

Выполнил
студент группы
АУМБд-31
Ларин Алексей



Цели

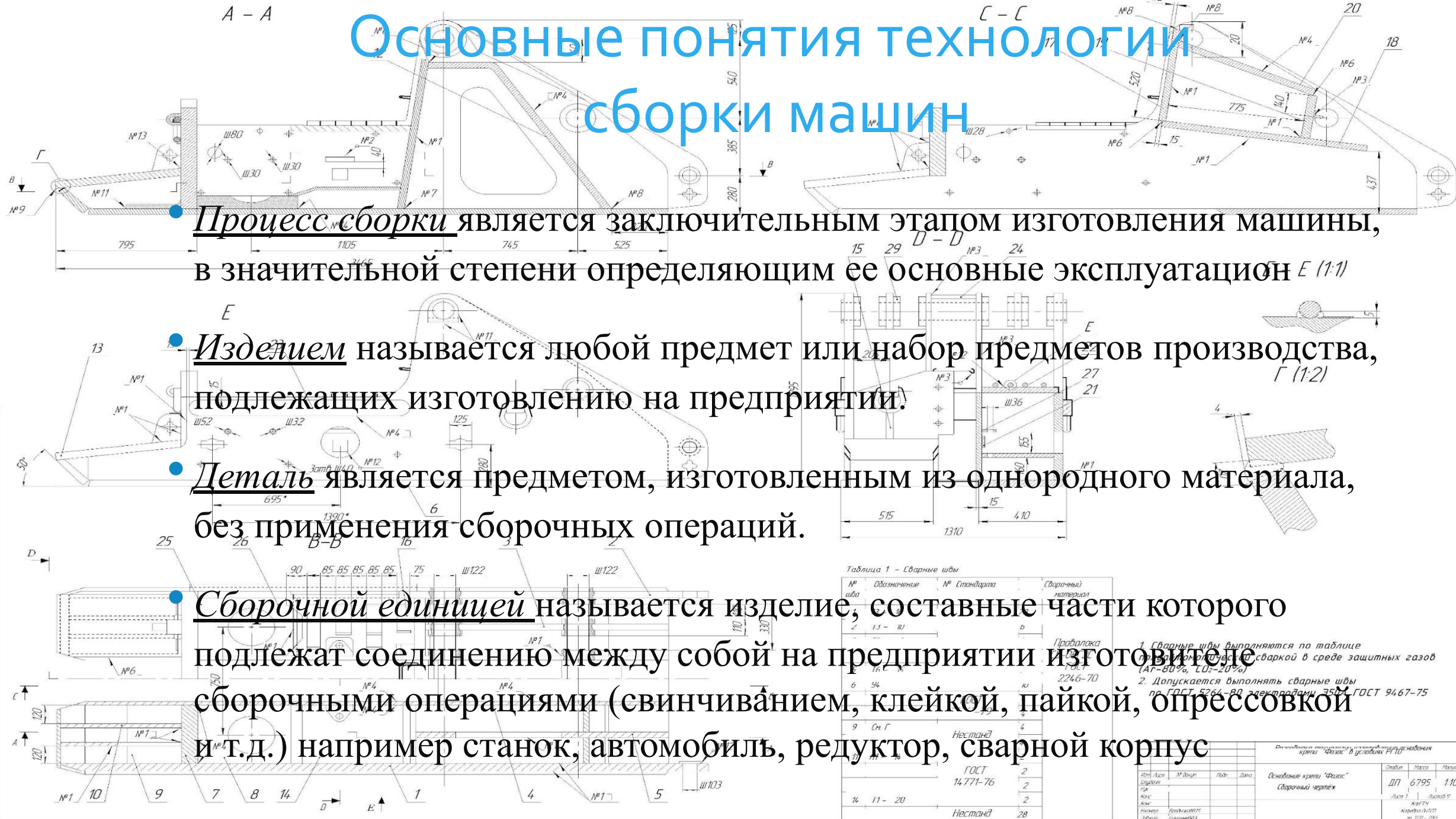
- Ознакомиться с основными понятиями технологии сборки
- Ознакомится с видами сборки
- Изучить основные виды сборочных соединений



КП.00.16.00.01			
Корпус			
Дет.	Масса	Детей	
4	2,200	1-7	
СЧ16		КМТ	
ГОСТ 1412-85			

1. Неизменные радиусы 2 мм
2. Размеры для справок

Основные понятия технологии сборки машин



Процесс сборки является заключительным этапом изготовления машины, в значительной степени определяющим ее основные эксплуатационные характеристики.

