S_0 , мм/об	v^* , м/мин	n , об/мин	T_{0100} , мин	№ кВт
1	2	0,08	12,6	2000	0,63	≤ 1	16	25	10	1,3	15,7	200	0,38	2,2
2	3	0,13	18,8	2000	0,38		17		15	1,4			0,35	
3	4	0,17	24	1900	0,31		18	28	10	1,2	18,8	200	0,41	2,2
			18,8	1500	0,39		19		15	1,3			20,7	
4	5	0,2	23,5	1500	0,33		20		20	1,4	0,30	1,7		
			18,8	1200	0,42		21		10	1,2	18,8	200	0,41	
5	6	0,24	22,6	1200	0,35		22	30	15	1,3			22	235
			14,1	750	0,55		23		20	1,4	0,30	1,7		
6	7	0,26	21,1	960	0,4	24	35	10	1,3	17,5	160	0,48	2,9	
			13,2	600	0,64	25		15	1,4			0,44		
7	8	0,3	18,8	750	0,44	26		25	1,5			0,41		1,9
			12,1	480	0,69	27		40	15			1,4		15,7
8	9	0,35	20	710	0,4	28	20		1,5	0,53	2,9			
			11,3	400	0,71	29	30		1,6	18,8	150	0,42	2,2	

9	10	0,40	$\frac{21,2}{11}$	$\frac{600}{350}$	$\frac{0,42}{0,71}$	< 1	30 31	45	15 20	1,5 1,6	17	120	0,55 0,52	2,9
10	12	0,43	$\frac{20,3}{11,3}$	$\frac{540}{300}$	$\frac{0,43}{0,77}$		32		30	1,6	17,7	125	0,50	2,5
11	14	0,46	$\frac{17,6}{10,5}$	$\frac{400}{240}$	$\frac{0,54}{0,9}$		33 34	50	20 30	1,6 1,7	15,7	100	0,62 0,58	3,3 2,5
12	16	0,50	$\frac{17,6}{10}$	$\frac{350}{200}$	$\frac{0,57}{1,0}$		35		40	1,7	18,5	118	0,49	1,7
13	20	0,53	$\frac{18,8}{11,3}$	$\frac{300}{180}$	$\frac{0,63}{1,05}$		36 37	55	25 35	1,6 1,7	16,4	95	0,65 0,61	3,3 2,5
14	25	0,59	$\frac{19,6}{11,8}$	$\frac{250}{150}$	$\frac{0,68}{1,13}$		38		45	1,7	17,3	100	0,58	1,7
15	30	0,67	$\frac{18,8}{11,3}$	$\frac{200}{120}$	$\frac{0,75}{1,24}$		39 40	60	30 40	1,65 1,75	15,1	80	0,75 0,71	3,3 2,5
							41		50	1,75	18,8	100	0,6	1,7

**Поправочные коэффициенты на время обработки для измененных условий работы
в зависимости от:**

Твердости чугуна	Твердость НВ, ГПа	До 2,15	Свыше 2,15
	Коэффициент	$\frac{1,0}{1,0}$	1,1
Жесткости детали или крепления (для d свыше 12)	Условия обработки	Деталь и установка жесткие	Неустойчивые и тонкостенные детали
	Коэффициент	$\frac{1,0}{1,0}$	1,2
Марки материала режущего инструмента	Марка материала инструмента	P6M5	P6K5, P6M3, P10K5Ф5
	Коэффициент	$\frac{1,0}{1,0}$	0,85

• Большие пределы значений скоростей резания приведены для обработки отверстий $l < 3D$, меньшие пределы соответствуют длинам $l > 3D$

ОСНОВНОЕ ВРЕМЯ НА 100 ММ РАСЧЕТНОЙ ДЛИНЫ
 Зенкерование отверстий, Rz40, 11 качество
 Нарезание резьбы, 9...8 качество
 Чугун серый, HB = 1.76...2.15 ГПа
 Среднесерийное производство

Вертикально- и радиально-сверляльные станки
 №д = 2,8...10 кВт

Инструмент из стали Р6М5

Карта 39

Зенкерование								Нарезание резьбы метчиком							
№ позиции	Диаметр обрабатываемой поверхности D, мм, до	Глубина резания t, мм, до	S ₀ , мм/об	v, м/мин	n, об/мин	T ₀₁₀₀ , мин	№ кВт	№ позиции	Диаметр обрабатываемой поверхности D, мм, до	S ₀ , мм/об	v, м/мин	n, об/мин	i	T ₀₁₀₀ , мин	№ кВт
1	15	0,5	0,8	19	400	0,31	До 1	12	10	0,75	8,5	300	1	0,44	До 1
2	20		1,0	18,5	300	0,33		13		1,25	6,0	160		0,4	
3	25		1,1	19,5	250	0,36		14	12	1,0	10,5	250		0,42	
4	30		1,2	18,5	200	0,41		15		1,5	6,5	160		0,33	
5	35		1,35	16,5	150	0,50		16	16	1,5	10,5	200		0,4	
						17	2,0	8,0		125					
6	40	1,0	1,55	15,5	125	0,52	0,9	18	20	1,5	13,5	200	2	0,66	
7	45		1,7	14	100	0,59		19		2,5	8,5	118		0,68	
8	50	1,5	1,8	12,5	80	0,69	1,5	20	24	2,0	16,5	160	2	0,62	
9	60		2,0	13	70	0,71		21		3,0	9,0	118		0,73	
10	70	2	2,2	14	63	0,72	2,1	22	30	2,0	11	118	2	0,84	
11	80		2,2	12,5	50	0,90		23		3,5	10	118		0,70	
									24	36	3,0	10		80	
							25	4,5	10,5		80	0,74			

**Поправочные коэффициенты на время обработки для измененных условий работы
в зависимости от:**

Твердости чугуна	Твердость чугуна НВ, ГПа	До 2,15	Свыше 2,15
	Коэффициент	1,0	1,1
Состояния поверхности	Поверхность	Без корки	С литейной коркой
	Коэффициент	1,0	1,1
Марки материала режущего инструмента	Марка материала инструмента	P6M5	P6K5, P6M3, P10K5Ф5
	Коэффициент	1,0	0,85

ОСНОВНОЕ ВРЕМЯ НА 100 ММ РАСЧЕТНОЙ ДЛИНЫ
Развертывание отверстий, Rz20...Ra2,5, 9...8 квалитет;
Ra2,5...Ra1,25, 8...7 квалитет
Чугун серый, HB = 1,76...2,15 ГПа
Среднесерийное производство

Вертикально- и радиально-сверлильные станки
 N_д = 2,8...10 кВт

Развертки из стали P6MS

Карта 40

Rz20...Ra2,5, 9...8 квалитет							Ra2,5...Ra1,25, 8...7 квалитет					
№ позиции	Диаметр обрабатываемой поверхности D, мм, до	S ₀ , мм/об	v, м/мин	n, об/мин	T ₀₁₀₀ , мин	№ кВт	№ позиции	S, мм/об	v, м/мин	n, об/мин	T ₀₁₀₀ , мин	№ кВт
1	5	2,0	5,6	360	0,14		18	1,25	6,3	400	0,20	
2	8	2,1	6,2	250	0,19		19	1,6	6,2	250	0,27	
3	10	2,2	5,5	175	0,26		20	1,7	6,3	200	0,31	
4	12	2,3	5,1	135	0,32		21	1,8	6,1	160	0,35	
5	14	2,4	5,0	115	0,36		22	1,9	5,9	135	0,39	
6	17	2,5	5,0	95	0,42		23	2,0	5,8	110	0,45	
7	22	2,6	5,5	80	0,48		24	2,3	5,8	85	0,51	
8	25	2,6	5,5	70	0,55	< 1	25	2,5	5,5	70	0,57	< 1
9	30	3,1	4,7	50	0,64		26	2,5	5,6	60	0,67	
10	35	3,1	4,9	45	0,72		27	2,6	5,5	50	0,77	
11	40	3,5	4,4	35	0,81		28	2,8	5,0	40	0,89	
12	45	3,6	3,8	30	0,93		29	2,8	4,9	35	1,02	
13	50	3,8	3,9	25	1,05		30	3,0	4,7	30	1,18	
14	55	4,0	3,6	21	1,2		31	3,0	4,3	25	1,33	
15	60	4,3	3,3	17,5	1,33		32	3,1	4,1	22	1,45	
16	70	4,6	3,3	15	1,45		33	3,3	3,9	18	1,67	
17	80	5,0	3,1	12,5	1,6		34	3,8	3,0	12	1,85	

**Поправочные коэффициенты на время обработки для измененных условий работы
в зависимости от:**

Твердости чугуна	Твердость чугуна HB, ГПа	До 2,15		Свыше 2,15	
	Коэффициент	1,0		1,1	
Числа одинаковых отверстий в одной детали	Число одинаковых отверстий в детали	До 3	4...10	Свыше 10	
	Коэффициент	1,0	0,9	0,85	
Марки материала режущего инструмента	Марка материала инструмента	P6M5		P6K5, P6M3, P10K5Ф5	
	Коэффициент	1,0		0,85	

Примечание. При обработке отверстий по 8..7 качеству за два прохода приведенное в карте время для 9. 8 качества и 8...7 суммировать.

