

Рис. 1 - Схемы обработки заготовок: а – точением; б – шлифованием на круглошлифовальном станке; в – сверлением

Скорость резания

Для вращательного

движения

$$V = \frac{\pi \times D_{\text{заг}} \times n}{1000 \times 60}$$

Для возвратно-

поступательного движения

$$V = \frac{L \times m \times (k + 1)}{1000 \times 60}$$

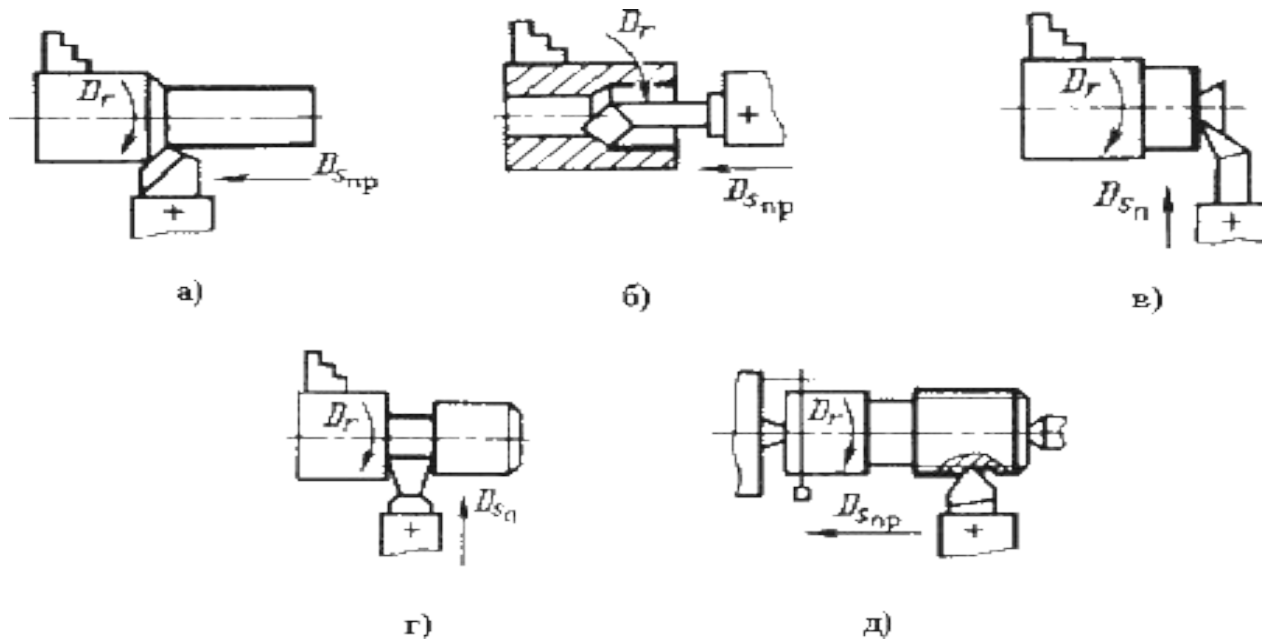