Изделием называется любой предмет или набор предметов производства, подлежащих изготовлению на предприятии.

Деталь является предметом, изготовленным из однородного материала, без применения сборочных операций.

Сборочной единицей называется изделие, составные части которого подлежат соединению между собой на предприятии изготовителе сборочными операциями (свинчиванием, клейкой, пайкой, опрессовкой и т.д.) например станок, автомобиль, редуктор, сварной корпус

Таблица 1 - Сварные швы

№ шва	Обозначение	№ Стандарта	Сварочный материал
2	13 - 10		
6	3/4		Проволока ГОСТ 2246-70
9	См. Г		
11		Нестанд	
14	11 - 20	ГОСТ 14771-76	
28		Нестанд	

1. Сварные швы выполняются по таблице при температуре сварки в среде защитных газов (Ar-80%, CO₂-20%)
2. Допускается выполнять сварные швы по ГОСТ 5264-80 электродом Э50А ГОСТ 9467-75

Обозначение детали		Статус	Масса	Масштаб
Обозначение детали "Фланс" сварочный чертеж		ДП	6,795	1:10
Лист 1		Листов 1		
Корпус 0107				
ар 107 - 081				

- Комплексом называется два и более специфицированных изделия, не соединенных на предприятии-изготовителе сборочными операциями, но предназначенных для выполнения взаимосвязанных эксплуатационных функций.

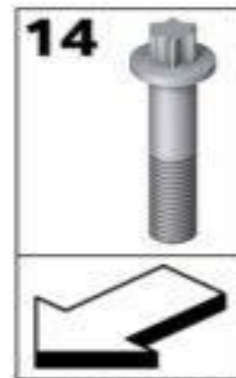
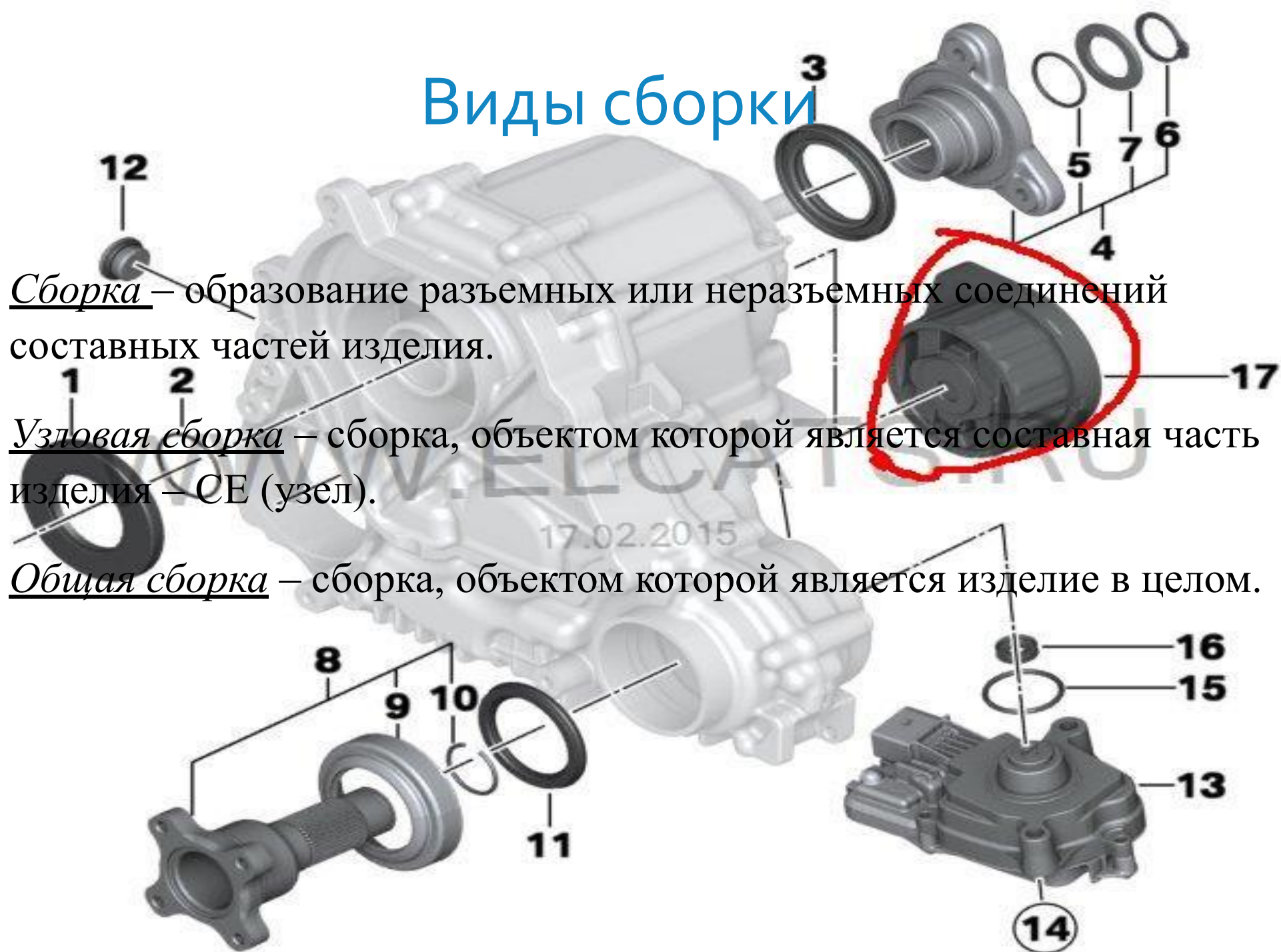
• Комплект представляет два и более изделия, не соединенных на предприятии- изготовителе сборочными операциями и представляющих набор изделий, имеющих общее эксплуатационное назначение вспомогательного характера, например комплект запасных частей, комплект инструментов и т.д

