

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)

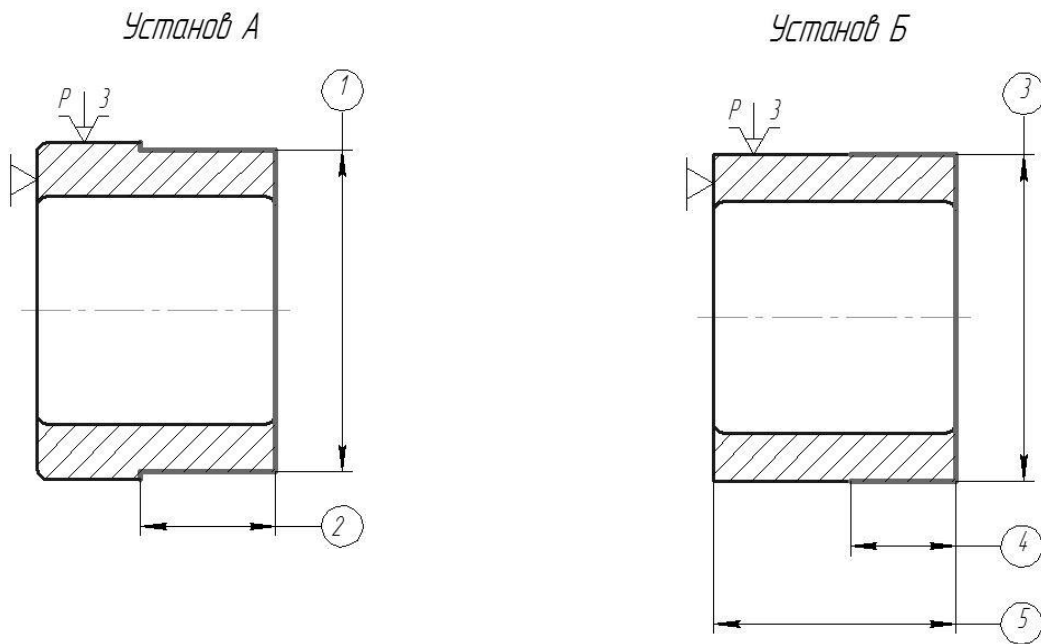


Рисунок 1 – Ескіз обробки для 005 операції

Зміст операції:

Установ А: Підрізати торець, витримуючи розмір 2. Точити зовнішню циліндричну поверхню, витримуючи розмір 1.

Установ Б: Підрізати торець, витримуючи розмір 5. Точити зовнішню циліндричну поверхню, витримуючи розміри 3-4.

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;

Контрольний інструмент – Калібр-скоба ГОСТ 18360-93; шаблон спеціальний

Операція 010 Горизонтально-протяжна (рис. 2)

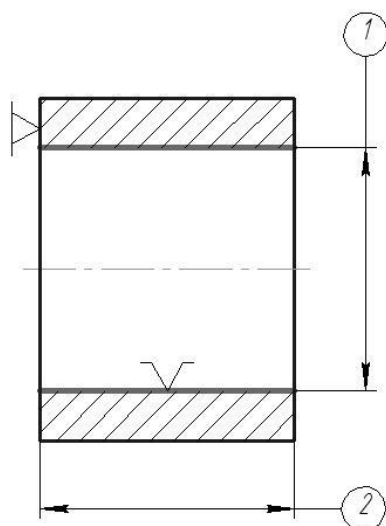


Рисунок 2 – Ескіз обробки для 010 операції

Зміст операції:

Протягнути отвір, витримуючи розміри 1-2

Верстат – горизонтально-протяжний мод. 7Б55

Пристосування – адаптер спеціальний

Різальний інструмент – протяжка круга Р6М5 ГОСТ 20365-74

Контрольний інструмент – Калібр-пробка ГОСТ 14810-69