

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. Средневысшее и крупно-серийное производство" (Сак. в 1966/753)

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 "шапке" круг	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)	$T_{тех} - T_{н} \cdot \frac{100}{a_{тех}}$ мин	$T_{тех} - T_{н} \cdot \frac{a_{тех}}{100}$ мин
275	Колодки "Диаметр прутка" 42 мм, седьмая строка в таблице олова	110	50
286	В "шапке" 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 "шапке" 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