



*Технология
изготовления детали
«Вал»*

Введение

Тема моей письменно- экзаменационной работы:

«Технология изготовления детали «Вал» »

Основными целями данной работы являются:

- 1 Разработка алгоритма изготовления детали.
- 2 Выбор оборудования, приспособлений, необходимых для изготовления данной детали.
- 3 Подбор и описание режущего и контрольно-измерительного инструмента.
- 4 Определение расчетов режимов резанья.

Для выполнения данных целей необходимо решить следующие задачи:

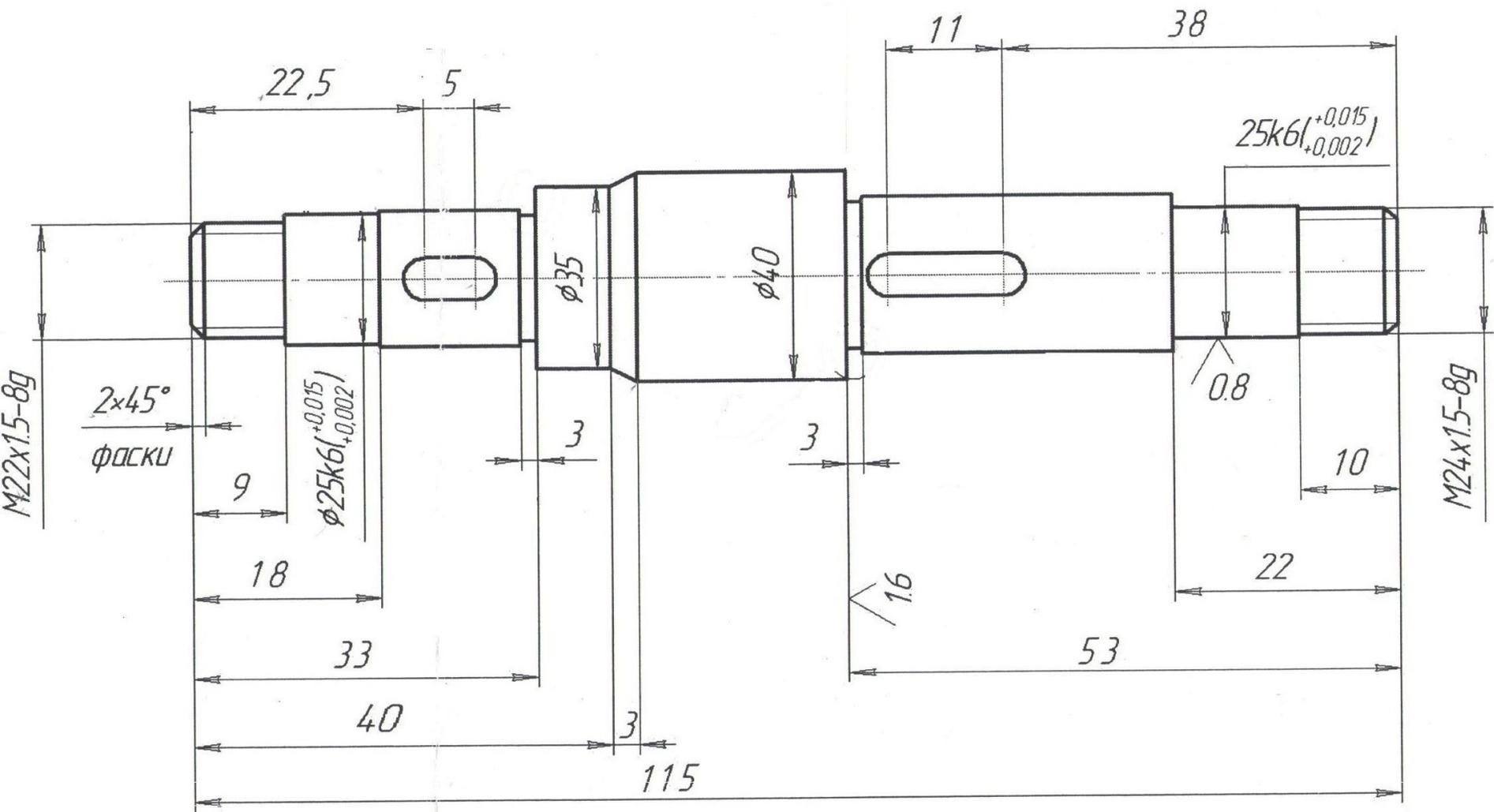
- 1 Систематизировать приобретенные знания.
- 2 Углубить теоретические знания для решения поставленной цели.
- 3 Изготовить деталь в соответствии с разработанным технологическим процессом.

