Эта часть работы выложена в ознакомительных целях. Если вы хотите получить работу полностью, то приобретите ее воспользовавшись формой заказа на странице с готовой работой:

<https://studservis.ru/gotovye-raboty/kontrolnaya-rabota/190697>

Тип работы: Контрольная работа

Предмет: Детали машин

-

Расчет и назначение операционных припусков на механическую обработку

От величины припусков на обработку деталей зависит себестоимость её изготовления. Повышенный припуск увеличивает расход материала, затраты труда и другие производственные расходы. При заниженном припуске увеличивается возможность получения бракованной детали.

Расчетно-аналитический метод определения припусков на обработку применим для метода автоматического получения размеров на настроенных станках. Так как заготовки поступают на обработку с колебаниями размеров поверхностей, подлежащих обработке, то действительные припуски на обработку этих поверхностей будут иметь различные значения. В свою очередь различные величины снимаемых припусков вызывают различные значения составляющих сил резания и соответственно разные уровни деформации технологической системы.

Исходная заготовка – поковка: Rz 240 мкм, T=250 мкм [1 табл. 2.4].

Расчёт припусков на механическую обработку для поверхности 51(+0,3).

Технологический маршрут: фрезеровать однократно.

Суммарное значение пространственных отклонений оси обрабатываемой поверхности относительно оси центровых размеров для детали установленной в самоцентрирующемся патроне с упором по торцу определяется по формуле:

Технологический маршрут обработки поверхности состоит из чернового точения, чистового точения.

Суммарное значение пространственных отклонений оси обрабатываемой поверхности относительно оси центровых размеров для детали установленной в самоцентрирующемся патроне с упором по торцу определяется по формуле:

1. Авраменко, В. Е. Технология машиностроения. Расчет припусков и межпереходных размеров: Учеб. пособие / В. Е. Авраменко, . Красноярск: ПИ СФУ, 2007. 88 с.

2. Кувалдин Ю.И. Расчет припусков и промежуточных размеров при обработке резанием: учебное пособие для практических занятий, курсового и дипломного проектирования / Ю.И.Кувалдин, В.Д.Перевощиков. . Киров: Изд-во ВятГУ, 2005. 163 с.

Эта часть работы выложена в ознакомительных целях. Если вы хотите получить работу полностью, то приобретите ее воспользовавшись формой заказа на странице с готовой работой:

<https://studservis.ru/gotovye-raboty/kontrolnaya-rabota/190697>