

Лекція 5

Розробка чистових операцій технологічного процесу

Для розробки операцій технологічного процесу використовуємо типовий технологічний процес, довідники та нормативи для вибору металорізального обладнання, верстатного пристосування та інструменту.

Операція 030 Круглошліфувальна (рис. 1)

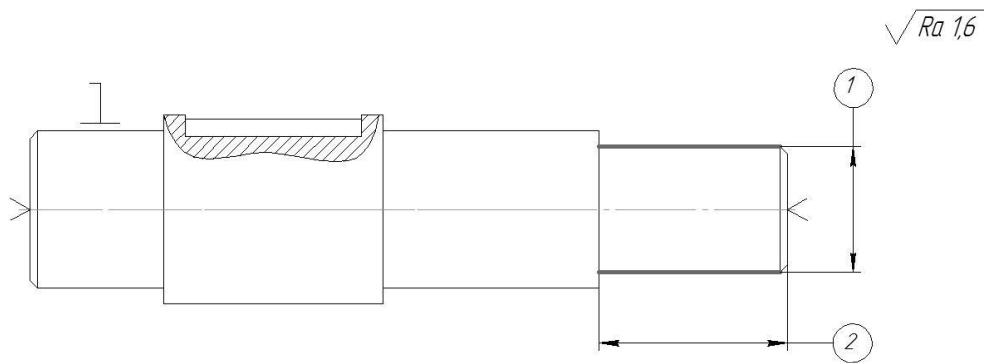


Рисунок 1 – Ескіз обробки для 030 операції

Зміст операції:

Шліфувати зовнішню циліндричну поверхню, витримуючи розміри 1-2

Верстат – круглошліфувальний мод. 3М151

Пристосування – центр упорний ГОСТ 13214-79, патрон паводковий ГОСТ 13334-67

Різальний інструмент – Круг шліфувальний 600×63×305 ГОСТ 2424-83

Контрольний інструмент – Калібр-скоба ГОСТ 18360-93; Зразок шорсткості Ra 1,6

Операція 035 Торцекруглошліфувальна (рис. 2)

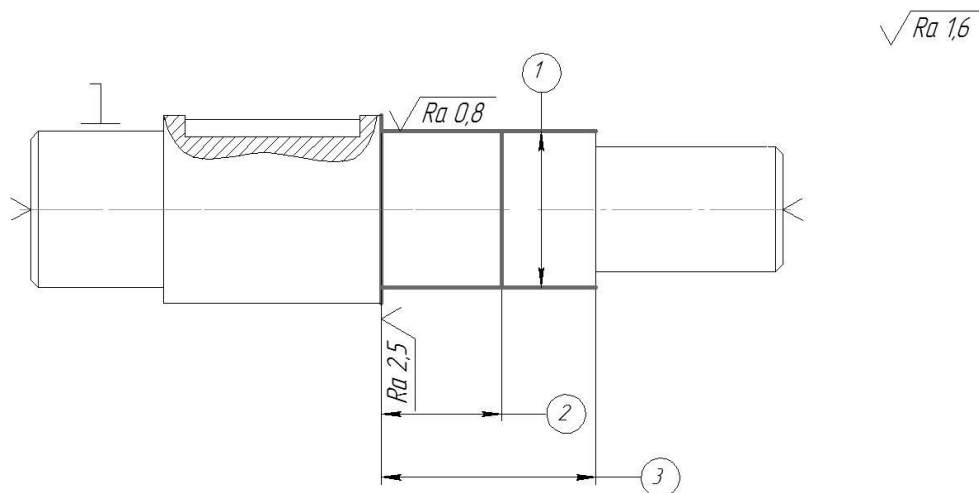


Рисунок 2 – Ескіз обробки для 035 операції

Зміст операції:

Шліфувати зовнішню циліндричну поверхню і торець одночасно, витримуючи розміри 1-2

Верстат – торцекруглошліфувальний мод. 3Т161

Пристосування – центр упорний ГОСТ 13214-79, патрон паводковий ГОСТ 13334-67

Різальний інструмент – Круг шліфувальний 600×130×305 ГОСТ 2424-83

Контрольний інструмент – Калібр-скоба ГОСТ 18360-93; Зразок шорсткості Ra 1,0

Операція 040 Круглошліфувальна (рис. 3)