Аннотация

Деталь «вал»

Представляет собой ступенчатый вал, длина которого 115 мм, наибольший диаметр 40 мм, наименьший 22 мм, деталь выполнена по 6 качеству точности. На обоих концах детали расположена метрическая резьба с мелким шагом, наружный диаметр которой 22 и 24 мм. Шаг-1.5мм, угол профиля -60 град. На детали - Вал фрезеруются 2 шпоночных паза длиной 11 и 5 мм.



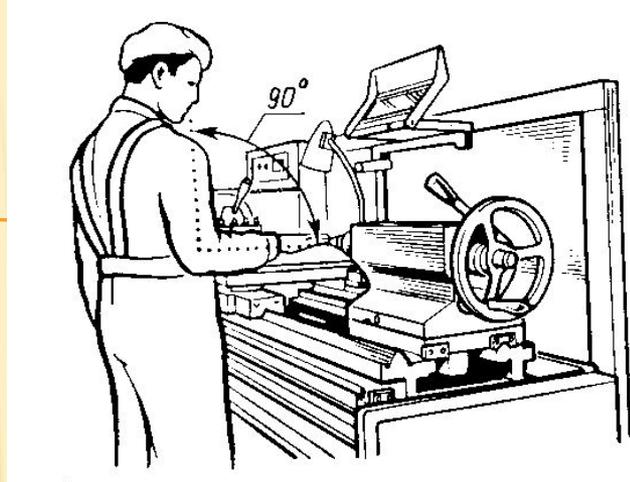


□ Организация рабочего места

- На рабочем месте не должно быть ничего лишнего.
- Каждый предмет нужно класть на отведенное для него место, чтобы не искать его при повторном использовании.
- Чертежи и операционные карты должны быть так расположены, чтобы ими удобно было пользоваться.

Рабочее место токаря оснащается:

- одним или несколькими станками с комплектом принадлежностей;
- комплектом технологической оснастки, состоящим из приспособлений, режущего, измерительного и вспомогательного инструмента;
- комплектом технической документации, (инструкции, справочники, вспомогательные таблицы и т.д.);
- комплектом предметов ухода за станком и рабочим местом (масленки, щетки, крючки, совки, обтирочные материалы и т.д.);
- инструментальными шкафами, подставками, планшетами, стеллажами и т.п.;
- передвижной и переносной тарой для заготовок и изготовленных деталей;
- подножными решетками, табуретками или стульями;



- Заготовки и готовые детали не должны загромождать рабочее место токаря и должны быть расположены таким образом, чтобы движения токаря были наиболее короткими.



ОБОРУДОВАНИЕ
ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ДЕТАЛИ Я ИСПОЛЬЗОВАЛ СТАНОК
СТАНОК 16Б16КП



ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ДЛЯ
ОБРАБОТКИ ДЕТАЛИ:
3-Х КУЛАЧКОВЫЙ ПАТРОН



ЗАДНИЙ ВРАЩАЮЩИЙСЯ ЦЕНТР



РЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ, КОТОРЫЙ БЫЛ
ИСПОЛЬЗОВАН ДЛЯ ОБРАБОТКИ ДЕТАЛИ

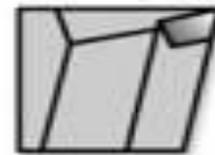
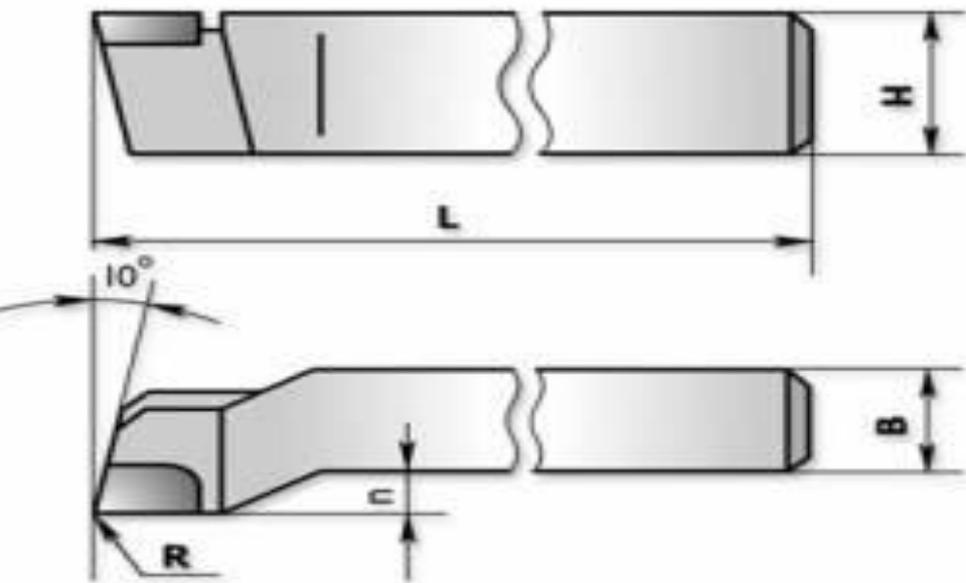
«ВАЛ»

