

## Образец оформления таблиц

Таблица 1

**Химический состав стали 20Х**

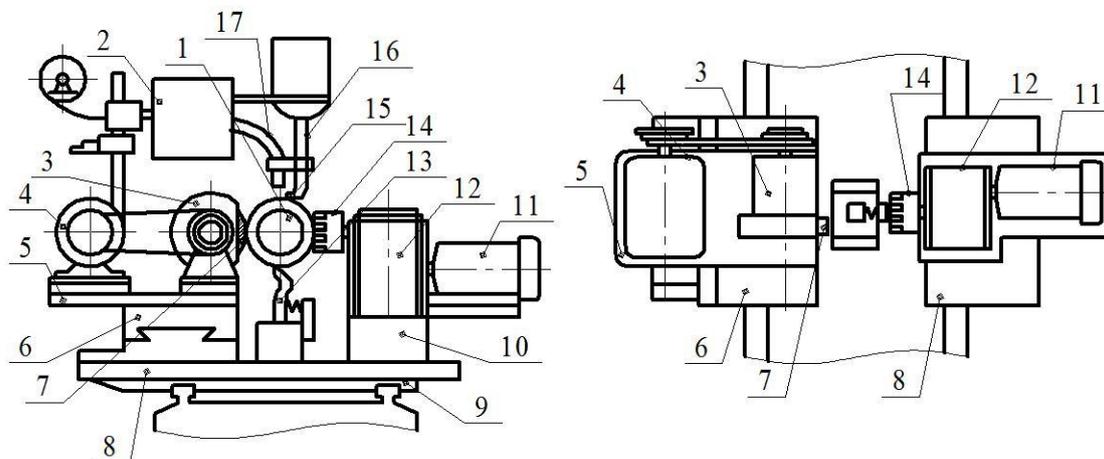
Марка стали	Химический состав, %					
	С	Mn	Si	Cr	S	P
20Х	0,21	0,58	0,30	0,90	0,015	0,018

Таблица 2

**Элементы затрат при восстановлении деталей путевых машин**

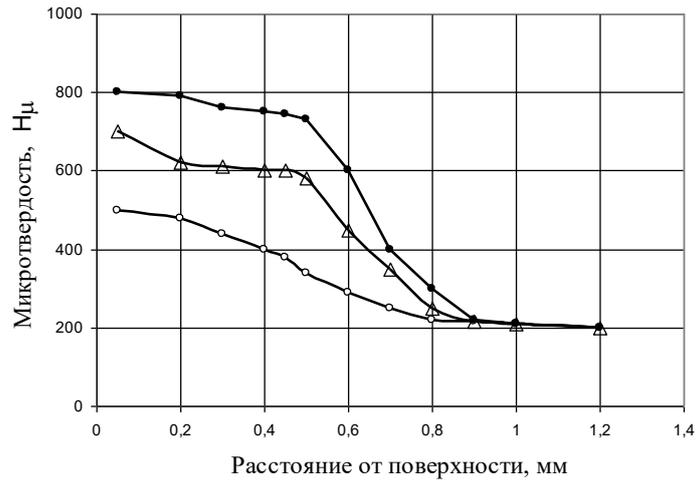
Наименование затрат	При существующем способе, руб.	При предлагаемом способе, руб.	Себестоимость, руб.
Наплавочный материал	245	276,62	-31,62
Наплавка	Затраты одинаковые		0
Обработка наплавленного металла	15,29	26	-10,71
Закалка ТВЧ	77,83	0	77,83
Оплата штучно-калькуляционного времени на закалку	11	0	11
Дополнительное оборудование и оснастка	3068,5	364,17	2704,33
Транспортные расходы	0,95	0	0,95
<b>ИТОГО</b>			<b>2 751,78</b>

## Образец оформления подрисуночной надписи

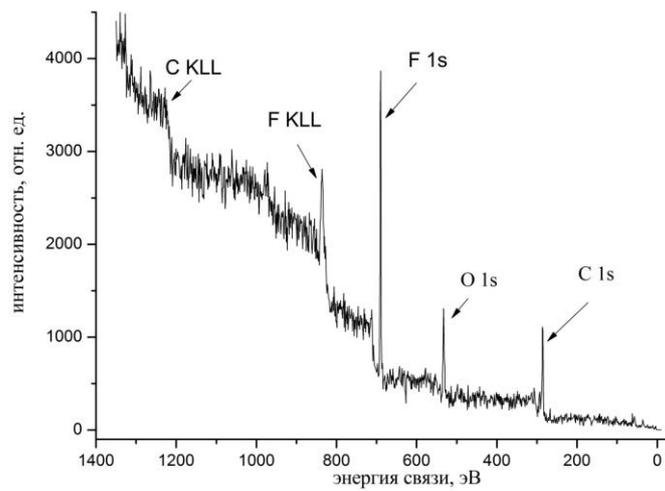


**Рис. 1. Схема установки для комплексно-механизированной наплавки и механической обработки цилиндрических деталей:**

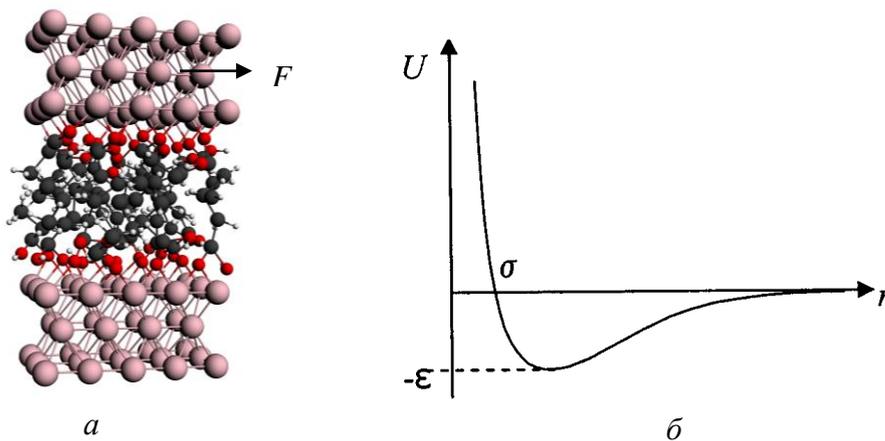
- 1 – деталь; 2 – наплавочный автомат; 3 – шлифовальная головка;  
 4 – электродвигатель шлифовальной головки; 5 – установочная плита;  
 6 – суппорт шлифовальной головки; 7 – шлифовальный круг; 8 – несущая плита;  
 9 – суппорт токарного станка; 10 – суппорт фрезерной головки;  
 11 – электродвигатель фрезерной головки; 12 – редуктор; 13 – шлакоудаляющее устройство;  
 14 – фрезерная головка; 15 – флюсоудерживающее устройство; 16 – флюсопровод; 17 – мундштук



**Рис. 2. Распределение микротвердости по глубине нитроцементированного слоя:**  
 ● – десять циклов; Δ – шесть циклов; ○ – изотермическая нитроцементация



**Рис. 3. Рентгеновский спектр со всей поверхности покрытия образца № 4 до трения**



**Рис. 4. Модель скольжения (а) и потенциал Леннарда – Джонса (б)**