- Сборочный комплект – группа составных частей изделия, которые необходимо подать на рабочее место для сборки изделия или его составной части

ПОЗИЦИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	ОПИСАНИЕ	К-ВО
1			1
2			1
3			1
4			1
5			1
6			1
7			1

Виды сборки

- Сборка – образование разъемных или неразъемных соединений составных частей изделия.
- Узловая сборка – сборка, объектом которой является составная часть изделия – СЕ (узел).
- Общая сборка – сборка, объектом которой является изделие в целом.



По стадиям процесса сборки:

- Предварительная сборка т.е. сборка заготовок, составных частей или изделия в целом, которые в последующем подлежат разборке. Например, предварительная сборка узла с целью определения размера неподвижного компенсатора

- Промежуточная сборка т.е. сборка заготовок, выполняемая для дальнейшей их совместной обработки. Например предварительная сборка корпуса редуктора с крышкой для последующей совместной обработки отверстий.

- Сборка под сварку т.е. сборка заготовок для их последующей сварки

- Окончательная сборка т.е. сборка изделия или его составной части, после которой не предусмотрена его последующая разборка при изготовлении.

1. Изделие изготовлено из СЧ 15, СЧ 18 ГОСТ 1412-85.
 2. Точность отливки 11-0-0-11 ГОСТ 26645-85.
 3. Непоказанные линейные размеры от 1 до 5 мм.
 4. Минимальная толщина слоев 12 мкм.
- Текст:
- на необработанных поверхностях обычные раковины диаметром не более 4 мм и глубины не более 20% толщины стенки, расположенные на расстоянии не менее 750 мм друг от друга, в количестве не более 10 штук на деталь без исправления;
 - на обработанных поверхностях сальников раковины диаметром и глубиной не более 2 мм каждая в количестве не более 10% от площади каждой поверхности без исправления.
4. Герметичность полости 1 проверить керосином. Течь и пенение не допускаются.
 5. Проверить протравку и окатку по ТТ 44-417.
 6. Проверить для сборки.
 7. Проверить внешнюю окраску.
 8. На поверхности II дефекты не допускаются.
 9. Размер Я проверить микрометром на более (74 ± 0,2) мм. На поверхности 9 допускается чернота.
 10. Грунтовать.
 11. Маркировка шрифтом Т04 ГОСТ 2930-62.

ПК65.11.01.621

Исполн.	Провер.	Дата	Лист	Масса	Корпус	11	12
СЧ18 ГОСТ 1412-85	ООО "Интерпол Силвер"						