РЕЗЕЦ ПРОХОДНОЙ С ОТОГНУТОЙ ГОЛОВКОЙ



РЕЗЕЦ ПРОХОДНОЙ УПОРНЫЙ

Проходной упорный резец



ЦЕНТРОВОЧНОЕ СВЕРЛО



РЕЗЕЦ КАНАВОЧНЫЙ

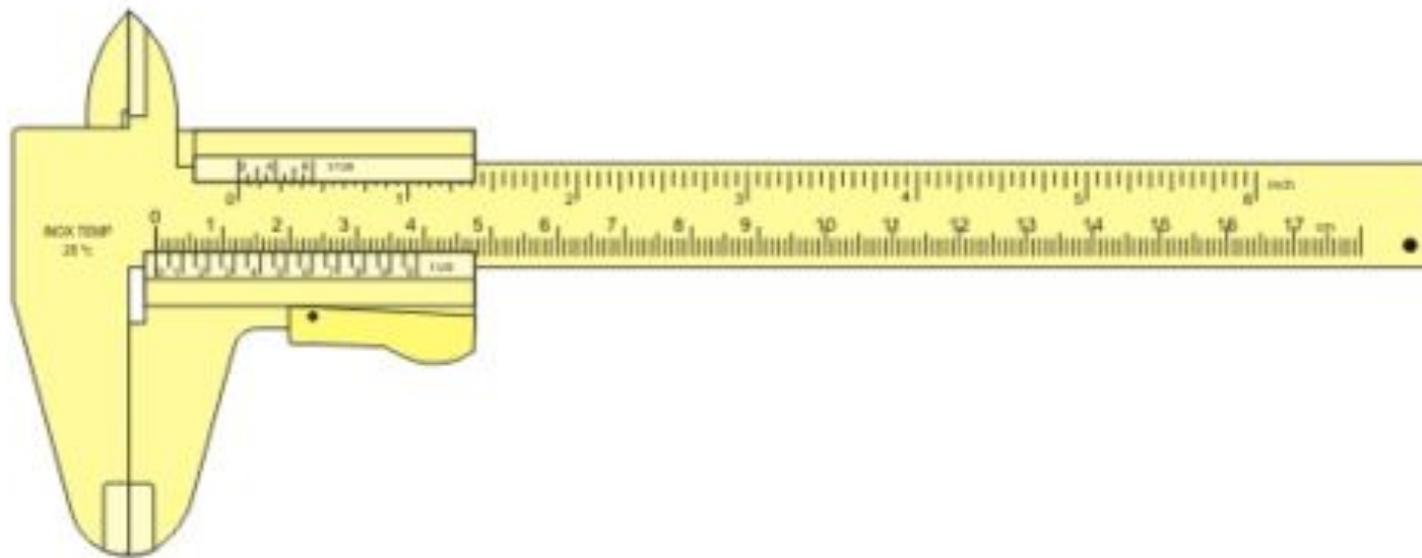


Плашка для нарезания резьбы



КОНТРОЛЬНО- ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

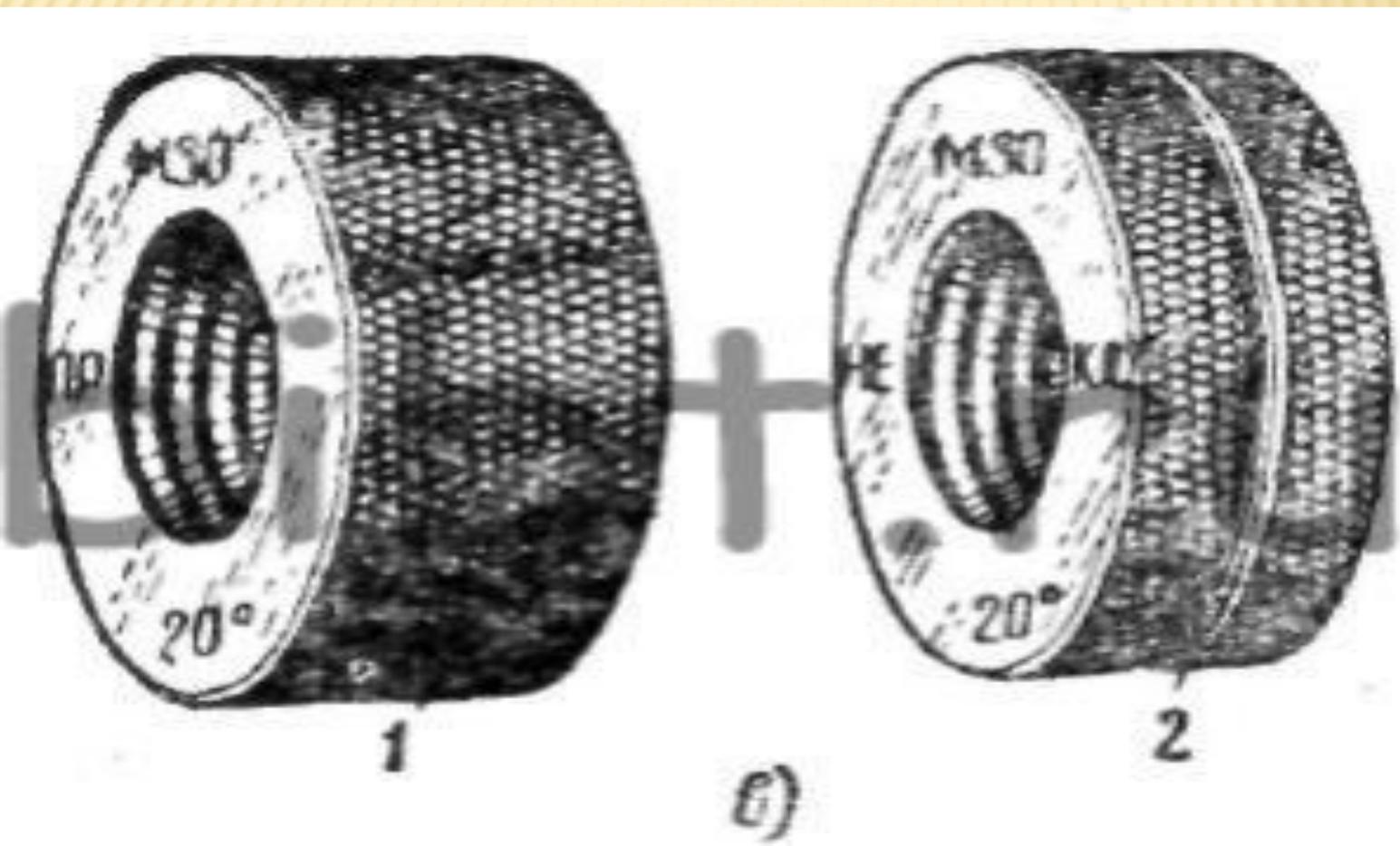
ШТАНГЕНЦИРКУЛЬ



МИКРОМЕТР 25-50



РЕЗЬБОВОЕ КАЛИБР-КОЛЬЦО



ФОРМУЛЫ ПРИНИМАЕМЫЕ ДЛЯ РАСЧЕТОВ:

ДЛЯ РАСЧЕТОВ ПРИМЕНЯЮ СЛЕДУЮЩИЕ ФОРМУЛЫ:

$$D_{ЗАГ.} = D_{Г.Д.} + T$$

$$L_{ЗАГ.} = L_{Г.Д.} + (2T) \times 2$$

ПРИ МОИХ ПАРАМЕТРАХ ДЕТАЛИ ПРИПУСК НА ДИАМЕТР
СОСТАВИЛ $T = 1.5 \text{ мм}$

$V = \frac{P \cdot D \cdot N}{1000}$ – ОПРЕДЕЛЕНИЕ СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ

$N = \frac{320 \cdot V}{D}$ ОПРЕДЕЛЕНИЕ ЧАСТОТЫ ВРАЩЕНИЯ ШПИНДЕЛЯ

$T = \frac{D - D/2}{V}$ ОПРЕДЕЛЕНИЕ ГЛУБИНЫ РЕЗАНИЯ ПРИ ТОЧЕНИИ
НА ОБРАБОТКУ ДЕТАЛИ БЫЛО ПОТРАЧЕНО 166 МИНУТ.

