

**Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
Федеральное государственное автономное
образовательное учреждение высшего образования
«Национальный исследовательский университет ИТМО»**

ТЕХНОЛОГИИ ОБРАБОТКИ МАТЕРИАЛОВ

Практическое занятие 4

Студент: ФИО

e-mail:

Преподаватель: Помпеев Кирилл Павлович
канд. техн. наук, доцент ФСУиР

Санкт-Петербург, 2020

Чертеж детали «...»

Масса детали: $m_{\text{д.}} = \dots$ кг.

Варианты изготовления исходной заготовки

Прокат

Штамповка (Литье)

Масса заготовки: $m_{з.п.} = \dots$

кг

Масса заготовки: $m_{ш(л).з.} = \dots$ 3

кг

Распределение припуска при обработке проката до размеров штампованной

заготовки

1. Припуск на сторону при обработке наружной цилиндрической поверхности $\emptyset \dots$ мм составит: $(\dots - \dots) / 2 = \dots$ мм. Его удаляем за (один проход / несколько рабочих ходов).

Следовательно, необходимо точить наружную цилиндрическую поверхность $\emptyset \dots$ мм на длину $l = \dots$ мм за (один проход / \dots р.х., выдерживая на каждом: $\emptyset \dots$ мм; $\emptyset \dots$ мм; \dots и \dots мм соответственно, для которого $i = 1$).

2. Припуск на сторону при обработке \dots .

Следовательно, необходимо \dots .

$m-1. \dots$

Распределение припуска при обработке проката до размеров штампованной

m. Сверлить сквозное (заготовки) отверстие $\varnothing \dots$ мм на глубину $l = \dots$ мм.

m+1. Припуск на сторону при обработке сквозного (глухого) отверстия $\varnothing \dots$ мм составит: $(\dots - \dots) / 2 = \dots$ мм. Его удаляем за (один проход / несколько р.х.).

Следовательно, необходимо расточить сквозное отверстие $\varnothing \dots$ мм на глубину $l = \dots$ мм за за (один проход / \dots р.х., выдерживая на каждом: $\varnothing \dots$ мм; \dots и $\varnothing \dots$ мм соответственно, для которого $i = 1$).

...

n. ...

Расчет себестоимости изготовления заготовки по вариантам

Расчет себестоимости изготовления заготовки по вариантам

Расчет себестоимости изготовления заготовки по вариантам

Расчет себестоимости изготовления заготовки по вариантам

Расчет себестоимости изготовления заготовки по вариантам

Расчет себестоимости изготовления заготовки по вариантам

Вывод

Таким образом, в качестве способа производства исходной заготовки примем

При этом в соответствии с результатами расчета годовой экономический эффект составит ... руб.