

Лекція 9

Розробка чорнових операцій технологічного процесу

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

Операція 005 Токарно-револьверна (рис. 1)

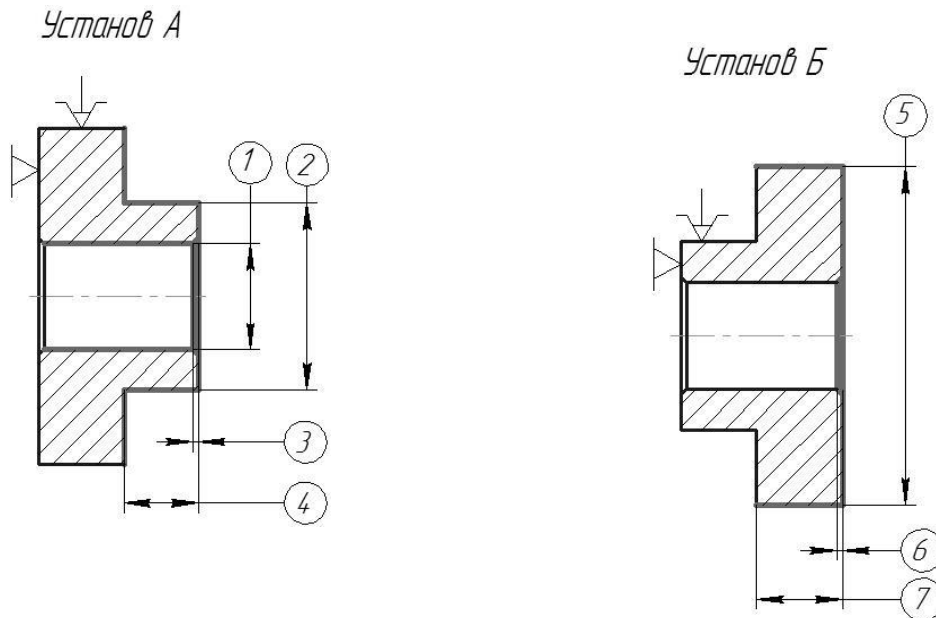


Рисунок 1 – Ескіз обробки для 005 операції

Зміст операції:

Установ А: Підрізати торець, витримуючи розмір 4. Точити зовнішню циліндричну поверхню і уступ, витримуючи розмір 2. Свердли, розгорнути отвір, витримуючи розмір 1. Зенкувати фаску, витримуючи розмір 3

Установ Б: Підрізати торець, витримуючи розмір 5. Точити зовнішню циліндричну поверхню, витримуючи розмір 7. Зенкувати фаску, витримуючи розмір 6.

Верстат – токарно-револьверний мод. 1Г340П

Пристосування – Патрон 3-х кулачковий пневматичний ГОСТ 24354-80

Різальний інструмент – Різець підрізний відігнутий Т5К10 ГОСТ 18880-73; різець прохідний упорний відігнутий Т5К10 ГОСТ 18879-73; різець прохідний відігнутий Т5К10 ГОСТ 18877-73; свердло спіральне Р6М5 ГОСТ 10903-77; розгортка Р6М5 ГОСТ 1672-80; зенківка Р6М5 ГОСТ 14953-80.

Контрольний інструмент – Калібр-скоба ГОСТ 18360-93; калібр-пробка ГОСТ 14815-69; шаблон спеціальний

Операція 010 Горизонтально-протяжна (рис. 2)

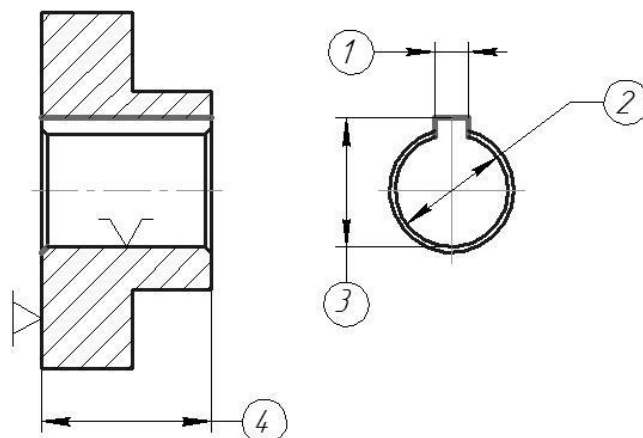


Рисунок 2 – Ескіз обробки для 010 операції

Зміст операції:

Протягнути шпонковий паз, витримуючи розміри 1-4

Верстат – горизонтально-протяжний мод. 7Б55

Пристосування – адаптер спеціальний

Різальний інструмент – протяжка шпонкова Р6М5 ГОСТ 18217-90

Контрольний інструмент – Калібр шпонковий ГОСТ 24109-80