ОСНОВНОЕ ВРЕМЯ НА 100 ММ РАСЧЕТНОЙ ДЛИНЫ
 Сверление и зенкерование отверстий, Rz80, 14...12 классов
 Чугун серый, HB = 1,76...2,15 ГПа
 Среднесерийное производство

Вертикально- и радиально-сверлильные станки
 $N_d = 2,8...10$ кВт

Сверла и зенкеры с пластинками ВК8

Карта 41

Сверление						Зенкерование						
№ позиции	Диаметр обрабатываемой поверхности D, мм, до	Режимы резания			T ₀ 100, мин	№ позиции	Диаметр обрабатываемой поверхности D, мм, до	Глубина резания t, мм	Режимы резания			T ₀ 100, мин
		S ₀ , мм/об	v _c , м/мин	n, об/мин					S ₀ , мм/об	v _c , м/мин	n, об/мин	
1	8	0,2	50	2000	0,25	8	10	3	0,8	63	2000	0,06
			45	1800	0,28							
2	10	0,2	63	2000	0,25	9	15	3	0,85	66	1400	0,08
			50	1600	0,31							
3	12	0,25	60	1600	0,25	10	20	3	0,9	62	1000	0,11
			38	1000	0,40							
4	15	0,27	56	1200	0,31	11	25	3	1,0	60	765	0,13
			40	850	0,43							
5	20	0,3	62	1000	0,33	12	30	3	1,1	56	600	0,15
			47	750	0,44							
6	25	0,4	59	750	0,33	13	35	3	1,2	55	500	0,17
			44	560	0,45							
7	30	0,45	59	630	0,35	14	40	6	1,4	50	400	0,18
			47	500	0,45							
						15	50	6	1,6	49	315	0,20
						16	60	6	1,8	47	250	0,22
						17	70	6	2,0	44	200	0,25
						18	80	6	2,0	48	190	0,26

**Поправочные коэффициенты на время обработки для измененных условий работы
в зависимости от:**

Твердости чугуна	Твердость НВ, ГПа	До 2,15	Свыше 2,15
	Коэффициент	1,0	1,1
Жесткости детали или крепления (для D свыше 12 мм)	Условия обработки	Деталь жесткая	Деталь неустойчивая, тонкостенная
	Коэффициент	1,0	1,2

• Большие пределы значений скоростей резания приведены для обработки отверстий $l \leq 3D$, меньшие пределы соответствуют длинам $l > 3D$.

ОСНОВНОЕ ВРЕМЯ НА 100 ММ РАСЧЕТНОЙ ДЛИНЫ
 Сверление и рассверливание отверстий, Rz80, 14...12 квалифет
 Сталь конструкционная углеродистая, $\sigma_b = 0,59...0,74$ ГПа
 Среднесерийное производство

Вертикально- и радиально-сверлильные станки
 $N_D = 2,8...10$ кВт

Сверла спиральные из стали P6M5

Карта 42

Сверление						Рассверливание								
№ позиции	Диаметр обрабатываемой поверхности D, мм до	S_0 , мм/об	v , м/мин	ρ , об/мин	T_0 100, мин	№, кВт	№ позиции	Диаметр обрабатываемой поверхности D, мм до	Диаметр предварительно просверленного отверстия d, мм до	S_0 , мм/об	v , м/мин	ρ , об/мин	T_0 100, мин	№, кВт
1	2	0,05	13	2000	1,0	< 1,0	16	25	10	0,9	15	190	0,58	2,2
2	3	0,08	18,8	2000	0,63		17		15	1,0	18,8	240	0,42	2,2
3	4	0,1	23,8	1900	0,53		18	28	10	0,95	15	160	0,65	2,9
			18,8	1500	0,67		15		1,0	0,62			1,9	
4	5	0,13	23,6	1500	0,51		20		20	1,0	17,6	200	0,50	2,9
			18,8	1200	0,64		10		0,95	14,1	150	0,7	2,5	
5	6	0,15	28,5	1400	0,50		22	30	15			1,0		
			18	850	0,69		20		1,05	17,9	190	0,5		
6	-	0,18	21,1	960	0,58		24	35	10	1,0	14,8	135	0,74	3,3
			16,5	750	0,74		15		1,05	0,7			2,9	
7	8	0,2	23,9	950	0,53		26		25	1,1	16,5	150	0,6	2,2
			15,1	600	0,83		15		1,05	15	120	0,79	3,3	
8	9	0,22	20	710	0,64		28	40	20			1,1		
			13,6	480	0,94		30		1,15	17	135	0,64		
9	10	0,25	21,2	676	0,60		30	45	15	1,1	14,1	100	0,9	4,3
			12	380	1,05	20	1,15		0,87	3,3				
									32	30	1,2	17	120	0,69

10	12	0,28	$\frac{20,3}{14,3}$	$\frac{540}{380}$	$\frac{0,66}{0,94}$		33	50	20	1,15	14,1	90	0,97	4,3
							34		30	1,2			0,93	2,9
11	14	0,3	$\frac{17,6}{13,2}$	$\frac{400}{300}$	$\frac{0,83}{1,1}$	1,0	35	55	40	1,3	15,5	100	0,77	2,2
							36		25	1,15			1,09	4,3
12	16	0,32	$\frac{19,1}{12,6}$	$\frac{380}{250}$	$\frac{0,82}{1,25}$	1,1	37	60	35	1,2	13,8	80	1,04	2,9
							38		45	1,3			0,81	2,5
13	20	0,35	$\frac{18,8}{11,9}$	$\frac{300}{190}$	$\frac{0,95}{1,5}$	1,3	39	60	30	1,2	13,2	70	1,2	4,3
							40		40	1,25			1,14	3,3
14	25	0,39	$\frac{19,6}{12,6}$	$\frac{250}{160}$	$\frac{1,02}{1,6}$	1,7	41	60	50	1,35	15,1	80	0,92	2,2
15	30	0,45	$\frac{18,5}{11,8}$	$\frac{196}{125}$	$\frac{1,13}{1,78}$	1,9								

Поправочные коэффициенты на время обработки для измененных условий работы в зависимости от:

Обрабатываемой стали и предела прочности	Группа стали и предел прочности, σ_b , ГПа	Углеродистые вязкие	Углеродистые, хромистые, хромоникелевые			Марганцовистые, хромомарганцовистые, хромомолибденовые и близкие к ним		
			До 0,59	0,59...0,74	Св. 0,74	До 0,59	0,59...0,74	Св. 0,74
	Коэффициент	<u>1,0</u>	0,9	<u>1,0</u>	1,1	<u>1,0</u>	1,1	1,2
Жесткости детали или крепления (для D свыше 12 мм)	Условия обработки	Деталь и установка жесткие			Неустойчивые или тонкостенные детали			
	Коэффициент	<u>1,0</u>				1,2		
Марки материала режущего инструмента	Марка материала инструмента	P6M5			P6K5, P6M3, P10K5Ф5			
	Коэффициент	<u>1,0</u>				0,85		

* Большие пределы значений скоростей резания приведены для обработки отверстий $l < 3D$, меньшие пределы соответствуют длинам $l > 3D$.

ОСНОВНОЕ ВРЕМЯ НА 100 ММ РАСЧЕТНОЙ ДЛИНЫ
 Зенкерование отверстий, Rz40, 11 квалитет
 Нарезание резьбы, 9 квалитет
 Сталь конструкционная углеродистая, $\sigma_s = 0,59...0,74$ ГПа
 Среднесерийное производство

Вертикально- и радиально-сверлильные станки
 $N_d = 2,8...10$ кВт

Зенкеры и метчики чашинные из стали Р6М5

Карта 43

Зенкерование							Нарезание резьбы метчиком								
№ позиции	Диаметр обрабатываемой поверхности D, мм, до	Глубина резания t, мм, до	S ₀ , мм/об	v, м/мин	n, об/мин	T ₀ 100, мин	№, кВт	№ позиции	Диаметр обрабатываемой поверхности D, мм, до	P, мм	n, об/мин	v, м/мин	i	T ₀ 100, мин	№, кВт
1	10	0,5	0,5	22	700	0,29	До 1	13	6...10	0,75	470	11,8	1	0,28	0,3
2	15		0,6	23,6	500	0,33		14		1,5	260	8,2		0,25	0,4
3	20		0,7	23,9	380	0,38		15	12	1,0	375	14	1	0,27	0,4
4	25		0,8	23,6	300	0,42		16		1,75	235	9,0		0,24	0,5
5	30		0,9	22,6	240	0,46		17	16	1,5	290	14,5	1	0,23	0,7
6	35	0,75	1,0	20,9	190	0,52		18		2,0	220	11		0,23	0,9
7	40	1,0	1,1	18,8	150	0,61		19	20	1,5	300	19	2	0,45	1,0
8	45		1,2	17	120	0,69		20		2,5	190	12		0,42	1,4
9	50		1,5	1,25	15,7	100		0,8	21	24	1,5	300	22,5	2	0,45
10	60	1,35		15,1	80	0,92		22	3,0		150	11,5	0,44		2,1
11	70	2,0		1,4	13,8	63		1,13	23	30	2,0	250	23,5	2	0,40
12	80		1,5	12,6	50	1,3		24	3,5		150	14	0,38		3,4
								25	36	3,0	190	22	2	0,35	4,0
							26	4,5		125	14	0,35		4,8	

**Поправочные коэффициенты на время обработки для измененных условий работы
в зависимости от:**

Обрабатываемой стали и предела прочности	Группа стали и предел прочности, σ_b , ГПа	Углеро- дистые вязкие	Углеродистые, хромистые, никелевые, хромонике- левые			Марганцовистые, хромомарганцови- стые, хромомолибденовые и близкие к ним		
			До 0,59	0,59... ...0,74	Свыше 0,74	До 0,59	0,59...0,74	Свыше 0,74
	Коэффициент	1,0	0,9	1,0	1,1	1,0	1,1	1,2
Состояния поверхности	Поверхность	Без корки			С литейной коркой			
	Коэффициент	1,0			1,1			
Марка материала режущего инструмента	Марка материала инструмента	P6M5			P6K5, P6M3, P10K5Ф5			
	Коэффициент	1,0			0,85			

ОСНОВНОЕ ВРЕМЯ НА 100 ММ РАСЧЕТНОЙ ДЛИНЫ
 Развертывание отверстий, Rz20...Ra2,5, 9...8 квалитет;
 Ra2,5...Ra1,25, 8...7 квалитет
 Сталь конструкционная углеродистая, $\sigma_B = 0,59...0,74$ ГПа
 Среднесерийное производство