Рис. 2 - Схемы обработки поверхностей заготовки точением

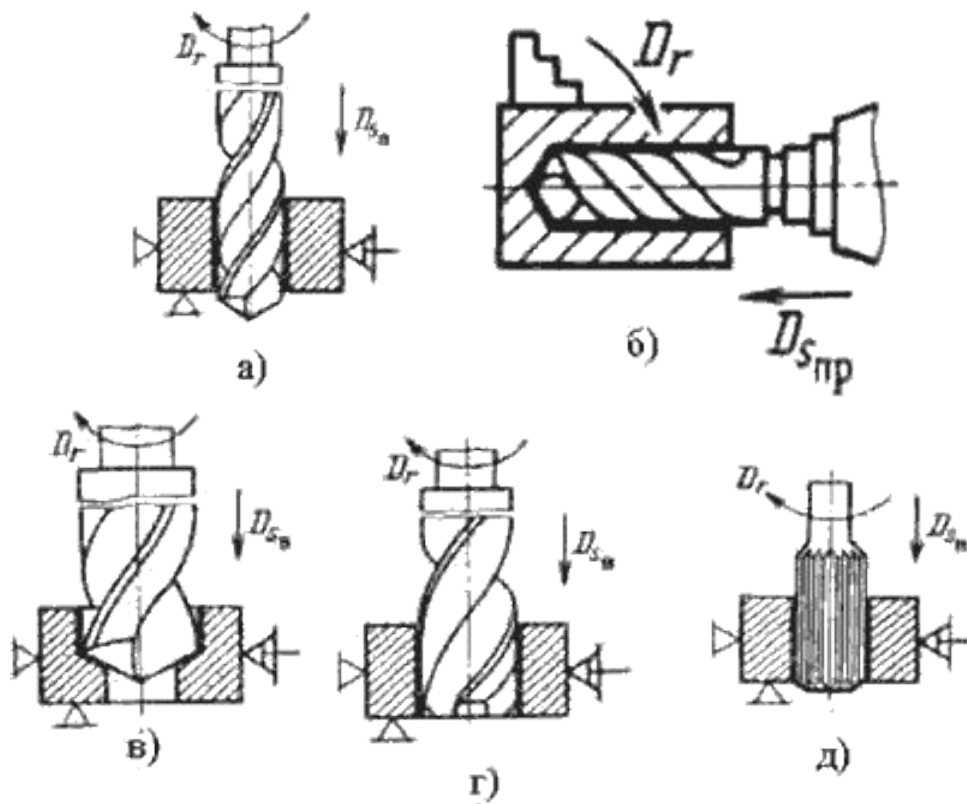


Рис. 3 - Схемы сверления, зенкерования и развертывания

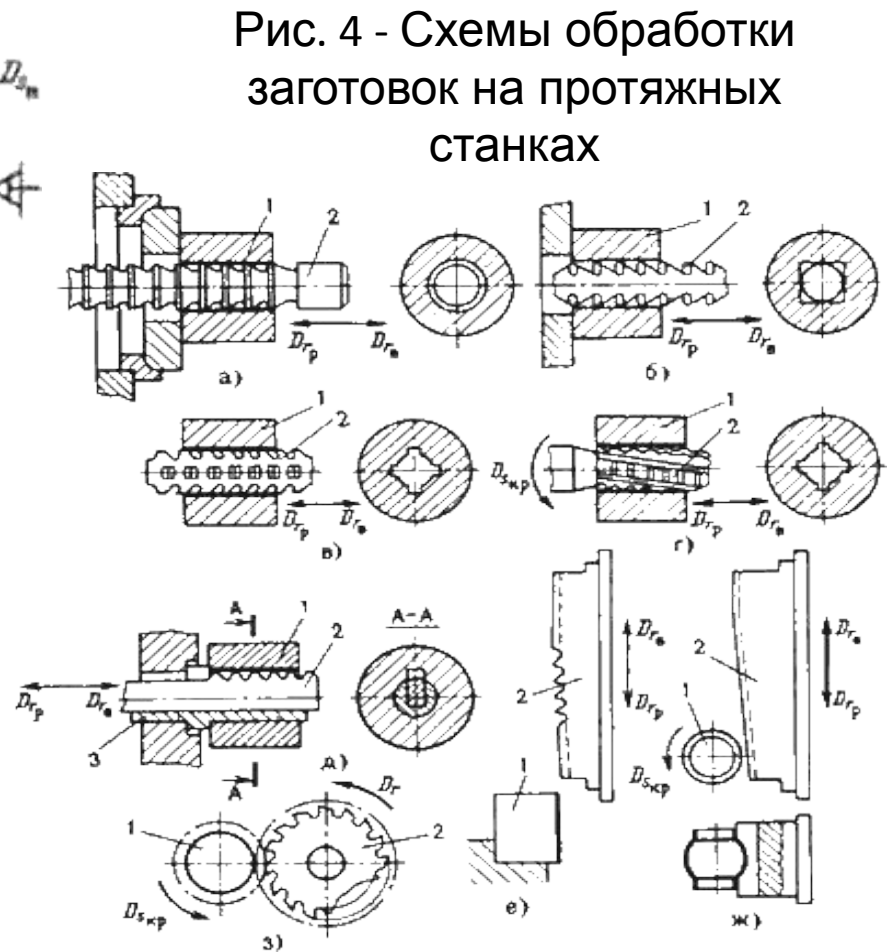


