Шлифование зубьев червячными кругами

1. Выбор припуска и числа проходов

Модуль	1 1,75	2,0 2,25	2,5 3,0	3,5 4,0	6
Припуск П, мм	0,2 0,25	0,25 0,27	0,27 0,33	0,33 0,36	0,36 0,4
Число черновых проходов i ₁	3	5	6	7	8
Число чистовых проходов і2	2	2	2	2	2

2. Выбор вертикальной подачи

Модуль		1 1,75	2,0 2,25	2,5 3,0	3,5 4,0	4,5 6,0
Вертикальная подача	Черновая S ₁	1,1	1,2	1,3	1,5	1,8
	Чистовая S2	0,35	0,4	0,4	0,4	0,4

Основное время, рассчитываемое по формуле:

$$T_o = \frac{L \cdot i}{n \cdot S_1} + \frac{L \cdot i}{n \cdot S_2},$$

где L - длина шлифования червяка с учетом перебега; n - частота вращения детали.