

Технология механической обработки детали типа «Вал» 8ТН.200.677

Докладчик:

студент группы 15.151901

Лященко И.Ю.

Фёдорова М.Н

Руководитель практики Ляхов В.В.

Новочеркасск 2014 г.



Базовым предприятием для прохождения производственной практики является ООО ПК «НЭВЗ»



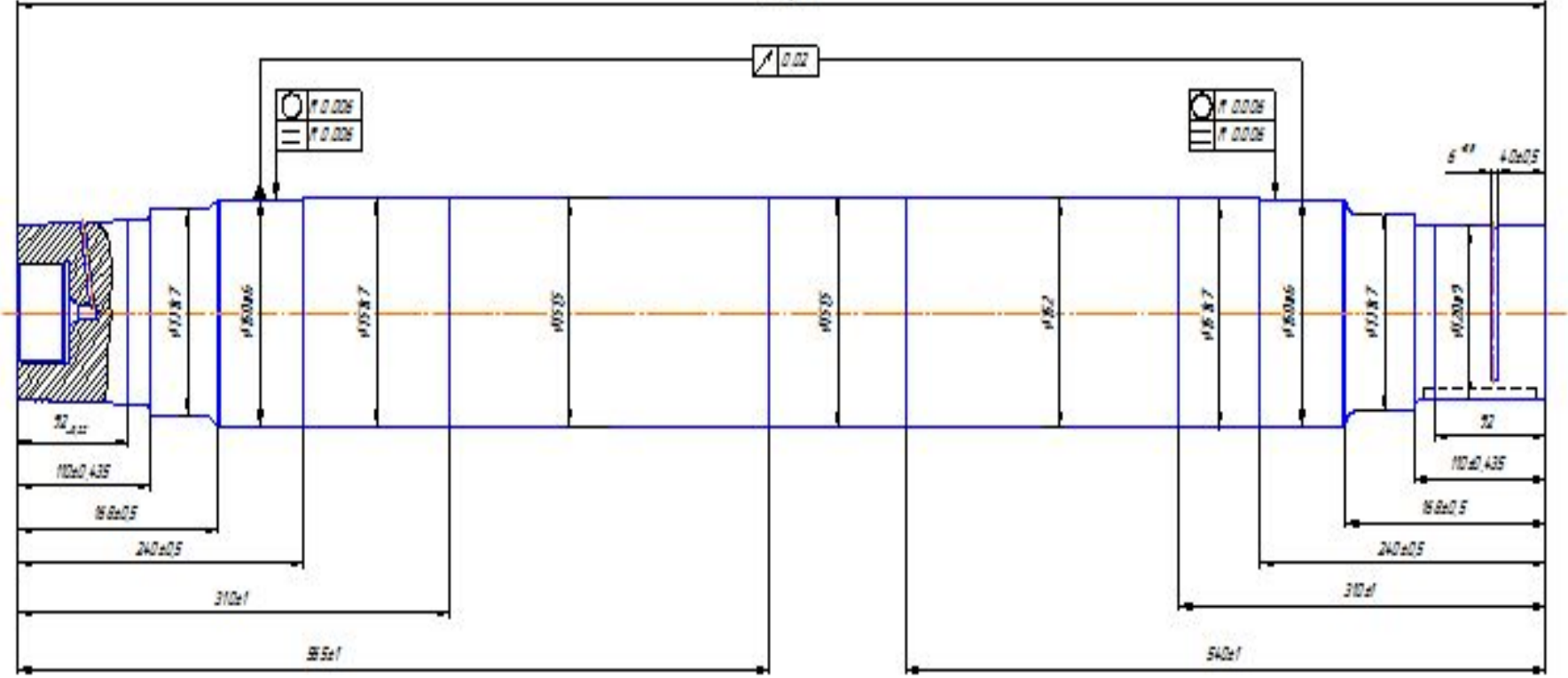
1285±0.25

0.02

○ ± 0.006
▬ ± 0.006

○ ± 0.006
▬ ± 0.006

6 ± 0.05
4.0±0.05



Анализ типового маршрутного технологического процесса

- **Вариант с универсальным оборудованием**

005 Фрезерно-центровальная (2Г942.08)

010 Токарная (16Л20П)

015 Токарная (16Л20П)

020 Токарная (16Л20П)

025 Сверлильная (2М57)

030 Шлифовальная (3М163В)

035 Фрезерная (6Р83)

040 Контроль 100%

Выбор оборудования



Общий вид токарного обрабатывающего центра с ЧПУ
Модели СТХ620

Режущий инструмент

- фирмы Sandvik Coromant –производителя современного режущего инструмента, что позволит повысить режимы резания и снизить себестоимость изготовления

Разработка маршрутного технологического процесса на современном оборудовании

- Предлагаемый вариант
005 Токарная с ЧПУ
СТХ620
010 Контроль

Сокращение технологических операций происходит за счет многофункциональности выбранного токарного центра с ЧПУ который также имеет функцию фрезерования

Заключение

Основное отличие технологии обработки на современном оборудовании в том, что современное оборудование позволяет заменить несколько станков одним, совместив несколько видов обработки, что повышает производительность труда и точность детали



■ Спасибо за внимание