Рис. 4 - Схемы обработки заготовок на протяжных станках

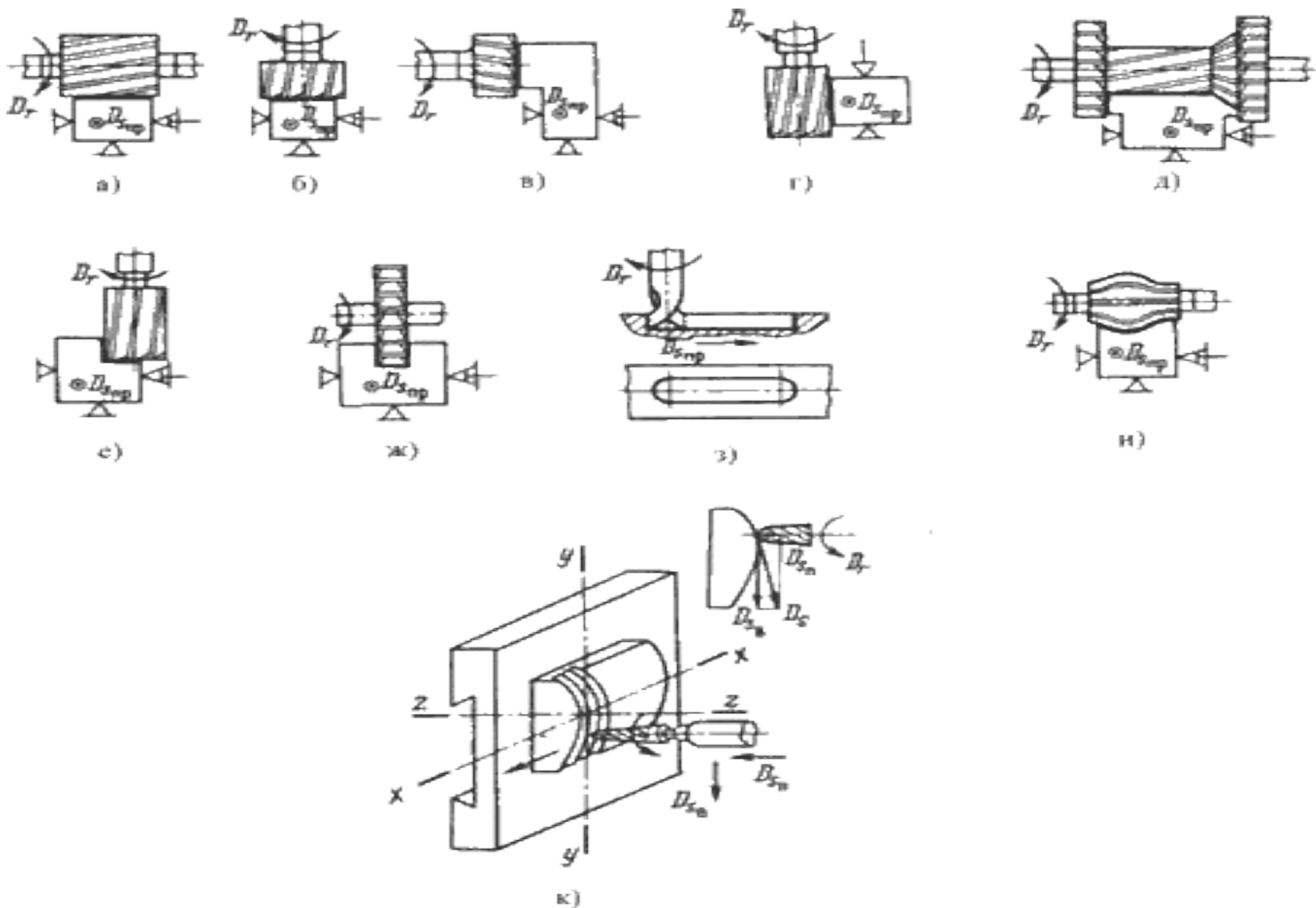


Рис. 5 – Схемы обработки заготовок на станках фрезерной группы

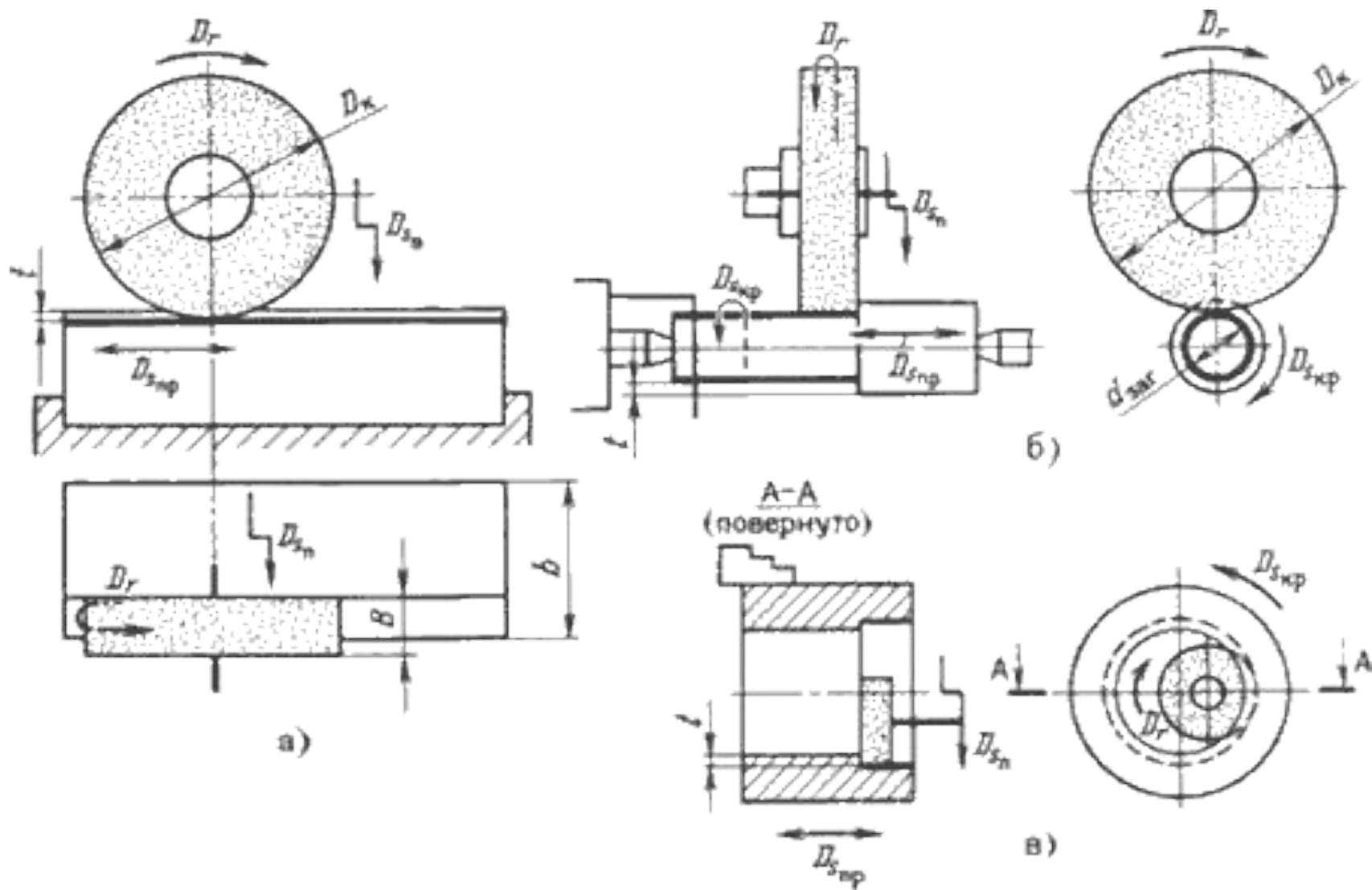