Вертикально- и развально-сверляльные станки
 N₂ = 2,8...10 кВт

Развертки из стали P6M5

Карта 44

Rz20...Ra2,5, 9...8 квалитет

Ra2,5...Ra1,25, 8...7 квалитет

№ позиции	Диаметр обрабатываемой поверхности D, мм, до	S ₀ , мм/об	v, м/мин	n, об/мин	T ₀₁₀₀ , мин	№ кВт	№ позиции	S ₀ , мм/об	v, м/мин	n, об/мин	T ₀₁₀₀ , мм/мин	№ кВт
1	5	0,7	9,4	600	0,24		18	0,6	3,5	220	0,77	
2	8	0,75	10	400	0,33		19	0,6	4,7	190	0,87	
3	10	0,8	10,2	325	0,38		20	0,7	4,5	145	1,0	
4	12	0,9	10	250	0,44		21	0,7	4,5	120	1,13	
5	14	0,9	9,4	215	0,51		22	0,8	4,4	100	1,25	
6	17	1,0	9,4	175	0,57		23	0,9	4,3	80	1,4	
7	22	1,1	9,5	140	0,65		24	0,9	4,8	70	1,57	
8	25	1,2	9,8	125	0,75	< 1	25	0,9	4,4	55	2,02	< 1
9	30	1,3	8,5	90	0,85		26	1,0	4,2	45	2,22	
10	35	1,4	8,2	75	0,95		27	1,0	4,4	40	2,5	
11	40	1,4	8,1	65	1,09		28	1,0	4,5	36	2,78	
12	45	1,5	7,7	55	1,2		29	1,1	4,0	29	3,1	
13	50	1,6	7,0	45	1,4		30	1,2	3,8	24	3,48	
14	55	1,6	6,9	40	1,57		31	1,3	3,4	20	3,8	
15	60	1,85	5,9	31,5	1,7		32	1,4	3,0	16	4,45	

16	70	2,0	5,9	27	1,85	< 1	33	1,5	3,0	13,5	4,9	< 1
17	80	2,0	5,0	24	2,1		34	1,6	2,9	11,5	5,4	

**Поправочные коэффициенты на время обработки для измененных условий работы
в зависимости от:**

Обрабатываемой стали и предела прочности	Группа стали и предел прочности, σв, ГПа	Углеро- дистые вязкие	Углеродистые, хромистые, никелевые, хромонике- левые			Марганцовистые, хромомарганцовистые, хромочмолибденовые и близкие к ним		
			До 0,59	0,59... ...0,74	Св. 0,74	До 0,59	0,59...0,74	Св. 0,74
			Коэффициент	<u>1,0</u>	0,9	<u>1,0</u>	1,1	<u>1,0</u>
Марки материала режущего инструмента	Марка материала инструмента	P6M5			P6K5, P6M3, P10K5Ф5			
	Коэффициент	<u>1,0</u>			0,85			

Примечание. При развертывании отверстий по 8...7 качеству за два рабочих хода время по 9...8 и 8...7 качеству — суммировать.

ОСНОВНОЕ ВРЕМЯ НА 100 ММ РАСЧЕТНОЙ ДЛИНЫ
Сверление и рассверливание отверстий, Rz80, 14...12 качества
Сталь жаропрочная 12Х18Н9Т
Среднесерийное производство

Вертикально- и радиально-сверлильные станки
 $N_d = 2,8...10$ кВт

Сверла спиральные из стали Р6М5

Карта 45

Сверление						Рассверливание							
№ позиции	Диаметр обрабатываемой поверхности D, мм, до	S_0 , мм/об	v , м/мин	n , об/мин	T_{0100} , мин	№ кВт	№ позиции	Диаметр обрабатываемой поверхности D, мм, до	Диаметр предварительно просверленного отверстия d, мм, до	S_0 , мм/об	v , м/мин	n , об/мин	T_{0100} , мин
1	2	0,04	12	1900	1,31		1,0	16	25	10	0,45	9,4	120
2	3	0,06	$\frac{14,1}{11,3}$	$\frac{1500}{1200}$	$\frac{1,11}{1,39}$	17		15		0,6	1,39		
3	4	0,08	$\frac{15,1}{12}$	$\frac{1200}{960}$	$\frac{1,04}{1,3}$	18		28	10	0,5	8,8	100	2,0
			19	15	0,6	1,67							
20	20	0,7	1,43										
4	5	0,11	$\frac{15,1}{11,8}$	$\frac{960}{750}$	$\frac{0,95}{1,21}$	21		30	10	0,55	9,0	96	1,9
			22	15	0,65	1,6							
5	6	0,12	$\frac{14,1}{11,3}$	$\frac{750}{600}$	$\frac{1,11}{1,38}$	23		20	0,75	1,4			
			24	10	0,6	2,08							
6	7	0,13	$\frac{13,2}{10,6}$	$\frac{600}{480}$	$\frac{1,28}{1,6}$	25		35	15	0,7	8,9	80	1,78
			26	25	0,8	1,56							
27	15	0,65	2,2										
7	8	0,15	$\frac{12,1}{9,5}$	$\frac{480}{380}$	$\frac{1,39}{1,75}$	28		40	20	0,75	8,8	70	1,9
			29	30	0,8	1,79							
30	15	0,7	2,38										
8	9	0,16	$\frac{11,3}{8,5}$	$\frac{400}{300}$	$\frac{1,56}{2,08}$	31		45	20	0,8	8,5	60	2,08
			32	30	0,85	1,96							
9	10	0,18	$\frac{11,9}{7,5}$	$\frac{350}{240}$	2,3								

10	12	0,19	$\frac{11,3}{7,5}$	$\frac{300}{200}$	$\frac{1,75}{2,63}$	< 1,0	33	50	20	0,8	7,5	48	2,6
11	14	0,21	$\frac{10,6}{7,9}$	$\frac{240}{180}$	$\frac{1,98}{2,65}$		34		30	0,85			2,45
							35		40	1,0			2,08
12	16	0,25	$\frac{10}{7,5}$	$\frac{200}{150}$	$\frac{2,0}{2,7}$		36	55	25	0,85	6,6	38	3,09
						37	35		0,9	2,92			
13	20	0,28	$\frac{10}{7,5}$	$\frac{160}{120}$	$\frac{2,33}{2,98}$	38	45		1,0	2,63			
						1,0	39	60	30	0,95	5,7	30	3,5
40	40	1,1	3,63										
41	50	1,1	3,03										
14	25	0,3	$\frac{10,6}{7,9}$	$\frac{135}{100}$	$\frac{2,47}{3,33}$	1,2	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4

Поправочные коэффициенты на время обработки для измененных условий работы
в зависимости от:

Обрабатываемой стали	Группа стали	12X18H9T	X23H18 (ЭИ-417), 1X18H12TP	ЭИ-481	ЦДКС-Л	ЭИ-607А	ЭИ-766
	Коэффициент	1,0	1,1	1,2	1,35	2,1	3,7
Жесткости детали или крепления (для d > 12 мм)	Условия установки	Жесткая		Неустойчивые или тонкостенные детали			
	Коэффициент	1,0		1,2			
Марки материала режу- щего инструмента	Марка материала инструмента	P6M5		P6K5, P6M3, P10K5Ф5			
	Коэффициент	1,0		0,85			

* Большие пределы значений скоростей резания приведены для обработки отверстий $l \leq 3D$, меньшие пределы соответствуют длинам $l > 3D$.

ОСНОВНОЕ ВРЕМЯ НА 100 ММ РАСЧЕТНОЙ ДЛИНЫ
Зенкерование отверстий, R180, 14...12 качество
Сталь жаропрочная 12Х18Н9Т
Среднесерийное производство

Вертикально- и радиально-сверлильные станки
 №3 = 2,8...10 кВт

Зенкеры из стали Р6М5

Карта 46

Диаметр обрабатываемой поверхности D, мм, до	S ₀ , мм/об	v, м/мин	n, об/мин	T ₀₁₀₀ , мин	№р. кВт
10..15	0,6	11,3	240	0,69	1,2
20	0,7	12	190	0,75	1,4
25	0,9	12	150	0,74	1,6
30	1,0	11,3	120	0,83	1,7
35	1,1	10,6	96	0,94	1,8
40	1,15	9,4	75	1,16	2,2
45	1,2	8,5	60	1,39	2,0
50	1,25	7,5	48	1,67	2,2
60	1,3	7,1	37,5	2,05	2,0
70	1,4	6,6	30	2,38	2,1
80	1,5	6,0	24	2,78	2,1

Поправочные коэффициенты на время обработки для измененных условий работы в зависимости от:

Обрабатываемой стали	Группа стали	12X18H9T	X23H18 (ЭИ-417), X18H12T-A	ЭИ-481	ЦЖ5-Л	ЭИ-607А	ЭИ-766
	Коэффициент	1,0	1,1	1,2	1,35	2,1	3,7
Жесткости детали или крепления (для d > 12 мм)	Условия обработки	Деталь и установка жесткие			Неустойчивые или тонкостенные детали		
	Коэффициент	1,0			1,2		
Марки материала режущего инструмента	Марка материала инструмента	P6M5			P6K5, P6M3, P10K5Ф5		
	Коэффициент	1,0			0,85		

ОСНОВНОЕ ВРЕМЯ НА 100 ММ РАСЧЕТНОЙ ДЛИНЫ
Развертывание отверстий, Rz20...Ra2,5, 9...8 квалитет
в Ra2,5...Ra1,25, 7...6 квалитет
Сталь жаропрочная 12X18H9T
Среднесерийное производство

