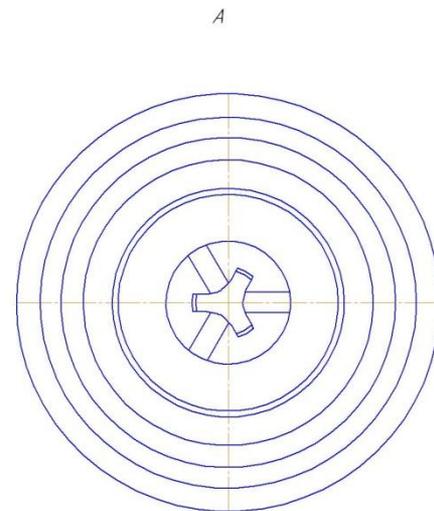
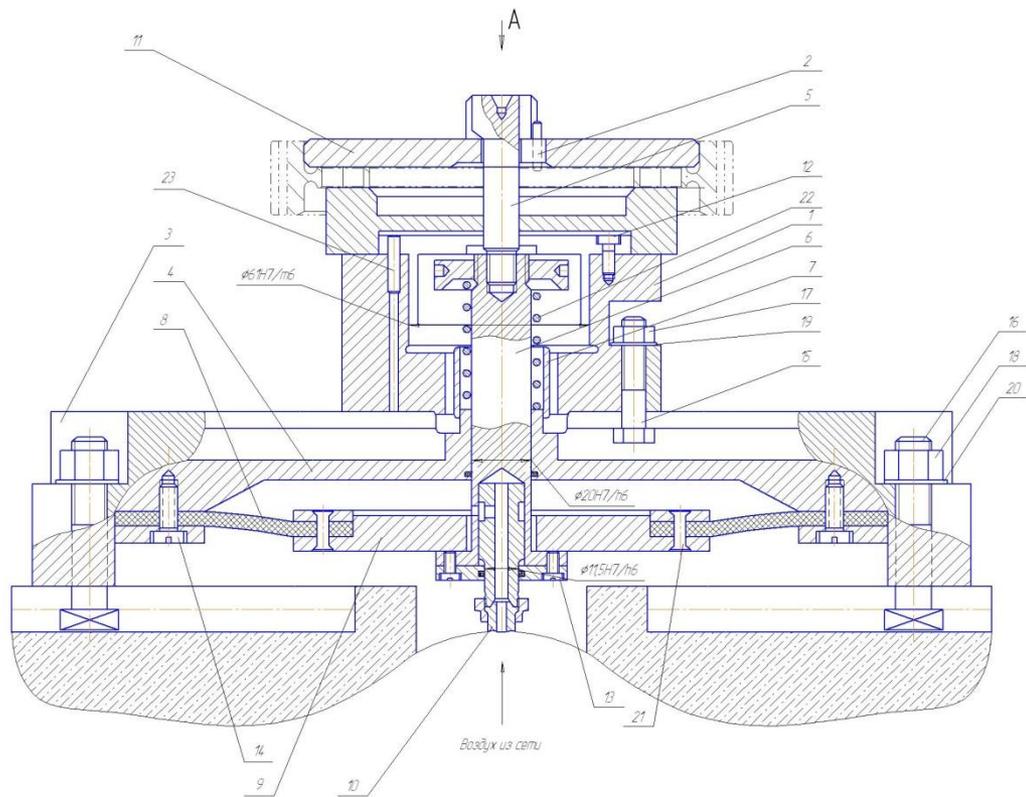