Рис. 6 Основные схемы шлифования

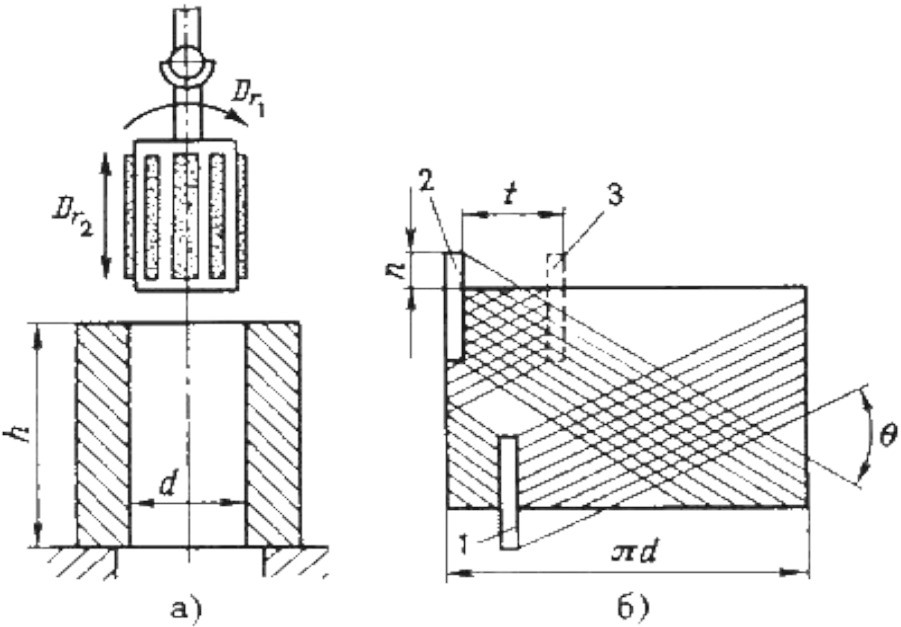


Рис 7 Схема хонингования

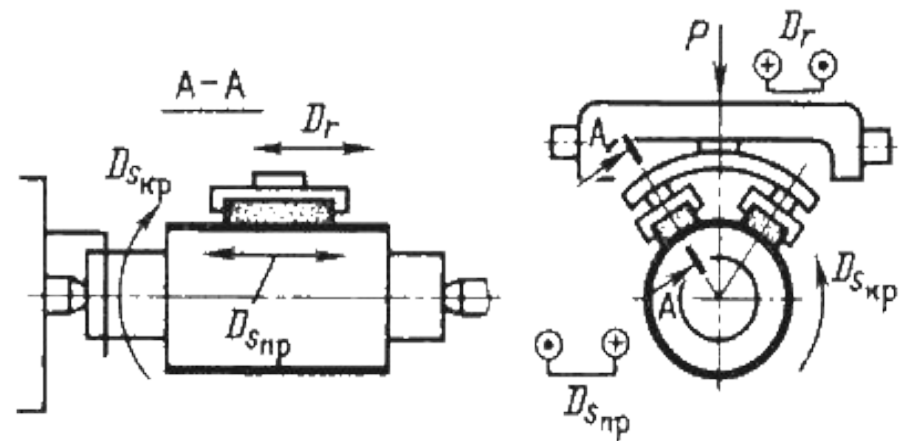


Рис. 8 Схема суперфиниширования

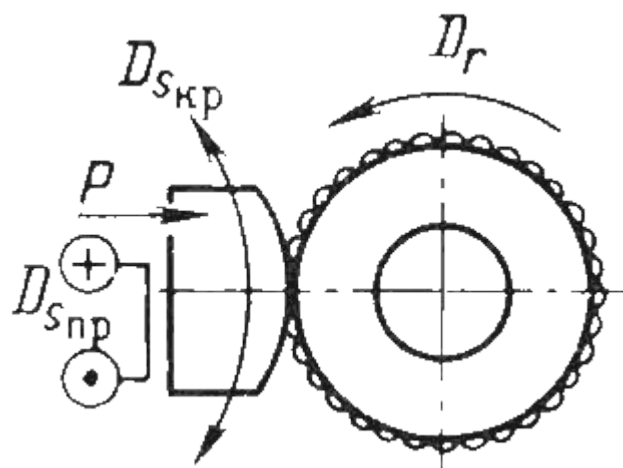