Вертикально- и радиально-сверлильные станки
 $N_D = 2.8...10$ кВт

Развертки из стали P6M5

Карта 47

№ позиции	Диаметр обрабатываемой поверхности D, мм, до	Rz20 Ra2,5 9..8 квалитет					№ позиции	Ra2,5 Ra1,25, 7. 6 квалитет				
		S_0 , мм/об	v, м/мин	n, об/мин	T_{0100} , мин	№, кВт		S_0 , мм/об	v, м/мин	n, об/мин	T_{0100} , мин	№, кВт
1	5	0,15	7,5	480	1,4		15	0,3...0,45	3,9	250	2,2	
2	8	0,2	7,5	300	1,7		16	0,35 . 0,5	4,0	160	3,0	
3	10	0,2	7,5	240	2,1		17	0,4...0,55	4,0	125	3,45	
4	15	0,3	7,0	150	2,2		18	0,45...0,6	3,8	80	4,86	
5	20	0,35	7,5	120	2,4		19	0,45...0,6	4,0	63	6,3	
6	25	0,4	7,5	96	2,6		20	0,45...0,65	4,0	50	7,5	
7	30	0,4	7,0	75	3,3		21	0,45...0,65	3,8	40	9,4	
8	35	0,4	6,6	60	4,2	< 1	22	0,5...0,65	4,1	37,5	9,45	< 1
9	40	0,45	6,0	48	4,6		23	0,5...0,65	4,0	31,5	11,2	
10	45	0,45	5,4	38	5,8		24	0,5...0,65	4,2	30	11,8	
11	50	0,45	4,7	30	7,4		25	0,5...0,65	4,0	25	14,2	
12	60	0,45	4,5	24	9,2		26	0,55...0,7	3,8	20	16,2	
13	70	0,5	4,2	19	10,5		27	0,55...0,7	4,0	18	17,2	
14	80	0,5	3,8	15	13,3		28	0,55...0,7	4,0	16	20,3	

**Поправочные коэффициенты на время обработки для измененных
условий работы в зависимости от:**

Обрабатываемой стали	Группа стали	12X18H9T	X23H18(ЭИ-417), X18H12T-A	ЭИ-481	ЦЖ5-Л	ЭИ-607А	ЭИ-766
	Коэффициент	1,0	1,1	1,2	1,35	2,1	3,7
Марки материала режущего инструмента	Марка материала инструмента	P6M5		P6K5, P6M3, P10K5Ф5			
	Коэффициент	1,0		0,85			

ОСНОВНОЕ ВРЕМЯ НА 100 ММ РАСЧЕТНОЙ ДЛИНЫ
 Сверление и рассверливание, Rz80, 14...12 квалитет
 Медные сплавы, HB = 0,98...1,37 ГПа и алюминиевые
 Среднесерийное производство

Вертикально- и радиально-сверильные станки
 $N_2 = 2,8...10$ кВт

Сверла спиральные из стали P6M5

Карта 48

Сверление Rz80, 14...12 квалитет						Рассверливание Rz80, 14...12 квалитет						
№ позиции	Диаметр обрабатываемой поверхности D, мм, до	So, мм/об	v, м/мин	n, об/мин	T ₀ 100, мин	№ позиции	Диаметр обрабатываемой поверхности D, мм, до	Диаметр предварительно обработанного отверстия d, мм, до	S, мм/об	v, м/мин	n, об/мин	T ₀ 100, мин
1	2	0,09	12,5	2100	0,53	11	25	10	0,7	47	600	0,24
		0,06	8,0	1250	1,33							0,21
2	4	0,25	19	1600	0,25	12	30	10	0,7	38	400	0,36
		0,15	11,5	900	0,74	13						0,28
3	6	0,3	23	1250	0,27	14	40	15	0,8	38	300	0,42
		0,2	14	750	0,66	15						0,30
4	8	0,4	27,6	1100	0,23	16	50	20	0,8	39	250	0,5
		0,3	15,1	600	0,55	17						0,36
5	10	0,5	28	950	0,21	18	60	30	0,8	38	200	0,63
		0,4	19	500	0,50	19						0,45
6	12	0,6	30	800	0,21	20	80	30	1,0	38	150	0,67
		0,45	19	500	0,44	21						0,56
7	16	0,7	30	600	0,24	22	50	1,2	1,2	38	150	0,67
		0,5	20	300	0,57	0,56						
8	20	0,8	31	500	0,25							
		0,6	19	300	0,56							

9	25	1,0	29	375	0,26
		0,75	19	250	0,53
10	30	1,0	28	300	0,33
		0,8	19	200	0,62

**Поправочные коэффициенты на время обработки для переменных условий работы
в зависимости от:**

Обрабатываемого материала	Обрабатываемый материал	Медные сплавы		Алюминиевые сплавы		
		Твердости обрабатываемого материала	Твердость материала НВ, ГПа; σ_B , ГПа	НВ < 1,37 ГПа	НВ > 1,37 ГПа	Силумин и литейные сплавы, $\sigma_B = 0,2 \dots 0,66$ ГПа; НВ $\geq 0,64$ ГПа (закаленные). Дюралюмин, $\sigma_B = 0,4 \dots 0,5$ ГПа; НВ $\geq 0,98$ ГПа (закаленный)
	Коэффициент	1,0	1,25	0,8	0,7	0,6
Жесткости детали или крепления (для D свыше 12 мм)	Условия обработки	Деталь и установка жесткие			Неустойчивые или тонкостенные детали	
	Коэффициент	1,0			1,2	

* Большие пределы значений скоростей резания приведены для обработки отверстий $l \leq 3D$, меньшие пределы соответствуют длинам $l > 3D$

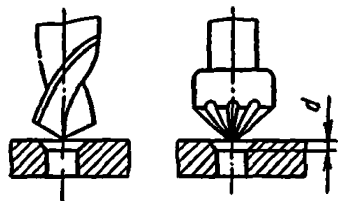
ОПЕРАТИВНОЕ ВРЕМЯ НА ПОВЕРХНОСТЬ
 Снятие фасок и заусенцев, центрование отверстий
 Чугун, сталь, медные сплавы
 Среднесерийное производство

Вертикально- и радиально-сверлильные станки

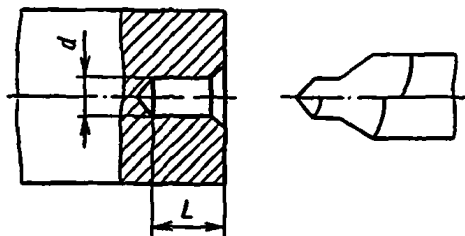
Инструмент из стали Р6М5

Карта 49

Снятие фасок и заусенцев



Центрование отверстий



Размер фаски a , мм

Размеры центрального отверстия $\frac{d}{L}$, мм

0,5

1,0

2

3

$\frac{1,0}{2,5}$

$\frac{1,5...2,0}{5,0}$

$\frac{2,5}{6,0}$

$\frac{3...4}{7,5}$

$\frac{5...6}{15}$

$\frac{8}{20}$

Оперативное время, мин

0,06

0,07

0,09

0,11

0,11

0,15

0,17

0,20

0,25

0,3

Примечание. При центровании отверстий в деталях из медных сплавов время по карте принимать с коэффициентом $K=0,6$.

ВЫБОР МАРК ИНСТРУМЕНТАЛЬНОГО МАТЕРИАЛА В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ВИДА, ХАРАКТЕРА, УСЛОВИЙ ОБРАБОТКИ И ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА

Вид обработки	Жесткость системы «станок — приспособление — инструмент — деталь»	Сравнительная оценка марок инструментального материала по производительности	Рекомендуемые марки инструментальных материалов для обработки					
			углеродистой и легированной стали	специальной труднообрабатываемой стали	закаленной стали	чугуна	цветных металлов и их сплавов	неметаллических материалов

1. Сверление отверстий

Сверление	Повышенная	Наивысшая	T14K8, P6M5*	BK8, P6M5*	BK6	BK6, P6M5*	P6M5	BK2, P6M5
	Нормальная	Средняя	T5K10, P6M5*	BK8, P6M5*	BK6	BK6, P6M5		BK6, P6M5
	Недостаточная	Пониженная	BK8, P6M5*	P6M5	BK8	BK8, P6M5		BK8, P6M5
Рассверливание	Повышенная	Наивысшая	T15K6, P6M5*	T15K10, P6M5*	BK2	BK2, BK3, P6M5	P6M5	BK2, BK3, P6M5
	Нормальная	Средняя	T15K6, P6M5*	BK6, P6M5*	BK3	BK6, P6M5		BK6, P6M5
	Недостаточная	Пониженная	T14K6, P6M5*	BK6, P6M5	BK6, BK8	BK8, P6M5		BK6, P6M5

2. Зенкерование отверстий

Черновое зенкерование	Повышенная	Наивысшая	T14K8, P6M5*	T5K10, P6M5*	—	BK2, P6M5*	P6M5	BK2, BK3, P6M5
	Нормальная	Средняя	T5K10, P6M5*	BK6, P6M5*	—	BK3, BK6, P6M5*		BK6, P6M5
	Недостаточная	Пониженная	BK8, P6M5*	BK6, P6M5*	—	BK8, P6M5*		BK6, P6M5

Вид обработки	Жесткость системы «станок — приспособление — инструмент — деталь»	Сравнительная оценка марок инструментального материала по производительности	Рекомендуемые марки инструментальных материалов для обработки					
			углеродистой и легированной стали	специальной труднообрабатываемой стали	закаленной стали	чугуна	цветных металлов и их сплавов	неметаллических материалов
Чистое зенкерование	Повышенная	Наивысшая	T30K4, P6M5*	T15K6, P6M5*	T15K6	BK2, BK3, P6M5*	P6M5	BK2, BK3, P6M5*
	Нормальная	Средняя	T15K6, P6M5*	T14K8, P6M5*	T14K8	BK6, P6M5*		BK6, P6M5*
	Недостаточная	Пониженная	T15K6, P6M5*	T5K10, P6M5*	T14K8	BK6, P6M5*		BK6, P6M5*

3. Развертывание отверстий

Развертывание отверстий	Повышенная	Наивысшая	T60K6, P6M5*	T30K4, P6M5*	T30K4	BK2, BK3, P6M5*	P6M5	BK2, BK3, P6M5*
	Нормальная	Средняя	T30K4, P6M5*	T15K6, P6M5	T15K6	BK6, P6M5*		BK6, P6M5*
	Недостаточная	Пониженная	T15K6, P6M5*	T15K6, P6M5*	T15K6	BK6, P6M5*		BK6, P6M5*

* Быстрорежущий инструмент применяется в случаях, когда на данном оборудовании нельзя обеспечить необходимую скорость резания для твердосплавного инструмента.

**ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ВРЕМЯ, СВЯЗАННОЕ С ПЕРЕХОДОМ,
ВКЛЮЧЕННОЕ В СОСТАВ НЕПОЛНОГО ШТУЧНОГО ВРЕМЕНИ**

№ по- зи- ции	Вид обработки	Наибольший диаметр обработки, мм, до					
		25		50		75	
		Длина обрабатываемой поверхности, мм, до					
		≤ 50	> 50	≤ 50	> 50	≤ 50	> 50
1	Рассверливание, зенкерование, развертывание	0,10	0,11	0,13	0,15	0,16	0,18
2	Зенкерование, цекование	0,11	0,12	0,13	0,15	0,16	0,18
3	Нарезание резьбы метчиком (время на один метчик)	0,22	—	0,27	—	0,32	—

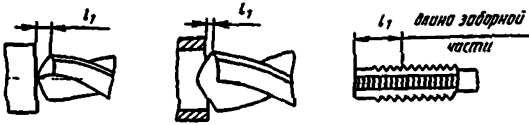
№ по- зи- ции	Обрабатываемый материал	Вид обработки	Длина сверления, мм, до	Наибольший диаметр свер- ления, мм, до			
				25			
				Диаметр сверла, мм, до			
				10	15	20	25
Время на одно отверстие (с учетом вывода сверла), мин							
1	Сталь $\sigma_s > 0,44$ ГПа	Сверле- ние	25	0,14	0,15	0,15	0,15
2			50	0,25	0,22	0,18	0,15
3			70	0,33	0,24	0,19	0,18
4			100	0,45	0,34	0,25	0,23
5			125	0,65	0,43	0,31	0,26
6			150	0,76	0,59	0,43	0,31
7			175	1,0	0,75	0,59	0,43
8			200	1,3	1,1	0,95	0,59
9	Чугун, медные сплавы	Сверле- ние	25	0,14	0,15	0,15	0,15
10			50	0,23	0,18	0,17	0,15
11			70	0,29	0,23	0,18	0,17
12			100	0,41	0,25	0,23	0,19
13			125	0,56	0,41	0,27	0,23
14			150	0,70	0,54	0,41	0,27
15			175	0,92	0,70	0,54	0,41
16	200	1,20	0,97	0,70	0,54		

**ПРИЕМЫ, ВКЛЮЧЕННЫЕ В КОМПЛЕКСЫ
ВСПОМОГАТЕЛЬНОГО ВРЕМЕНИ,
СВЯЗАННОГО С ОБРАБОТКОЙ ПОВЕРХНОСТИ**

№ позиции	Наименование приемов
I. Сверление	
1	Подвести сверло к детали
2	Совместить оси инструмента и детали (с перемещением незакрепленной детали)
3	Включить вращение шпинделя
4	Включить подачу
5	Выводы и вводы сверла для удаления стружки
6	Выключить подачу (перекрывается машинным временем)
7	Переместить сверло в исходное положение или вывести сверло
8	Выключить вращение шпинделя
II. Рассверливание, зенкерование, развертывание	
9	Подвести инструмент к детали
10	Совместить оси инструмента и детали (с перемещением незакрепленной детали)
11	Включить вращение шпинделя
12	Включить подачу
13	Выключить подачу (перекрывается машинным временем)
14	Вывести инструмент
15	Выключить вращение шпинделя
III. Нарезание резьбы метчиком	
16	Взять метчик, установить в державку и снять его
17	Подвести метчик к детали
18	Установить заборную часть метчика в отверстие (с перемещением незакрепленной детали)
19	Смазать метчик маслом
20	Включить вращение шпинделя
21	Изменить направление вращения шпинделя
22	Отвести метчик от детали
23	Выключить вращение шпинделя

ВЕЛИЧИНЫ ВРЕЗАНИЯ И ПЕРЕБЕГА ИНСТРУМЕНТА

Инструменты для обработки отверстий



Вид обработки			Диаметр инструмента, мм, до										
			3	5	10	15	20	25	30	40	50	60 и бол	
			Врезание и перебег l_1 , мм										
Сверление на проход	С одинарной заточкой		2	2,5	5	6	8	10	12	15	18	23	
	С двойной заточкой		—	—	6	8	10	15	16	18	22	27	
Сверление в упор			1,5	2	4	6	7	9	11	14	17	21	
Расверливание при глубине резания t , мм, до			5	—	—	4	4	5	5	5	6	6	
			10	—	—	—	7	8	8	8	9	9	
			15	—	—	—	—	—	11	11	12	12	
			20	—	—	—	—	—	—	14	15	15	
			30	—	—	—	—	—	—	—	18	18	
Зенкерование	На проход	Глубина резания t , мм, до	1	—	—	3	3	3	4	4	5	5	
			3	—	—	5	5	5	6	6	7	7	
			5	—	—	—	7	7	8	8	8	9	9
			10	—	—	—	—	12	13	13	14	15	
	В упор		—	—	—	2	2	2	3	3	4	4	
	Развертывание цилиндрических отверстий			На проход	—	8	9	15	18	19	19	24	25
				В упор	—	2	3	3	3	3	4	4	4
Развертывание конических отверстий			1	1	1	1	1	1	1	1,5	1,5	1,5	
Центрование отверстий			1-2	2	—	—	—	—	—	—	—	—	
Зенкование коническими зенковками			0,5	0,5	1	1	1	1	1	1,5	1,5	1,5	
Зенкование и цекование облицовочными инструментами			—	0,5	1	1	1	1	1	1,5	1,5	1,5	
Метчики машинные			На проход	Длина заборной части 3...6 ниток + 1...2 калибрующие нитки (2,5-3) · p									
			В упор										

**МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ОСНОВНЫХ КОНСТРУКЦИОННЫХ УГЛЕРОДИСТЫХ
И ЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ**

Группа стали	Марка	Механические свойства					
		в состоянии поставки по ГОСТу			после термической обработки		
		ГОСТ	Состояние*	$\sigma_{\text{в}}$, НВ, ГПа	Типовая термическая обработка	$\sigma_{\text{в}}$, ГПа	НВ, ГПа
Углеродистая обыкновенного качества	Ст. 0	380—71	Г	$\sigma_{\text{в}} = 0,31$	—	—	—
	Ст. 1			0,31...0,39	—	—	—
	Ст. 2			0,33...0,41	—	—	—
	Ст. 3			0,37...0,46	—	—	—
	Ст. 4			0,41...0,5	—	—	—
	Ст. 5			0,49...0,6	—	—	—
	Ст. 6			0,59...0,7	—	—	—
Углеродистая качественная	08	1050—74	Г	НВ $\leq 1,28$	—	—	—
	10	1050—74	Г	1,34	Нормализация 910...930°	$> 0,33$	$\leq 1,4$
		1051—73	Н О	1,83 1,4			
	15	1050—74	Г	1,4	Нормализация 910...930°	$\geq 0,36$	$\leq 1,53$
		1051—73	Н	1,93			
			О	1,46			
	20	1050—74	Г	1,53	Нормализация 900...920°	$> 0,4$	1,34...1,71
		1051—73	Н	2,03			
			О	1,6			

	25	1050-60	Г	1,67	-	-	-
		1051-59	Н	2,13	-	-	-
			О	1,67	-	-	-
	30	1050-74	Г	1,75	-	-	-
		1051-73	Н	2,24	-	-	-
			О	1,75	-	-	-
	35	1050-74	Г	2,02	Нормализация 860...880°	≥ 0,51	1,53...1,92
		1051-73	Н	2,24	Закалка 880, отпуск 600°	-	1,83
			О	1,83			
	40	1050-73	Г	2,13	Нормализация 860...880°	≥ 0,56	1,53...2,03
			О	1,83			
		1051-73	Н	2,36	Отпуск 550...620°	≥ 0,69	1,88...2,23
			О	1,93			
	45	1050-74	Г	2,36	Нормализация 850.. 870° или отжиг 840. 860°	≥ 0,59	1,67...2,13
		1051-73	О	1,93			
Н			2,36				
Углеродистая качественная с повышенным содержанием марганца	50	1050-74	Г	2,36	Нормализация 840.. 860°	≥ 0,63	1,75.. 2,24
			О	2,03			
		1051-73	Н	2,5	Закалка 840°	-	2,13
			О	2,15	Отпуск 600°		

Группа стали	Марка	Механические свойства					
		в состоянии поставки по ГОСТу			после термической обработки		
		ГОСТ	Состояние*	σ_B , НВ, ГПа	Типовая термическая обработка	σ_B , ГПа	НВ, ГПа
Углеродистая качественная с по- вышенным содер- жанием марганца	55	1050-74	Г	2,5	Нормализация 810°	0,68	2,24
			О	2,13			
	60	1050-74	Г	2,5	-	-	-
			О	2,24			
		1051-73	О	2,24			
	65	1050-74	Г	2,21	-	-	-
			О	2,24			
	15Г	1050-74	Г	1,6	Нормализация 920°	0,39	< 1,6
			Н	2,03			
		1051-73	О	1,6			
	20Г	1050-74	Г	1,93	Нормализация 900°	0,42	< 1,93
	30Г	1050-74	Г	2,13	Нормализация 880°	0,54	1,83
			О	1,83			
	40Г	1050-74	Г	2,24	Нормализация 860°	0,59	≤ 2,24
			О	2,03			< 2,03
	50Г	1050-74	Г	2,5	Нормализация 840°	0,64	2,24
О			2,13				
1051-73		Н	2,64	Закалка 850°			
		О	2,24	Отпуск 600°			

