

**Задания по настройке зубофрезерного станка 5Д32  
на нарезание цилиндрического зубчатого колеса**

Таблица 1

N задания	Параметры нарезаемого колеса		Режимы резания		N задания	Параметры нарезаемого колеса		Режимы резания	
	z	$\beta$	v	s		z	$\beta$	v	s
		град	м/мин	мм/об			град	м/мин	мм/об
1	28	24	24	1,4	11	46	7	18	0,8
2	30	16	20	0,9	12	47	9	16	0,9
3	32	8	16	0,7	13	48	11	21	1,1
4	35	30	17	1,3	14	49	15	25	1,3
5	36	14	18	1,1	15	50	18	10	0,8
6	38	10	25	0,7	16	101	0	20	0,6
7	40	9	14	0,9	17	107	0	18	1,2
8	43	11	21	0,8	18	109	0	15	1,1
9	45	6	15	0,7	19	113	0	25	0,9
10	57	15	30	0,8	20	127	0	21	0,8

Примечание: червячная фреза  $m=2$  мм,  $k=1$ ,  $D=60$  мм

**Задания по настройке зубодолбежного станка 5В12  
на нарезание цилиндрического зубчатого колеса**

Таблица 2

N задания	Параметры нарезаемого колеса		Режимы резания		N задания	Параметры нарезаемого колеса		Режимы резания	
	b	z	v	s		b	z	v	s
	мм		м/мин	мм/дв.х		мм		м/мин	мм/дв.х
1	8m	20	20	0,06	11	8m	29	32	0,06
2		21	21	0,07	12		30	34	0,07
3		22	22	0,09	13		31	36	0,09
4		23	24	0,10	14		32	38	0,10
5		24	25	0,12	15		33	40	0,12
6		25	26	0,14	16		34	30	0,14
7		26	27	0,13	17		35	28	0,13
8		27	28	0,12	18		36	26	0,12
9		28	30	0,15	19		37	20	0,15
10		40	25	0,12	20		43	20	0,09

Примечание: долбяк  $z=34$ ,  $m=1,5$ ,  $D=51$  мм.

**Задания по настройке токарно-затыловочного станка 1Б811  
на обработку червячной модульной фрезы**

Таблица 3

N задания	Параметры обрабатываемого изделия				Режимы резания	N задания	Параметры обрабатываемого изделия				Режимы резания
	k	m	z	D	V		k	m	z	D	V
	мм	мм	мм	мм	м/мин		мм	мм	мм	мм	м/мин
1		2	6	40	3	11		4	8	110	4
2		2	8	50	4	12		4	10	80	5
3		2	10	60	5	13		2	12	90	3
4		2	12	80	3	14		2	7	100	4
5	1,0	3	7	90	4	15	1,0	3	9	110	5
6		3	9	110	5	16		3	11	120	3
7		3	11	120	3	17		3	13	130	4
8		3	13	140	4	18		4	15	140	5
9		4	15	90	5	19		4	10	60	3
10		4	6	100	3	20		4	12	80	5

**Задания по настройке зубофрезерного полуавтомата 5П23  
на нарезание конического зубчатого колеса**

Таблица 4

N задания	Параметры обрабатываемого изделия			Режимы резания		N задания	Параметры обрабатываемого изделия			Режимы резания	
	m	z	φ	V	t		m	z	φ	V	t
	мм		град	м/мин	с		мм		град	м/мин	с
1		20	30		18	11		33	48		28
2		21	32		19	12		34	50		29
3		22	34		20	13		35	52		30
4		24	35		21	14		36	60		31
5	2,0	25	36	50	22	15	2,0	37	58	50	32
6		26	37		23	16		38	57		33
7		27	38		24	17		39	65		34
8		28	39		25	18		40	70		35
9		29	40		26	19		41	75		36
10		31	45		27	20		42	80		37