Рис. 9 Схема полирования

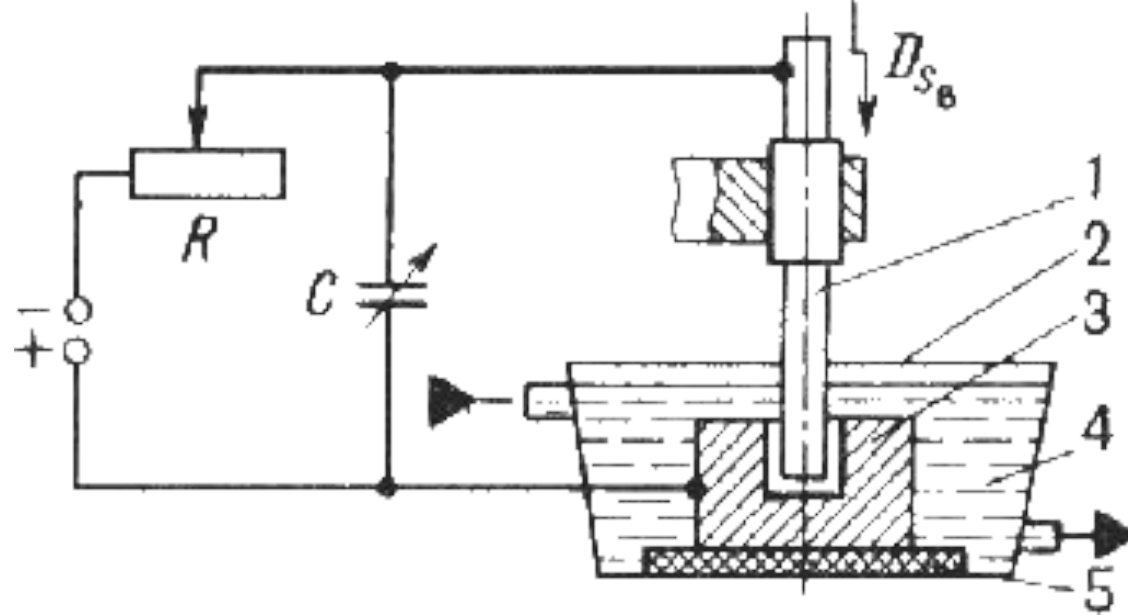


Рис. 10 Схема электроискровой обработки

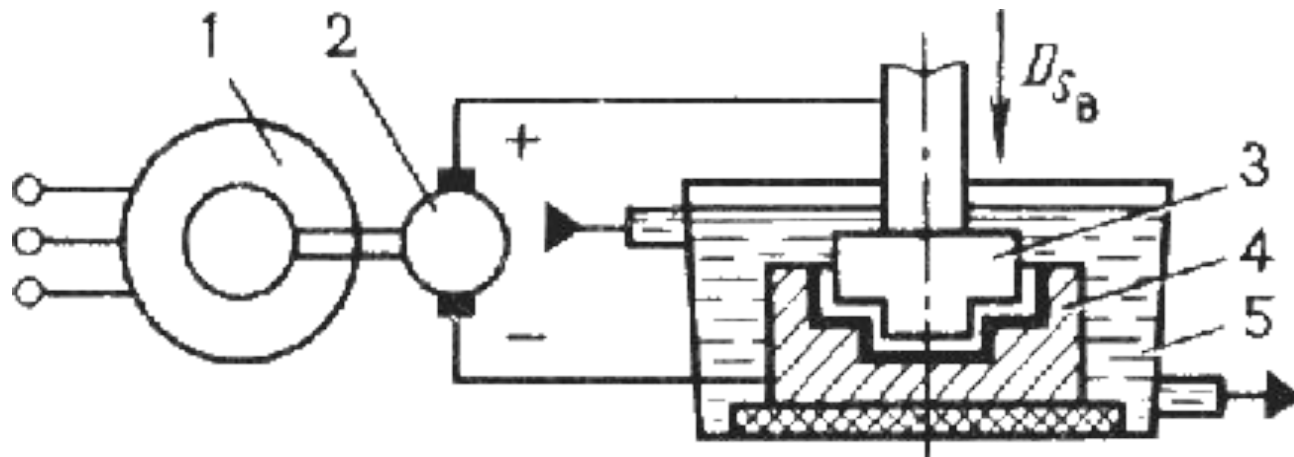


Рис. 11 Схема электроимпульсной обработки