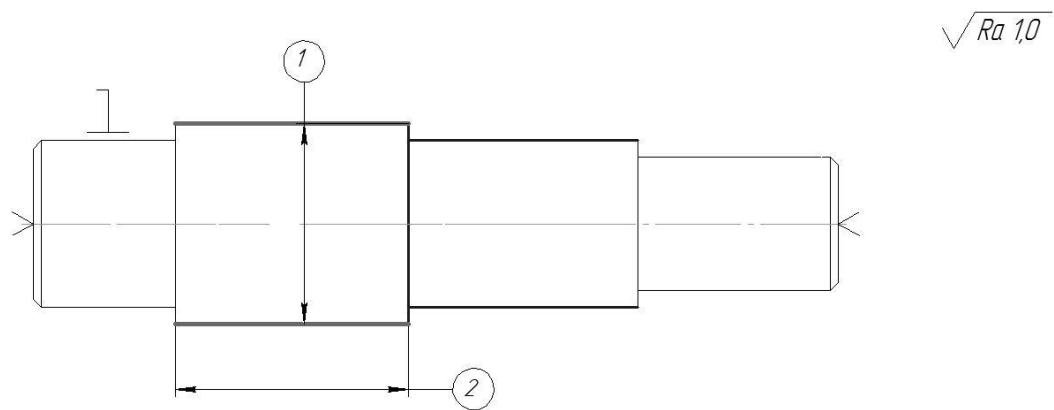


Рисунок 3 – Ескіз обробки для 040 операції

Зміст операції:

Шліфувати зовнішню циліндричну поверхню, витримуючи розміри 1-2

Верстат – круглошліфувальний мод. 3М151

Пристосування – центр упорний ГОСТ 13214-79, патрон паводковий ГОСТ 13334-67

Різальний інструмент – Круг шліфувальний 600×63×305 ГОСТ 2424-83

Контрольний інструмент – Калібр-скоба ГОСТ 18360-93; Зразок шорсткості Ra 1,6

Операція 045 Торцекруглошліфувальна (рис. 4)

Зміст операції:

Шліфувати зовнішню циліндричну поверхню і торець одночасно, витримуючи розміри 1-2

Верстат – торцекруглошліфувальний мод. 3Т161

Пристосування – центр упорний ГОСТ 13214-79, патрон паводковий ГОСТ 13334-67

Різальний інструмент – Круг шліфувальний 600×130×305 ГОСТ 2424-83

Контрольний інструмент – Калібр-скоба ГОСТ 18360-93; Зразок шорсткості Ra 0,8

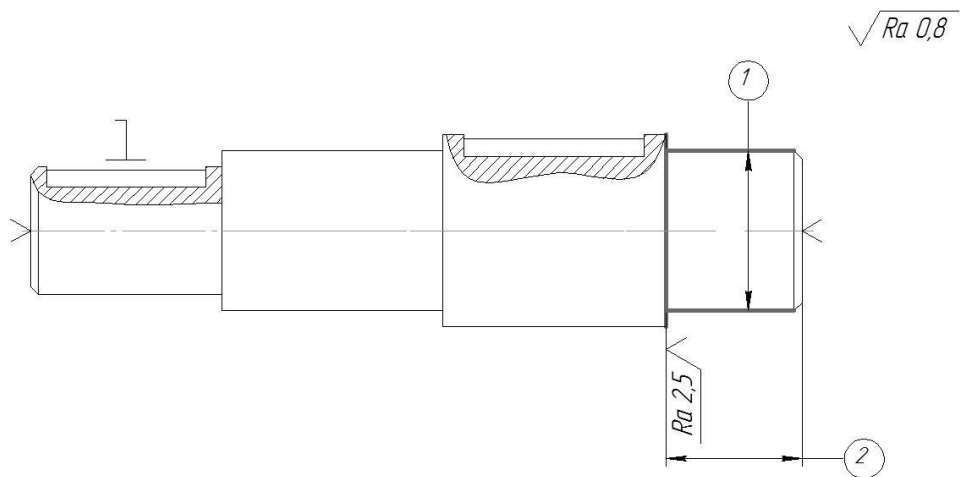


Рисунок 4 – Ескіз обробки для 045 операції

050 Технічний контроль