Углеродистая качественная с по- вышенным содер- жание марганца	60Г	1050-74	Г	2,64	Отжиг 800...830°	-	1,92...2,24
			О	2,24	Нормализация 840°	≥ 0,69	≤ 2,24
	65Г	1050-74	Г	2,79	Отжиг 790...810°	0,64	1,92...2,24
			О	2,24	Нормализация	≥ 0,74	≤ 2,36
	70Г	1050-74	Г	2,79	Отжиг 790...810°	-	1,98...2,3
			О	2,24	Нормализация	≥ 0,79	≤ 2,36
Автоматная	A12	1414-75	X	1,64...2,13	-	-	-
	A20		X	1,64...2,13	-	-	-
	A30		X	1,71...2,19	-	-	-
	A40Г		X	1,67...2,24	-	-	-
Хромистая	15X	4543-71	ОП	1,75	Нормализация 890.. 910°	0,69	1,4.. 1,75
	20X	4543-71	ОП	1,75	Нормализация 890...910°	0,79	1,43...2,08
	30X	4543-71	ОП	1,83	Закалка 860° Отпуск 500°	0,89	1,82
	35X	4543-71	ОП	1,93	Закалка 860° Отпуск 500°	0,93	≤ 1,93
	38XA	4543-71	ОП	2,03	Отжиг 880...900° Закалка 860° Отпуск 550°	0,93	1,67...2,24
	40X	4543-71	ОП	2,03	Отжиг 860 ...900° Закалка 850° Отпуск 500°	0,99	1,75 2,24
	45X	4543-71	ОП	2,03	Отжиг 840 ...870° Закалка 840° Отпуск 520°	1,03	1,75...2,24
	50X	4543-71	ОП	2,24	Закалка 830° Отпуск 520°	1,08	2,24
Хромованадиевая	15XФ	4543-71	ОП	1,83	-	-	-
	20XФ	4543-71	ОП	1,83	Нормализация 880 . 900°	≥ 0,79	1,67...2,13
	40XФА	4543-71	ОП	1,93	Отпуск 650°	0,83	2,46

Группа стали	Марка	Механические свойства					
		в состоянии поставки по ГОСТу			после термической обработки		
		ГОСТ	Состояние*	$\sigma_{в}$, ГПа	Типовая термическая обработка	$\sigma_{в}$, ГПа	НВ, ГПа
Хромомолибденовая	30ХМ	4543-71	ОП	2,24	Закалка 880° Отпуск 540°	0,73	2,89
	35ХМ	4543-71	ОП	2,36	Отжиг 840 ...860° Закалка 850° Отпуск 560°	0,97	1,83...2,24
Хромокремнистая	33ХС	4543-71	ОП	2,36	Закалка 920° Отпуск 630°	0,89	2,72
	38ХС	4543-71	ОП	2,5	Закалка 900° Отпуск 630°	0,93	2,89
	40ХС	4543-71	ОП	—	Закалка 900° Отпуск 540°	1,23	—
Хромомарганцевая	20ХГ	4543-71	ОП	1,38	Закалка 880° Отпуск 180°	0,89	2,61
	40ХГ	4543-71	ОП	2,24	Закалка 840° Отпуск 520°	0,99	2,89
	35ХГ2	4543-71	ОП	—	Закалка 860° Отпуск 600°	0,83	—

Кремнемарганцевая	27СГ	4543-71	ОП	2,13	Закалка 920° Отпуск 420°	0,99	1,25
	35СГ	4543-71	ОП	2,24	Закалка 900° Отпуск 590°	0,89	2,61
	36Г2С	4543-71	ОП	2,24	Закалка 880°	0,74	2,29
Хромокремнемарганцевая	25ХГСА	4543-71	ОП	2,13	Закалка 880° Отпуск 480°	1,08	2,3
	20ХГСА	4543-71	ОП	2,03	Закалка 880° Отпуск 500°	0,74	2,03
	30ХГС	4543-71	ОП	2,24	Закалка 880° Отпуск 540°	1,08	3,19
	35ХГСА	4543-71	ОП	2,24	Закалка 950° Отпуск 700°	1,08	—
Хромоникелевая	12ХН2	4543-71	ОП	2,03	Закалка 760...810° Отпуск 180°	0,79	1,6...2,03
	12Х2НЧ	4543-71	ОП	2,5	Закалка 760...810° Отпуск 180°	0,93	1,83...2,5
	13Н2ХН	4543-71	ОП	2,03	Закалка 770...810° Отпуск 180°	0,59	—
	40ХН	4543-71	ОП	2,03	Закалка 820...500° Отпуск 500°	0,99	1,75...2,13
	20ХН	4543-71	ОП	1,93	Закалка 860...810° Отпуск 180°	0,79	1,6...2,03

Группа стали	Марка	Механические свойства					
		в состоянии поставки по ГОСТу			после термической обработки		
		ГОСТ	Состояние*	$\sigma_{\text{в}}$, НВ, ГПа	Типовая термическая обработка	$\sigma_{\text{в}}$, ГПа	НВ, ГПа
Хромоникелевая	30ХН3А	4543-71	ОП	2,36	Закалка 820° Отпуск 530°	0,99	3,19
	45ХН	4543-71	ОП	2,03	Отжиг 830...850° Закалка 820°	—	1,83...2,24
	50ХН	4543-71	ОП	2,03	Отпуск 530° Отжиг 830 ..850°	1,03	3,03 1,83 2,24
Хромомарганцевая с титаном	18ХГТ	4543-71	ОП	2,13	Нормализация 920 950°	0,99	1,54, 2,03
	30ХГТ	4543-71	ОП	2,24	Отжиг 870...890°	1,47	1,75...2,24
Борсодержащая	20ХГР	4543-71	ОП	—	Отжиг 860 ..880°	0,99	1,53 ..1,93
	40ХГР	4543-71	ОП	2,36	Закалка 850° Отпуск 550...600°	0,99	2,89
Хромоникельмарганцевая	38ХГН	4543-71	ОП	2,24	Закалка 850° Отпуск 510°	0,89	2,61
	30ХГНА	4543-71	ОП	2,24	Закалка 880° Отпуск 500°	1,08	3,19
Хромоникельмолибденовая	40ХНМА	4543-71	ОП	2,64	Отжиг 840...880° Закалка 850° Отпуск 620°	1,08	1,75...2,24 2,89

Хромомолибден- люминиевая	38ХНЮА	4543-71	ОП	2,64	Отжиг 930...950°	—	1,83...2,24
Хромовольфрамолу- миниевая с ванадием	38ХВЮФ	4543-71	ОП	2,24	Закалка 930° Отпуск 640°	0,99	2,89
Нержавеющая	2Х13	5949-75	Г	1,24...1,93	Закалка 1000...1500° Отпуск 660...770°	— 0,65	≤ 1,83 1,91
	4Х13	5949-75	Г	—	Закалка 1000...1050° Отпуск 200...300°	—	0,49
	Х18Н9	5949-75	Г	—	Закалка 1050...1100°	0,49	—
	Х18Н9Т	5949-75	Г	—	Закалка 1050 . 1100°	0,54	—

* Условные обозначения состояний стали Г — горячекатаная, О — отожженная; Н — нагортованная холоднотянутая; Х — холоднотянутая, ОП — отожженная или отпущенная.

Приложение 5

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЧУГУНА И МЕДНЫХ СПЛАВОВ

Серый чугун (ГОСТ 1412-79)		Ковкий чугун (ГОСТ 1215-79)	
Марка отливки	НВ, ГПа	Марка отливки	НВ, ГПа
СЧ 00	Испытанию на твердость не подвергается	КЧ 30-3	1,97
СЧ 12-28	1,4...2,24	КЧ 35-4	1,97
СЧ 15-32	1,59...2,24	КЧ 40-3	1,97
СЧ 18-36	1,67...2,24	КЧ 30-6	1,59
СЧ 21-40	1,67...2,36	КЧ 38-8	1,46
СЧ 24-44	1,67...2,36	КЧ 35-10	1,46
СЧ 28-48	1,67...2,36	КЧ 37-12	1,46
СЧ 32-53	1,83...2,5	ПФКЧ 40-2	1,59...2,24
СЧ 35-56	1,93...2,63	ПФКЧ 40-5	1,59...2,24
СЧ 38-60	2,02...2,63	ПФКЧ 50-3	1,59...2,24

Примечание. Перлитоферритный ковкий чугун (ПФ) в ГОСТ не входит.

Медные сплавы (ГОСТ 17711-80, ГОСТ 613-79, ГОСТ 493-79, ГОСТ 5017-74)			
Группы сплавов		Марки	НВ, ГПа
Гетерогенные	Высокой твердости	Бр АЖН11-6-6	2,45
		Бр АЖН10-4-4л	1,67
	Средней твердости	Бр АЖц 10-3-1,5	1,18
		Бр АЖ 9-4	1,07...1,76
		Бр АМц 9-2л	0,78
		ЛМцЖ 52-4-1	0,98
		Бр ОУСН 3-7-5-1	0,59
		ЛА 67-2,5	0,88
		ЛК-80-3Л	0,26...1,08
		Бр ОФ 6,5-0,15	0,78...0,88

Медные сплавы (ГОСТ 17711-80, ГОСТ 613-79, ГОСТ 493-79, ГОСТ 5017-74)

Группы сплавов	Марки	НВ, ГПа
Свинцовистые при основной гетерогенной структуре	Бр ОУС 3-12-5	0,59
	Бр ОУС 3,5-7-5	0,59
	ЛКС 80-33	0,88...0,98
	ЛМцС 58-22	0,69...0,78
	ЛМц ОС58-2-2-2	0,88.. 0,98
Гомогенные сплавы	Бр КМц 3-1	0,69...0,88
		1,67...1,86
	Бр А7	0,64...0,74
		1,96...2,15
	Бр ОФ 4-0,25	0,69...0,88
		1,57...1,96
	Бр ОЦ4-3	0,49...0,69
		1,47...1,67
	Бр КН1-3	0,78...0,98
		1,47...1,96
С содержанием свинца < 10% при основной гомогенной структуре	Бр ОЦС 5-5-5	0,59
	Бр ОЦС 4-4-2,5	0,49...0,69
		1,47...1,67
Медь	М3, М4	0,34
С содержанием свинца > 15%	Бр ОЦС4-4-17	0,59
	Бр СН 60-2,5	0,19
	Бр С30	0,24