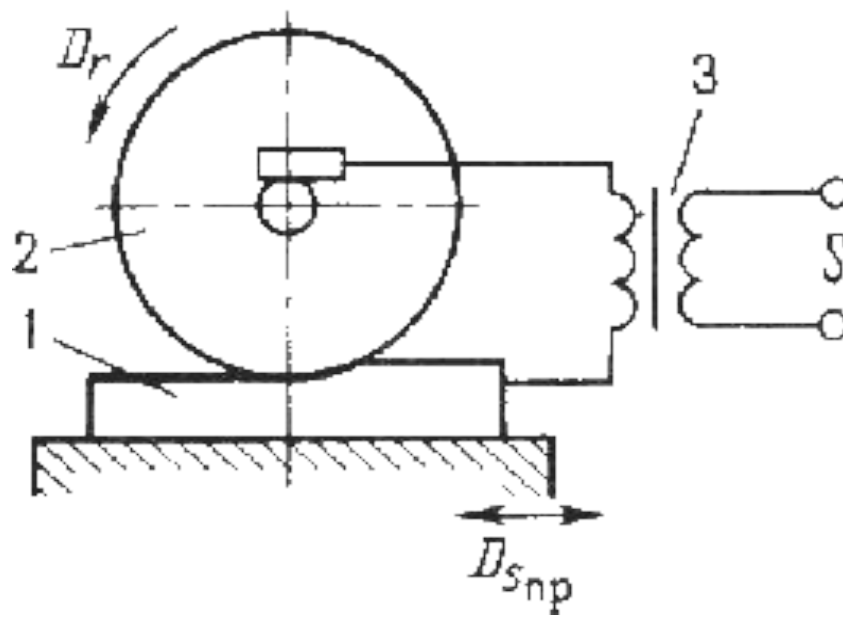


Рис. 12 Схема электроконтактной обработки плоской поверхности

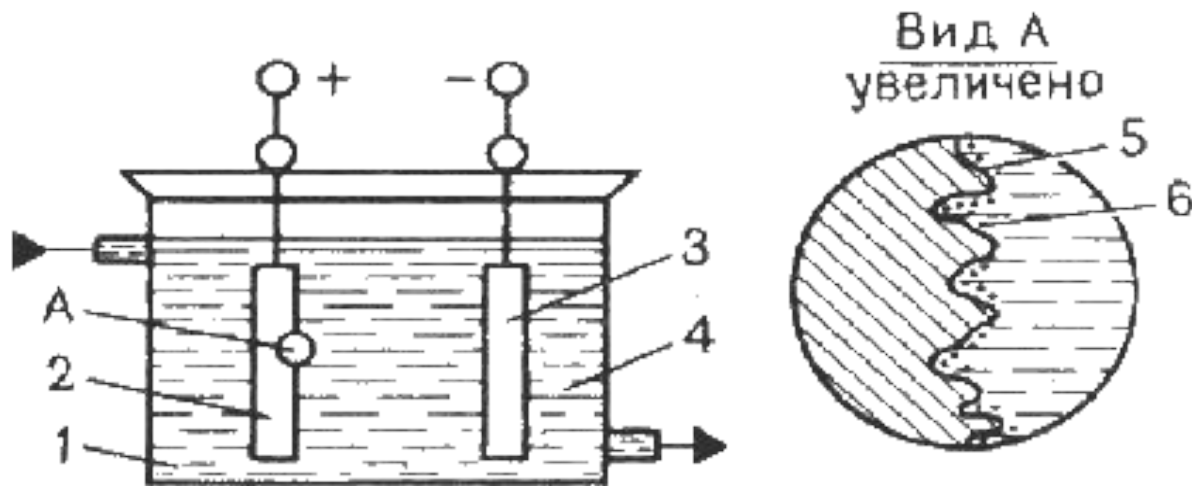


Рис. 13 Схема электрохимического полирования

