

ГЛОСАРІЙ ТЕРМІНІВ

з дисципліни «Технологія машинобудування»

База – поверхня, вісь, точка, що належать заготовці або виробові і використовуються для базування

Базування – надання заготовці або виробу необхідного положення щодо обраної системи координат

Бобишка – виступ на поверхні литої деталі, призначений для утворення опорної площини під кріпильні деталі

Буртик – елемент валів, осей, втулок і деяких інших деталей, що представляють собою кільцевий виступ

Відливка – заготовка, отримана технологічними методами лиття

Вільна поверхня – поверхня, призначена для з'єднання основних, допоміжних та виконавчих поверхонь між собою, визначають габарити, масу, жорсткість та інші параметри деталей

Виконавча поверхня – поверхня, яка виконує службове призначення даного виробу

Виріб – будь-який предмет чи набір предметів виробництва, що підлягають виготовленню на підприємстві

Виробничий процес – сукупність всіх дій людей і знарядь праці, необхідних на підприємстві для виготовлення чи ремонту виробів

Виробничий цикл – проміжок календарного часу від запуску у виробництво до одержання готового виробу

Вушко – пластинчастий елемент деталі з отвором для шарнірного з'єднання двох деталей

Галтель – криволінійна поверхня плавного переходу від одного елемента деталі до іншого в місцях різкої зміни перерізів сполучених поверхонь однієї деталі

Деталь – виріб, виготовлений з однорідного по найменуванню і марці матеріалу без застосування складальних операцій

Допоміжна поверхня – поверхня, яка визначає положення деталей, що приєднуються відносно даної

Заготовка – це предмет праці, з якого за допомогою зміни форми, розмірів, властивостей поверхні та матеріалу виготовляють деталь

Знаряддя (засоби) праці – матеріальні об'єкти, за допомогою яких в процесі виробництва предмети праці перетворюють на готову продукцію

Канавка – поглиблення на поверхні деталі простого поперечного перерізу

Квалітет – сукупність допусків одного рівня точності для заданого діапазону розмірів

Коефіцієнт закріплення операцій — це відношення всіх різноманітних технологічних операцій, виконаних за певний період часу до числа робочих міць

Комплект – два і більше виробів, не з'єднаних на підприємстві-виготовлювачі складальними операціями, і виробів, що представляють набір, що має загальне експлуатаційне призначення допоміжною характеру

Лиска – плоский зріз на циліндричних, конічних або сферичних ділянках деталі, що розташований паралельно осі

Номенклатура продукції – кількість найменувань виробів, закріплених за виробничою системою, і характеризує її спеціалізацію

Обсяг випуску виробів – це кількість виробів визначеного виду, що виготовляються виробничою системою протягом визначеного часу

Операція – це закінчена частина технологічного процесу, яка виконується на одному робочому місці, над тим самим предметом праці без переналагоджування устаткування та без розриву в часі, одним або декількома робітниками над однією або декількома заготовками одночасно

Основна поверхня – поверхня, за допомогою якої визначається положення даної деталі у виробі

Отвір – прохід циліндричної, конічної або гранної форми в тілі деталі

Паз – канавка з прямолінійною траєкторією

Перехід – закінчена частина операції, що виконується одним і тим же інструментом над однією і тією ж поверхнею заготовки при незмінних режимах різання та установці

Позиція – фіксоване положення, що займає незмінно закріплена заготовка разом із пристосуванням щодо інструмента або нерухомої частини обладнання при виконанні частини операції

Поковка – заготовка, отримана технологічними методами кування, об'ємного штампування чи вальцювання

Предмет праці – природна речовина або продукт попередніх стадій виробництва, які за допомогою праці перетворюють на продукцію

Прийом – закінчена сукупність дій людини, що застосовується при виконанні переходу або його частини й об'єднаних одним цільовим призначенням

Припуск – надлишок матеріалу, необхідний для отримання кінцевих розмірів та заданого класу шорсткості поверхні деталі

Прорізь – вузька канавка, що прорізає наскрізь стінку деталі

Проточка – кільцева канавка на зовнішній циліндричній або конічній поверхні називається

Ребро – пластинчастий виступ на внутрішній або, частіше, зовнішньої поверхні литих, штампованих або зварних деталей для збільшення жорсткості

Рифлення – поверхня, утворена групою паралельних чи перехресних канавок, що утворюють на деталі узор

Робоче місце – частина виробничої площі, обладнана відповідно до виконуваної роботи одним або групою робітників

Робочий хід – закінчена частина технологічного процесу, що складається з однократного переміщення інструмента відносно заготовки, в результаті якого з її поверхні видаляється один шар матеріалу

Складальна одиниця – виріб, складові частини якого підлягають з'єднанню між собою на підприємстві-виготовлювачі шляхом складальних операцій

Скруглення – плавний перехід від однієї поверхні до іншої по вказаному радіус

Ступінь сталості номенклатури – це повторюваність виготовлення виробу даного виду в послідовні періоди часу

Технологічність конструкції деталі – це сукупність властивостей її конструкції, які визначають пристосованість цієї деталі для досягнення оптимальних витрат ресурсів (праці, засобів, матеріалів та часу) у процесах виготовлення, експлуатації та ремонту для заданих показників якості, обсягу випуску та умов виконання робіт без шкоди для її службового призначення

Технологія машинобудування – наука, яка займається вивченням закономірностей, що діють в процесі виготовлення виробів, з метою використання цих закономірностей для забезпечення необхідної якості виробів при найменшій собівартості

Технологічний процес – закінчена частина виробничого процесу, що містить цілеспрямовані дії щодо зміни або визначення стану предмета праці

Тип виробництва – сукупність ознак, що визначають організаційно-технічну характеристику виробничого процесу, здійснюваного на одному або багатьох робочих місцях у масштабі ділянки, цеху, підприємства.

Торець – поверхня, поперечна до довжини або до осі деталі

Точність – ступінь відповідності виготовлених виробів їх заздалегідь встановленому зразку

Установ – частина технологічної операції, виконувана при незмінному закріпленні заготовки або складальної одиниці, що складається

Фаска – зрізана під кутом кромка деталі

Чистова база – база, яка використовуються для чистової обробки

Чорнова база – база, яка використовуються на першій механічній операції

Шліц – проріз на торцях кріпильних (типу гвинтів) та інших деталей під викрутку.

Шліци – конструктивна особливість шліцевого з'єднання, в якому поздовжні і рівномірно розташовані виступи і западини, виконані всередині і зовні на циліндричних або конічних поверхнях деталей, призначених для взаємного зачеплення з метою передачі обертового руху.

Штамповка – заготовка, отримана технологічними методами штампування

Якість виробу – це сукупність властивостей виробу, які обумовлюють його придатність задовольняти певні потреби у відповідності з його службовим призначенням