Примечание. Для деформируемых бронз в числителе приведена твердость для мягкого состояния, в знаменателе — для твердого состояния.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЖАРОПРОЧНЫХ СТАЛЕЙ И СПЛАВОВ

Марка стали или сплава	Механические свойства		Марка реза	Рекомендуемый диапазон подачи, мм/об	Усредненный поправочный коэффициент, К _{MV}
	σ_b , ГПа	НВ, ГПа			
12X18H9T	< 0,54	1,38	BK8	0,12...1,0	1,0
	0,55...0,59				1,2
	0,64...0,74				0,9
1X12H2BMФ (ЭИ961)	1,08...1,18	-	T15K6	0,1...0,94	1,0
	1,18...1,42				0,75
	> 1,42				0,38
	1,08...1,18		BK8		0,80
	1,19...1,42				0,60
	> 1,42				0,30
20X15H3MA(ДИ1)	1,08...1,18	-	T15K6	0,1...0,94	1,3
	1,19...1,42				1,0
	> 1,42				0,5
25X2MФA	0,74...0,88	-	T15K6, BK8	0,1...0,94	0,93
					0,75
30XH2MФA (ЭИ961Ф)	1,08...1,18	-	T15K6	0,1...0,94	0,50
	1,19...1,42				0,38
	> 1,42				0,20
	1,08...1,18		BK8		0,40
	1,19...1,42				0,20
	> 1,42				0,15
1X17H2 (ЭИ268)	0,78...0,93	-	BK8	0,1...0,5	1,0
	1,08...1,27				0,75
1X12BH(ЭИ802)	0,64	-	T15K6	0,4...2,1	2,0
13X14HBFPA (ЭИ736)	0,69...0,88	-	T15K6	0,1...0,5	1,0
	0,93...1,18				0,8

Марка стали или сплава	Механические свойства		Марка реза	Рекомендуемый диапазон подачи, мм/об	Усредненный поправочный коэффициент $K_{M V}$
	σ_B , ГПа	НВ, ГПа			
20Х3МВФ (ЭИ415)	-	1,57...1,66	Т15К10	0,1...1,4	2,1
		$\geq 2,55$			1,6
		1,57...1,66	Т15К6		2,9
		$\geq 2,55$			2,2
		1,57...2,66	ВК8		1,5
		$\geq 2,55$			1,1
4Х12Н8Г8МФБ (ЭИ481)	-	1,96...2,15	ВК8, Т5К10	0,13...1,40	0,95
		2,16...2,54			0,80
		$\geq 2,55$			0,72
4Х14Н14В2М(ЭИ69)	0,69	-	ВК8	0,13 0,86	1,06
Х12Н20ТЗР (ЭИ696А, ЭИ696М)	0,70 . 0,78				0,85
1Х21Н5Т (ЭИ811)	0,80 ..0,98				0,65
Х23Н18 (ЭИ417)	0,59...0,60	-	ВК8	0,11 ..0,72	0,8
3Х19Н9МВБТ (ЭИ572, ЭИ405)	0,59...0,60				0,4
ЭИ654	0,71	-	Т15К6, ВК8	0,04...0,43	0,65 0,50
0Х14Н28В3Т3ЮР (ЭИ786)	0,88	-	ВК8	0,13...0,85	0,20
	0,88				0,35
ЭИ812	0,88	-	ВК8, Т5К10	0,1...0,29	1,30
СН3	1,27				0,75
СН2	1,27				

Марка стали или сплава	Механические свойства		Марка резца	Рекомендуемый диапазон подачи, мм/об	Усредненный поправочный коэффициент $K_{M V}$
	σ_B , ГПа	НВ, ГПа			
ХН78(ЭИ435)	0,76		ВК8	0,1...0,43	0,75
ХН75МБТН(ЭИ602)	—				0,53
ХН60В(ЭИ868)	0,74				0,48
ХН77ТЮ(ЭИ437А)	0,83...0,98	—	ВК8	0,1...0,78	0,40
ХН77ТЮР(ЭИ437Б)	0,83...0,98		ВК6М		0,50
ХН35ВТ(ЭИ612)	0,93		ВК8	0,2...1,5	0,50
ХН70ВМТЮ(ЭИ617)	0,98...1,23			0,15...0,98	0,25
ХН70ВМЮТ(ЭИ765)	—			2,74..2,34	0,2...1,0
ЭИ929	0,98...1,23	—	ВК8	0,15...0,98	0,25
ЭИ893	1,03			0,15...1,0	0,20
ЭИ766	0,88...0,98			0,18...0,55	0,20
ЭИ767	0,93...1,13			0,15...0,40	0,10
ХН35ВТЮ(ЭИ787)	0,88...0,93			0,13...0,50	0,22
ЖСЗД	0,98	—	ВК8	0,1...0,3	0,15
ВЛ7-45У	0,49...0,59	—	Т15К6	0,1...0,48	0,55
ВТ3-1, ВТ3	0,93...1,18	—	ВК8	0,08...0,48	0,40
ВТ5, ОТ4	0,74...0,93		ВК6М		0,70
ВТ6	0,88...0,98	—	ВК6М	0,07...0,5	0,42
ВТ8	0,98...1,18				0,42
ВТ14	0,88...0,98	—	ВК6М	0,16...0,5	0,65
	1,13...1,37				0,52
1Х13, 2Х13 3Х13, 4Х13	$\leq 0,59$	—	ВК8, Т15К6	0,2...0,27	1,5
	0,93...1,08				1,2
	$\leq 0,83$				1,3
	0,93...1,98				1,2
	$> 1,08$				0,9

ПРИНЯТЫЕ УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

Условные обозначения	Размерность	Обозначаемые параметры и величины
----------------------	-------------	-----------------------------------

1. Размеры обработки

D, d, ϕ	мм	Обрабатываемый диаметр
L_1, L_2, \dots, L_n	»	Расчетная длина обрабатываемой поверхности
l	»	Длина обрабатываемой поверхности
l_1	»	Врезание и перебег
p	мм	Шаг нарезаемой резьбы
a	»	Размер фаски

2. Время

$N_{вр}$	мин	Норма времени
$T_{шт}$	»	Штучное время
$T_0 100(10)$	»	Основное время на обработку 100 мм (10 мм) длины обрабатываемой поверхности
$t_{п.з.}$	»	Подготовительно-заключительное время
$t_{нш_1}, t_{нш_2}, \dots, t_{нш_n}$	»	Неполное штучное время на обработку поверхности
$t_{ву}$	«	Вспомогательное время на установку и снятие детали
$t_{вп}$	»	Вспомогательное время, связанное с переходом
$a_{тв}$	%	Время на обслуживание рабочего места в процентах от оперативного времени
$a_{отл}$	%	Время на отдых и личные потребности в процентах от оперативного
$K_{шт}$	—	Коэффициент на штучное время в зависимости от партии деталей в единичном и мелкосерийном производстве
$K_{тв}$	—	Коэффициент на вспомогательное время в зависимости от характера и серийных работ в среднесерийном производстве
q	шт.	Число деталей в партии

Условные обозначения	Размерность	Обозначаемые параметры и величины
----------------------	-------------	-----------------------------------

3. Режим резания

v	м/мин	Скорость резания
S_0	мм/об	Подача на один оборот шпинделя
n	об/мин	Частота вращения
N_e	кВт	Эффективная мощность на шпинделе станка
N_p	»	Мощность резания
N_d	»	Мощность электродвигателя станка
F_z	кг	Тангенциальная сила резания
t	мм	Глубина резания
i	—	Число рабочих ходов

4. Характеристика обрабатываемого материала

σ_b	ГПа	Предел прочности обрабатываемого материала при растяжении
HB	ГПа	Твердость обрабатываемого материала по Бринелю

5. Характеристика и параметры режущего инструмента

φ	град	Угол наклона режущей части
α	»	Задний угол
D, d	мм	Диаметр инструмента

ЛИТЕРАТУРА

1. Общемашиностроительные нормы и режимы резания для технического нормирования работ на металлорежущих станках. Часть I (токарные, карусельные, токарно-револьверные, алмазно-расточные, долбежные, сверлильные, строгальные и фрезерные станки). М.: Машиностроение, 1974.
2. Общемашиностроительные нормы времени вспомогательного, на обслуживание рабочего места и подготовительно-заключительного при работе на металлорежущих станках. Мелкосерийное и единичное производство. М.: НИИ труда, 1982.
3. Изучение затрат рабочего времени и разработка нормативных материалов по труду (методические рекомендации). М.: НИИ труда, 1966.
4. Паспортные данные металлорежущих станков.
5. Техническая литература по теме.

