

Лекція 15

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 015 Токарна з ЧПК (рис. 1)

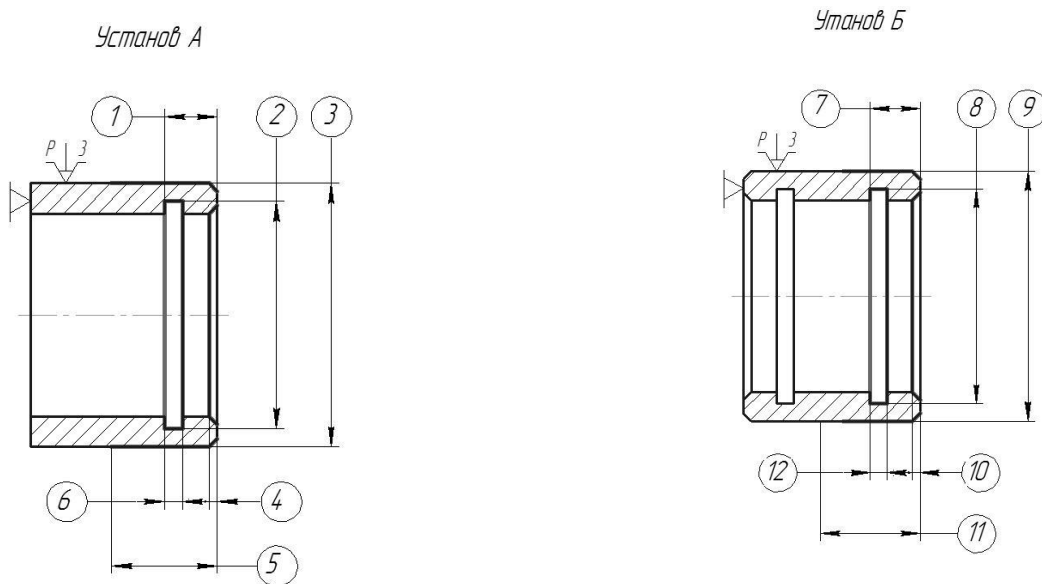


Рисунок 1 – Ескіз обробки для 015 операції

Зміст операції:

Установ А

Точити поверхні згідно керуючої програми, витримуючи розміри 1-6

Установ Б

Точити поверхні згідно керуючої програми, витримуючи розміри 7-12

Верстат – токарний з ЧПК мод. 16K20T1

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

Різальний інструмент – різець прохідний упорний відігнутий T15K6 ГОСТ 18879-73; різець токарний відігнутий T15K6 18883-73; різець канавковий спеціальний

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

020 Внутрішньошліфувальна (рис. 2)

Зміст операції:

Шліфувати отвір, витримуючи розміри 1-2

Верстат – внутрішньошліфувальний мод. 3K228

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

Різальний інструмент – круг шліфувальний ГОСТ 2424-83

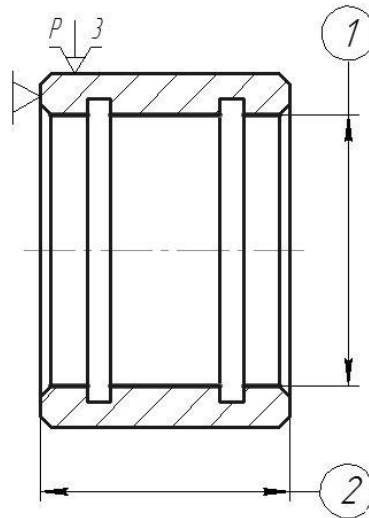


Рисунок 2 – Ескіз обробки для 020 операції

025 Круглошліфувальна (рис. 3)

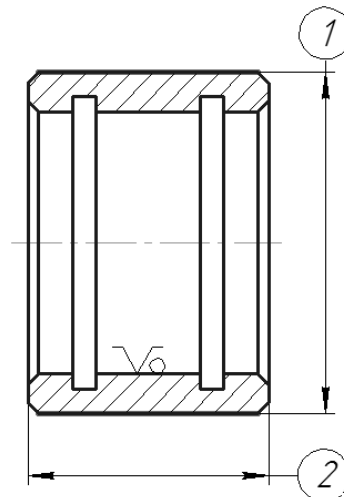


Рисунок 3 – Ескіз обробки для 025 операції

Зміст операції:

Шліфувати зовнішню циліндричну поверхню, витримуючи розміри 1-2

Верстат – круглошліфувальний мод. 3М227

Пристосування – оправка циліндрична ГОСТ 16212-70

Різальний інструмент – круг шліфувальний ГОСТ 2424-83

Контрольний інструмент – Калібр-скоба ГОСТ 18360-93

Операція 030 Технічний контроль