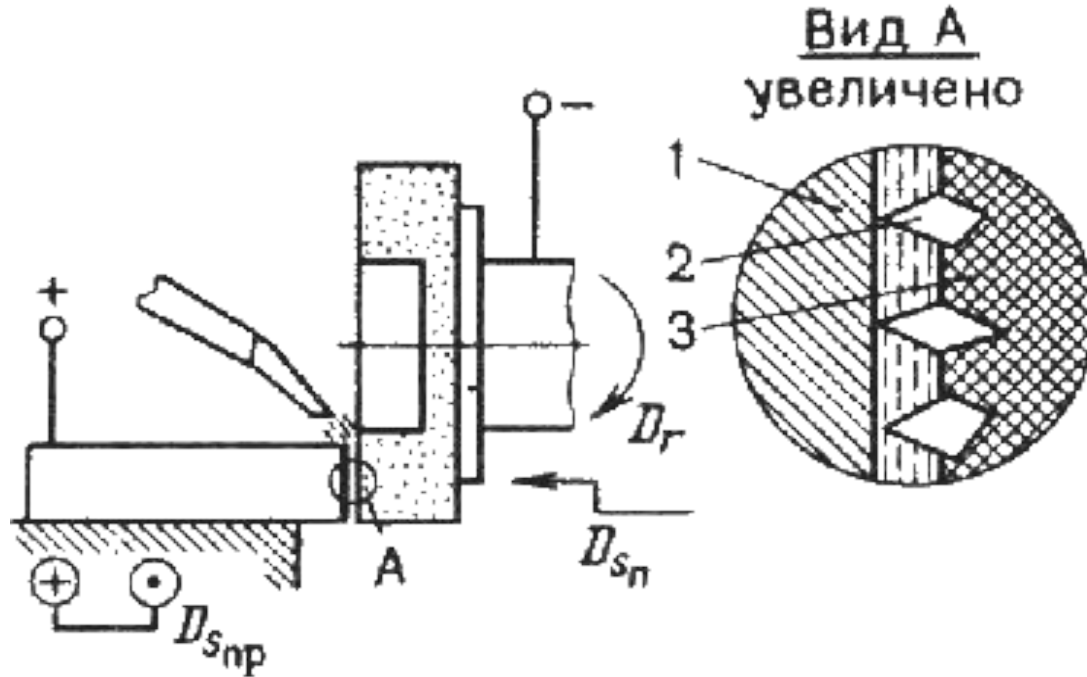


Рис. 14 Схема электроабразивного шлифования

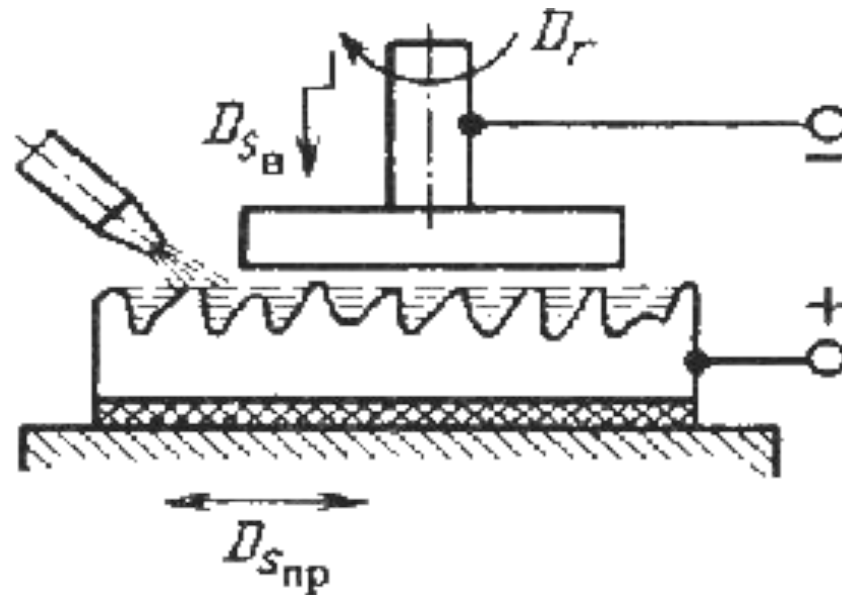


Рис. 15 Схема анодно-механической обработки плоской поверхности