Выпускная квалификационная работа

Разработка технологического
процесса для изготовления венца
зубчатого

Информационно-технологическая карта

№вер. наименование операции	Содержание операции	Эскиз операции	Тип и модель станка	Технологическая оснастка	Режущий инструмент	Метрический инструмент	Расчетные размеры			Режимы резания			Нормы времени		
							D, мм	L, мм	l, мм	S, мм/об	v, м/мин	V, м³/мин	T _н , мин	T _с , мин	T _м , мин
							8	9	10	11	12	13	14	15	16
015 Токарная	<p>А. Установить, закрепить и после обработки снять деталь</p> <p>1. Подработать торцы И</p> <p>2. Точить поверхность D1 до нулевой</p> <p>3. Расточить поверхность D1</p> <p>4. Расточить отверстие R1</p> <p>5. Расточить канавку S1</p> <p>6. Ровнить фаску I/1</p>		Токарный станок 2ММ 1С1-1000	Трехшлицевый патрон	Резец подвальной операционный 2710-0036 ГОСТ 8880-73 Резец проходной 2710-0017 ГОСТ 8876-73 Резец расточной 2710-0056 ГОСТ 8882-73	Ш1-300-0,05 ГОСТ 166-89	775	25	25	0,08	200	96,3	8,9	0,05	7,4
							775	125	25	0,08	200	96,3	13,1	0,05	10,2
							665	46	25	0,08	200	90,5	17,7	0,05	15,2
							445	79	25	0,08	200	76,5	14,4	0,05	11,3
							665	10	25	0,08	200	90,5	15,5	0,05	13,5
							685	46	25	0,08	200	91,5	11,5	0,05	9,2
025 Фрезерная	<p>А. Установить, закрепить и после обработки снять деталь</p> <p>1. Фрезеровать 16 отв. 1</p>		Фрезерный станок 2МФ-180	Специальное приспособление	Фрезь 36202717 64-82001-20-24 1/2 дюйма Пластины ИСОХТ90 22089 -025 H15	Ш1-300-0,05 ГОСТ 166-89	35	35	25	0,089	850	67	39,9	0,07	35,4
030 Фрезерная	<p>А. Установить, закрепить и после обработки снять деталь</p> <p>1. Фрезеровать 75 зубьев 1</p>		Фрезерный станок БЧ-322 2М.2	Специальное приспособление	Фрезе 36202717 64-82001-20-24 1/2 дюйма Пластины ИСОХТ90 22089 -025 H15	Ш1-300-0,05 ГОСТ 166-89	15	125	75	0,08	600	88,1	92,7	0,1	85,3



