

О П Е Ч А Т К И

к сборнику "Объемно-мостроительные нормы времени всевозможного, на оборудовании рабочего места и подготавливаю-заключительного на работы, выполняемые на металлорежущих станках. Среднего уровня и крупно-серийное производство" (Сак. № 1766/753)

| Стр. | Строка | Налечитано | Следует читать |
|------|---|---|--|
| 78 | Позиция 13а | 2,4 | 12,4 |
| 87 | Позиция 44а | 4,5 | 5,3 |
| 117 | Второй столбец олова | Переместить каретку суппорта в профильном... | Переместить каретку суппорта в профильном... |
| 150 | Позиция 5д | 60 | 0,60 |
| 159 | | | |
| 161 | В"машин"круп | Измеренный размер. | Графу убрать |
| 163 | | И, мм, до | |
| 197 | Колодки третья олова, позиция с 5 по 14 | 0,2...0,5 <0,2 в т.д. | 0,2...05 мм <0,2 мм |
| 224 | Позиция 57, вторая колодка-справа | св. II2 | св. 12 |
| 230 | Позиция 13-16 | Без установки инструмента на станке | Без установки правильного инструмента на станке |
| 235 | в позиция | 5 6 | - 5 |
| 265 | Формула (I) | $T_{тех} - T_{м} \cdot \frac{100}{a_{тех}}$ мин | $T_{тех} - T_{м} \cdot \frac{a_{тех}}{100}$ мин |
| 275 | Колодки "Диаметр прутка" 42 мм, седьмая строка в таблице олова | 110 | 50 |
| 286 | В "машин" правые колодки | Фрез червячные модульные цилиндрические зубчатые колеса | Фрез червячные модульные для цилиндрических зубчатых колес |
| 323 | Позиция 39; колодки 5 справа колодки 4 справа Прямая 39, колодки 5 справа | 0,05 0,06 0,15 | 0,045 0,055 0,05 |
| 337 | В "машин" правые колодки | авт 6 | авт 3 |

| Стр. | Строка | Расчетное | | | | | | Бюджет затрат | | | | | |
|------|---------------|------------------------|--------|---------|-------|------|------|------------------------|--------|---------|-------|------|------|
| | | По уно- ду | 5..50 | 25..200 | 0,045 | 0,29 | 0,16 | По уно- ду | 5..50 | 25..200 | 0,045 | 0,29 | 0,16 |
| 373 | Позвонки I; 2 | По уно- ду | 5..50 | 25..200 | 0,045 | 0,29 | 0,16 | По уно- ду | 5..50 | 25..200 | 0,045 | 0,29 | 0,16 |
| | | По из- мен- е | II..50 | 25..200 | 0,059 | 0,15 | 0,13 | По из- мен- е | II..50 | 25..200 | 0,033 | 0,29 | 0,28 |
| | | По из- мен- е | 5..50 | 25..200 | 0,099 | 0,15 | 0,13 | По из- мен- е | II..50 | 25..200 | 0,099 | 0,15 | 0,13 |