СОДЕРЖАНИЕ

1. ОБЩАЯ ЧАСТЬ	3
2. ХАРАКТЕРИСТИКА ПРИМЕНЯЕМОГО ОБОРУДОВАНИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ РАБОТЫ	16
3. ОРГАНИЗАЦИЯ ТРУДА	17
4. НОРМАТИВНАЯ ЧАСТЬ	21
<i>Карта 1. Поправочные коэффициенты на штучное время в зависимости от размера партии обрабатываемых деталей и единичном и мелкосерийном производстве и на вспомогательное время в среднесерийном производстве . . .</i>	
	21
Единичное и мелкосерийное производство	
4.1. Вертикально- и радиально-сверлильные станки	
4.1.1. Нормативы времени	
<i>Карта 2. Подготовительно-заключительное время</i>	23
<i>Карта 3. Время на установку и снятие детали при работе на столе или в приспособлении</i>	24
4.1.2. Неполное штучное время	
4.1.2.1. Чугун серый, HB = 1,76...2,15 ГПа	
<i>Карта 4. Сверление отверстий, Rz80, 14..12 качество. Сверла спиральные из стали P6M5, N_d = 2,8..10 кВт</i>	26
<i>Карта 5. Рассверливание отверстий, Rz80, 14...12 качество. Сверла спиральные из стали P6M5, N_d = 2,8..10 кВт</i>	28
<i>Карта 6. Зенкерование отверстий, Rz40, 11 качество. Зенкеры из стали P6M5, N_d = 2,8...10 кВт</i>	30
<i>Карта 7. Развертывание цилиндрических отверстий, Rz20..Ra2,5, 9...8 качество; Ra2,5...Ra1,25, 7...6 качество. Развертки из стали P6M5, N_d = 2,8...10 кВт</i>	32
<i>Карта 8. Развертывание конических отверстий, Rz20, 9...8 качество. Развертки конические из стали P6M5, N_d = 2,8...10 кВт</i>	34
<i>Карта 9. Развертывание конических отверстий, Ra2,5...Ra1,25, 8...7 качество. Развертки конические из стали P6M5, N_d = 2,8..10 кВт</i>	36
<i>Карта 10. Цекование и зенкование отверстий, Rz80, 14...12 качество. Цековки и зенковки из стали P6M5 и с пластинами BK8, N_d = 2,8..10 кВт</i>	38
<i>Карта 11. Нарезание резьбы на проход, 9 качество. Чугун и сталь. Метчики машинные из стали P6M5, N_d = 2,8..10 кВт</i>	41
<i>Карта 12. Сверление отверстий, Rz80, 14..12 качество. Сверла спиральные с пластинами BK8, N_d = 2,8...10 кВт</i>	44
<i>Карта 13. Зенкерование отверстий, Rz80, 14..12 качество. Зенкеры с пластинками BK8, N_d = 2,8...10 кВт</i>	46
<i>Карта 14. Развертывание отверстий, Ra2,5, 9...8 качество. Развертки с пластинками BK8, N_d = 2,8...10 кВт</i>	48
4.1.2.2. Сталь конструкционная углеродистая, σ_b = 0,59...0,74 ГПа	
<i>Карта 15. Сверление отверстий, Rz80, 14...12 качество. Сверла спиральные из стали P6M5, N_d = 2,8...10 кВт</i>	49
<i>Карта 16. Рассверливание отверстий, Rz80, 14...12 качество. Сверла спиральные из стали P6M5, N_d = 2,8...10 кВт</i>	51
<i>Карта 17. Зенкерование отверстий, Rz40, 11 качество. Зенкеры из стали P6M5, N_d = 2,8...10 кВт</i>	53
<i>Карта 18. Зенкерование отверстий, Rz40, 11 качество. Зенкеры с пластинами T15K6, N_d = 2,8...10 кВт</i>	55
<i>Карта 19. Развертывание отверстий, Rz20..Ra1,25, 9...7 качество. Развертки из стали P6M5, N_d = 2,8...10 кВт</i>	57

<i>Карта 20.</i> Развертывание конических отверстий, Rz20, 9...8 квалитет. Развертки конические из стали P6M5, N _д = 2,8...10 кВт	60
<i>Карта 21.</i> Развертывание конических отверстий, Ra2,5...Ra1,25, 8...7 квалитет. Развертки конические из стали P6M5, N _д = 2,8...10 кВт	62
<i>Карта 22.</i> Цекование и зенкование отверстий, Rz80, 14...12 квалитет. Инструмент из стали P6M5, N _д = 2,8...10 кВт	64

4.1.2.3. Сталь жаропрочная 12X18H9T

<i>Карта 23.</i> Сверление отверстий, Rz80, 14...12 квалитет. Сверла спиральные из стали P6M5, N _д = 2,8...10 кВт	67
<i>Карта 24.</i> Рассверливание отверстий, R/80, 14...12 квалитет. Сверла спиральные из стали P6M5, N _д = 2,8...10 кВт	69
<i>Карта 25.</i> Зенкерование отверстий, R/80, 14...12 квалитет. Зенкеры из стали P6M5, N _д = 2,8...10 кВт	71
<i>Карта 26.</i> Развертывание отверстий, Rz20...Ra1,25; 9...8, 7...6 квалитет. Развертки из стали P6M5, N _д = 2,8...10 кВт	73

4.1.2.4. Медные сплавы, HB = 0,98...1,37 ГПа и алюминиевые

<i>Карта 27.</i> Сверление отверстий, Rz80, 14...12 квалитет. Сверла спиральные из стали P6M5, N _д = 2,8...10 кВт	76
<i>Карта 28.</i> Рассверливание отверстий, Rz80, 14...12 квалитет. Сверла спиральные из стали P6M5, N _д = 2,8...10 кВт	78
<i>Карта 29.</i> Зенкерование отверстий, Rz40, 11 квалитет. Зенкеры из стали P6M5, N _д = 2,8...10 кВт	80
<i>Карта 30.</i> Развертывание отверстий, Rz20...Ra2,5, 9...8 квалитет; Ra2,5...Ra1,25, 7...6 квалитет. Развертки из стали P6M5, N _д = 2,8...10 кВт	82

СРЕДНЕСЕРИЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

4.2.1. Нормативы времени

<i>Карта 31.</i> Время перерывов на отдых и личные потребности	85
<i>Карта 32.</i> Подготовительно-заключительное время. Время на обслуживание рабочего места	86
<i>Карта 33.</i> Вспомогательное время на установку и снятие детали	87
<i>Карта 34.</i> Вспомогательное время, связанное с переходом	95
<i>Карта 35.</i> Вспомогательное время, связанное с переходом, не включенное в комплекс	97
<i>Карта 36.</i> Вспомогательное время на контрольные измерения	100
<i>Карта 37.</i> Периодичность контрольных измерений детали на операцию	103

4.2.2. Основное время на 100 мм расчетной олин

4.2.2.1. Чугун серый, HB = 1,76...2,15 ГПа

<i>Карта 38.</i> Сверление и рассверливание отверстий, Rz80, 14...12 квалитет. Сверла спиральные из стали P6M5, N _д = 2,8...10 кВт	104
<i>Карта 39.</i> Зенкерование отверстий, Rz40, 11 квалитет. Нарезание резьбы, 9...8 квалитет. Инструмент из стали P6M5, N _д = 2,8...10 кВт	106
<i>Карта 40.</i> Развертывание отверстий Rz20...Ra2,5, 9...8 квалитет; Ra2,5...Ra1,25, 8...7 квалитет. Развертки из стали P6M5, N _д = 2,8...10 кВт	108
<i>Карта 41.</i> Сверление и зенкерование отверстий, Rz80, 14...12 квалитет. Сверла и зенкеры с пластинками BK8, N _д = 2,8...10 кВт	110

4.2.2.2. Сталь конструкционная углеродистая, σ_в = 0,59...0,74 ГПа

<i>Карта 42.</i> Сверление и рассверливание отверстий, Rz80, 14...12 квалитет. Сверла спиральные из стали P6M5, N _д = 2,8...10 кВт	112
<i>Карта 43.</i> Зенкерование отверстий, Rz40, 11 квалитет. Нарезание резьбы, 9 квалитет. Зенкеры и метчики машинные из стали P6M5, N _д = 2,8...10 кВт	114

<i>Карта 44.</i> Развертывание отверстий, Rz20..Ra2,5, 9...8 квалитет; Ra2,5...Ra1,25, 8...7 квалитет. Развертки из стали P6M5, N _д = 2,8...10 кВт	116
---	-----

4.2.2.3. Сталь жаропрочная 12X18H9T

<i>Карта 45.</i> Сверление и рассверливание отверстий, Rz80, 14...12 квалитет. Сверла спиральные из стали P6M5, N _д = 2,8...10 кВт	118
<i>Карта 46.</i> Зенкерование отверстий, Rz80, 14...12 квалитет. Зенкеры из стали P6M5, N _д = 2,8...10 кВт	120
<i>Карта 47.</i> Развертывание отверстий, Rz20...Ra2,5, 9...8 квалитет и Ra2,5...Ra1,25, 7...6 квалитет. Развертки из стали P6M5, N _д = 2,8...10 кВт	122
<i>Карта 48.</i> Сверление и рассверливание, Rz80, 14...12 квалитет. Сверла спиральные из стали P6M5, N _д = 2,8 .10 кВт	124
<i>Карта 49.</i> Оперативное время на поверхность. Снятие фасок и заусенцев, центрование отверстий. Чугун, сталь, медные сплавы. Инструмент из стали P6M5	126

Приложения

<i>Приложение 1.</i> Выбор марок инструментального материала в зависимости от вида, характера, условий обработки и обрабатываемого материала	127
<i>Приложение 2.</i> Вспомогательное время, связанное с переходом, включенное в состав неполного штучного времени	129
<i>Приложение 3.</i> Величины врезания и перебега инструмента	131
<i>Приложение 4.</i> Механические свойства основных конструкционных углеродистых и легированных сталей	132
<i>Приложение 5.</i> Механические свойства чугуна и медных сплавов	140
<i>Приложение 6.</i> Механические свойства жаропрочных сталей и сплавов	142
Принятые условные обозначения	145
Литература	147

Нормативно-производственное издание

**Общемашиностроительные укрупненные
нормативы времени на работы,
выполняемые на металлорежущих станках.
Единичное, мелкосерийное
и среднесерийное производство.
Часть III. Сверлильные станки**

Зав. редакцией С. А. Юровский
Редактор С. Ю. Ромашова
Худож. редактор В. П. Рафальский
Техн. редактор О. К. Ля
Корректор Н. Д. Шашкова

ОИБ № 3402

Сдано в набор 23.11.87 Подписано в печать 14.09.88 Формат 60 ×
Бумага кн.-журн. Гарнитура литературная Печать офсетная Усл
9,5 / 9,75 Усл. кр.-отт. Уч.-изд. л 9,08 Тираж 50 000 экз. Зак.
Цена 45 к Изд. № 6605

Отпечатано в типографии им. Котлякова издательства «Финансы
стника» Государственного комитета СССР по делам издательства, пол
и книжной торговли 195273, Ленинград, ул. Руставели, 13, с диал.
Ярославского полиграфкомбината Союзполиграфпрома при Государс
комитете СССР по делам издательства, полиграфии и книжной
150014, Ярославль, ул. Свободы, 97.