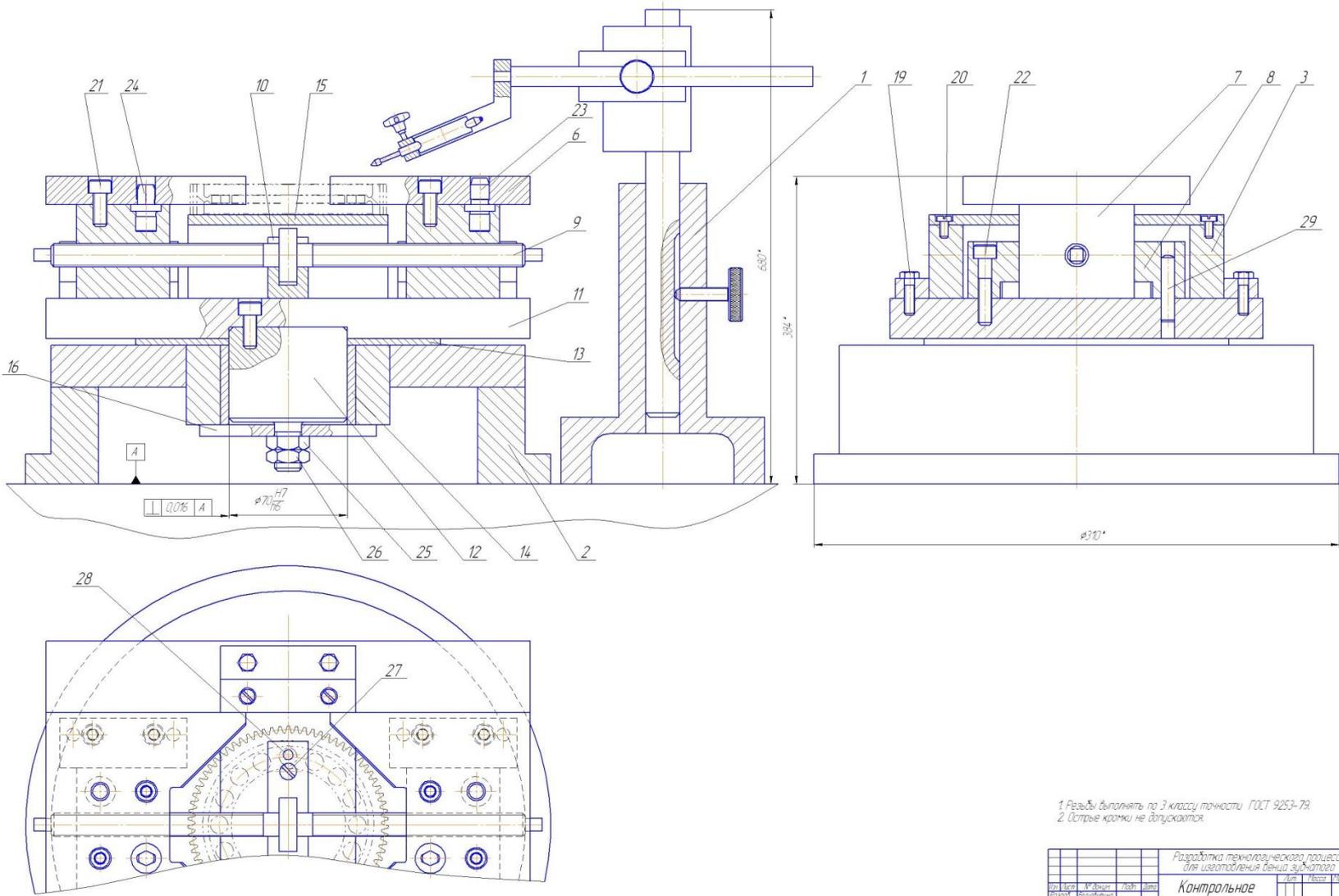
- 1 Размеры для справок.
- 2 Приспособление работает с пневмоприводом.
- 3 Число зажима 10 кН.
4. Неоводные поверхности приспособления окрасить в крайний цвет эмали ИЛ 152К ГОСТ 6634-74.

				Разработка технологического процесса для изготовления банной зельцовой			
Исполн.	М.И.Иванов	Глав.	А.И.Иванов	Исп.	М.И.Иванов	Монтаж	М.И.Иванов
Провер.	В.И.Иванов	Инж.	В.И.Иванов	Исп.	М.И.Иванов	Монтаж	М.И.Иванов
Утверд.		Инж.		Исп.	М.И.Иванов	Монтаж	М.И.Иванов
Исполн.		Инж.		Исп.	М.И.Иванов	Монтаж	М.И.Иванов
Исп.		Инж.		Исп.	М.И.Иванов	Монтаж	М.И.Иванов

Станочные приспособления
Сборочный чертёж ВГТУ ТМ-112
Клиппер
Формат А1

Исполн. М.И.Иванов
Провер. В.И.Иванов
Утверд. _____
Инж. _____
Исп. _____

Этот чертеж является частью комплекта чертежей и не должен использоваться отдельно.



1 Резьбы выполнять по 3 классу точности ГОСТ 9253-79.
2 Острые кромки не допускаются.

				Разработка технологического процесса для изготовления данной заготовки			
Исполн.	М.Иванов	Глав.	А.И.	Контроль	М.Иванов	М.Иванов	11
Провер.	В.Иванов	Контроль	М.Иванов	Контроль	М.Иванов	М.Иванов	1
Техн.р.	М.Иванов	Контроль	М.Иванов	Контроль	М.Иванов	М.Иванов	1
Контроль	М.Иванов	Контроль	М.Иванов	Контроль	М.Иванов	М.Иванов	1
Исполн.	М.Иванов	Контроль	М.Иванов	Контроль	М.Иванов	М.Иванов	1

Сварочный чертёж ВГТУ ТМ-112
Копировать Формат А1