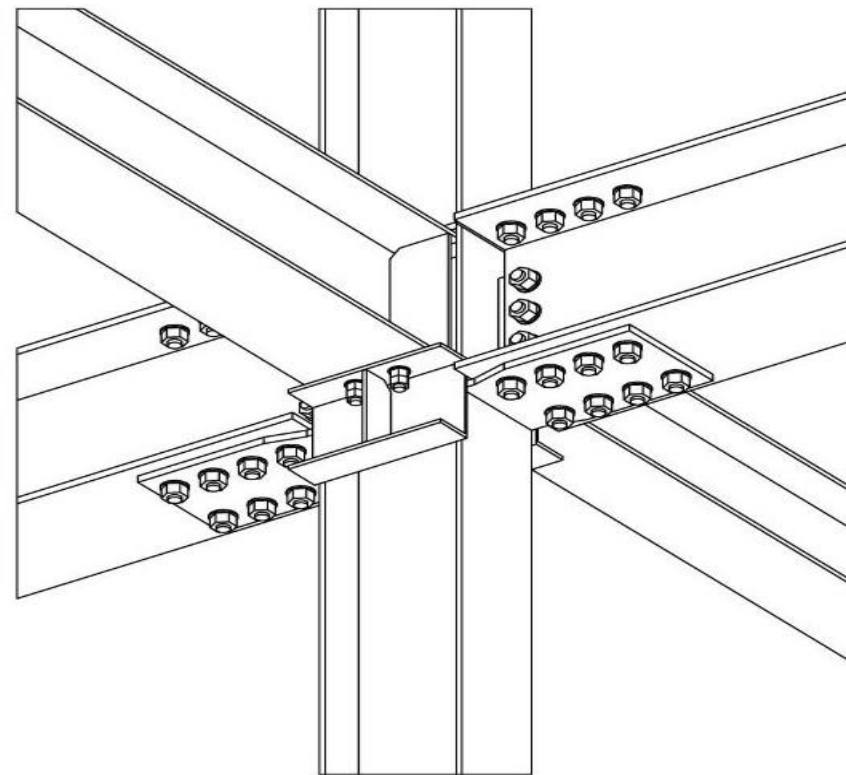
Виды сборочных соединений

Различают следующие виды соединений:

- неподвижные разъемные;
- неподвижные неразъемные;
- подвижные разъемные;
- подвижные неразъемные.



Узел 1



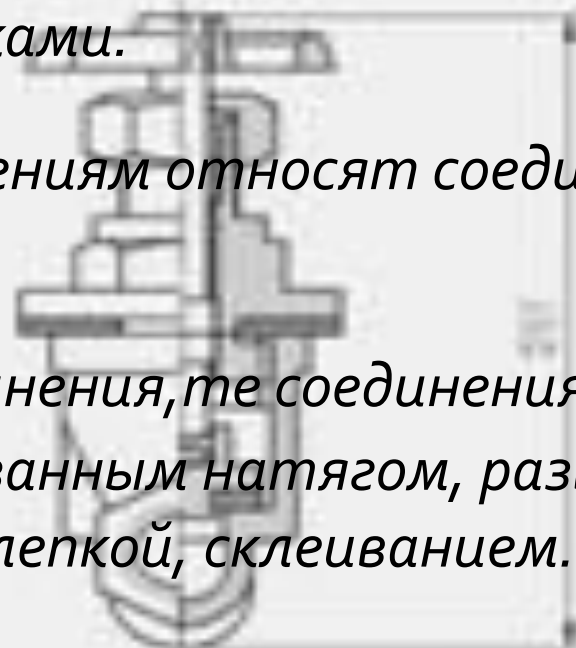
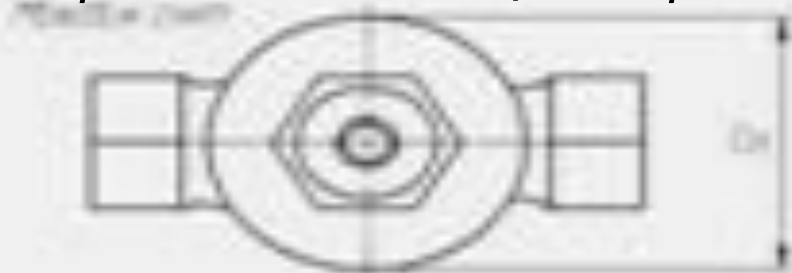
Узел 2

- Неподвижные разъемные соединения : резьбовые, шпоночные, некоторые шлицевые, конические, штифтовые, профильные, соединения с переходными посадками.

- К подвижным разъемным соединениям относят соединения с подвижной посадкой.

- Неподвижные неразъемные соединения, те соединения, которые получают посадкой с гарантированным натягом, развальцовкой, отбортовкой, сваркой, пайкой, клепкой, склеиванием.

- Подвижные неразъемные соединения: подшипники качения, втулочно-роликовые цепи, запорные краны.



СТАНДАРТ № 001 011			
Венгрия		11	
Сборный чертеж			
		Лр 152	