ФОРМУЛЫ ПРИНИМАЕМЫЕ ДЛЯ РАСЧЕТОВ:

ДЛЯ РАСЧЕТОВ ПРИМЕНЯЮ СЛЕДУЮЩИЕ ФОРМУЛЫ:

$$D_{ЗАГ.} = D_{Г.Д.} + T$$

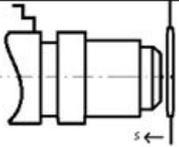
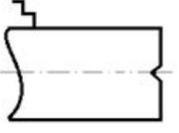
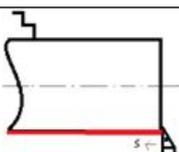
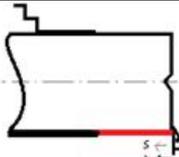
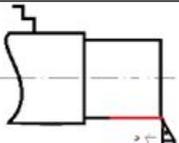
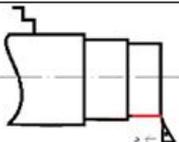
$$L_{ЗАГ.} = L_{Г.Д.} + (2T) \times 2$$

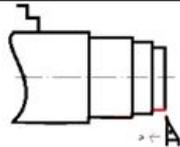
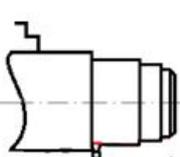
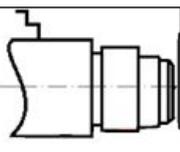
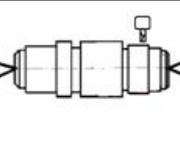
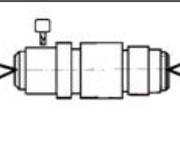
ПРИ МОИХ ПАРАМЕТРАХ ДЕТАЛИ ПРИПУСК НА ДИАМЕТР
СОСТАВИЛ $T = 1.5 \text{ мм}$

$V = \frac{P \cdot D \cdot N}{1000}$ – ОПРЕДЕЛЕНИЕ СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ

$N = \frac{320 \cdot V}{D}$ ОПРЕДЕЛЕНИЕ ЧАСТОТЫ ВРАЩЕНИЯ ШПИНДЕЛЯ

$T = D - D/2$ ОПРЕДЕЛЕНИЕ ГЛУБИНЫ РЕЗАНИЯ ПРИ ТОЧЕНИИ
НА ОБРАБОТКУ ДЕТАЛИ БЫЛО ПОТРАЧЕНО 166 МИНУТ.

	10	Нарезать резьбу M24X1.5		3х кулачковый патрон	Плашка M24X1.5	Кал нбр пробка	1,5	1,5	27,5	366	1	0,05
В		Переустановка заготовки		3х кулачковый патрон								
	11	Обточить на Ø - 40 мм на L-62		3х кулачковый патрон	Прходной упорный	ШЦ -1	2,5	0,45	41	425	1	0,1
	12	Обточить на Ø - 35 мм на L-40		3х кулачковый патрон	проходной с отогнутой головкой	ШЦ -1	2,5	0,45	41	425	1	0,1
	13	Обточить на Ø - 26.1 мм на L-33		3х кулачковый патрон	Прходной упорный	ШЦ -1	2,22	0,5	30	425	2	0,15
	14	Обточить на Ø - 25.1 мм на L-18		3х кулачковый патрон	Прходной упорный	ШЦ -1	0,5	0,5	32	392	1	0,09

	15	Обточить на Ø - 21.8мм на L-9		3х кулачковый патрон	Прходной упорный	ШЦ -1	1,65	0,45	41	425	2	0,04
	16	Выточить канавку Ø25,8мм L=3мм		3х кулачковый патрон	Резец канавочный	Кал нбр пробка	0,3	0,45	32	393	1	0,014
	17	Нарезать резьбу M22X1.5		3х кулачковый патрон	Плашка M22 x 1.5	ШЦ -1	6,5	0,50	106	652	3	0,4
		Фрезеровать паз на L 11										
		Фрезеровать паз на L 5										

Цели и задачи выполнены.
Данную работу можно использовать в учебных
целях.

Спасибо за внимание.