

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/otchet-po-praktike/370483>

Тип работы: Отчет по практике

Предмет: Материаловедение

Введение 3

1 Общая часть 4

1.1 Характеристика детали 4

1.2 Анализ технологичности детали 5

1.3 Определение типа производства 5

1.4 Выбор вида и способа получения заготовки 6

1.5 Разработка маршрута изготовления детали 9

1.6 Выбор технологических баз 14

1.7 Выбор оборудования 14

1.8 Последовательность технологических переходов 20

1.9 Выбор режущего и контрольно-измерительного инструмента 21

1.10 Расчет припусков и технологических размеров 22

1.11 Расчет режима резания 23

Заключение 27

Список использованной литературы 28

Установочная база может быть основной или вспомогательной.

Основной установочной базой называется поверхность детали, которая служит для установки детали при обработке и сопрягается с другой деталью, совместно работающей в собранной машине, или оказывает влияние на работу данной детали в машине.

Вспомогательной установочной базой называется поверхность детали, которая служит для ее установки при обработке, не сопрягается с другой деталью, совместно работающей в собранной машине, и не оказывает влияние на работу данной детали в машине.

Основные поверхности – поверхность вал и торец, которые служат для установки детали при обработке в цанговый патрон и сопрягаются с другой деталью в собранной машине.

Для обработки на токарном станке выбрана схема базирования по типу «деталь вращения». Деталь зажимается в кулачки, при этом возникает установочная база 1,2,3,4, направляющая -5, опорная -6. Схема базирования является полной.

Для обработки на шлице протяжном станке технологической базой является торец ступицы и наружная цилиндрическая поверхность O85.

При обработке на фрезерно-копировальном станке деталь устанавливается на оправку по отверстию, при этом возникает установочная база 1,2,3, двойная упорная -4,5, опорная 6.

Схема базирования полная.

Для обработки на вертикально-сверлильном станке технологической базой является торец ступицы и наружная цилиндрическая поверхность O85.

Операции Токарные с ЧПУ:

для токарной обработки детали выбираем токарный станок 16К20Т1 с оперативной системой управления. Станок предназначен для токарной обработки наружных и внутренних деталей типа тел вращения различного профиля.

Обработка ведется в один или несколько рабочих ходов в замкнутом полуавтоматическом цикле. В станке 16К20 Т1 шестишпиндельная бабка с ручной установкой скоростей и возможностью автоматического изменения их величины в 2 раза по программе.

Класс точности станка Г.

Список использованной литературы

1. Данилевский В.В. Технология машиностроения: Учебник для техникумов. – 5-е изд., перераб. и доп. – М., Высшая школа, 1984. – 416 с., ил.

2. Ковшов А.Н. Технология машиностроения: Учеб. для студ. машиностроительных специальн. вузов.- М.: Машиностроение, 1987. - 320 с.
3. Технология машиностроения (специальная часть)./ Б.Л. Беспалов, Л.А. Глейзер, И.М. Колесов и др.- М.: Машиностроение, 1973.- 448 с.
4. Чернов Н.Н. Металлорежущие станки: Учебник для техникумов по специальности «Обработка металлов резанием». - 4-е изд., перераб. и доп.- М.: Машиностроение, 1988, - 416с., ил.
5. Приданцев М.В., Давыдова Л.Н., Тамарина И.А. Конструкционные стали (справочник). - М.: Металлургия, 1980. - 288 с.
6. Федотиков А.П. Краткий справочник технолога-машиностроителя. М.: ГНТИ Оборонгиз, 1960. - 403 с.
7. Проектирование технологических процессов механической обработки деталей: Методические указания для выполнения курсовой работы по дисциплине «Технология машиностроения»/ В.Н. Самохвалов. - Самара: СамИИТ, 2000. - 29 с.
8. Технологичность конструкции изделия: Справочник/ Ю. Д. Амиров, Т. К. Алферова, П. Н. Волков и др.; Под общ. ред. Ю. Д. Амирова. - 2-е изд., перераб. и доп. - М.: Машиностроение, 1990. - 768 с.
9. ЕСТПП. ГОСТ 14.004-83. Термины и определения основных понятий. - М.: ГК СССР по стандартам, 1984. - 8 с.
10. Курсовое проектирование по технологии машиностроения: Учеб. пособие / Л.В. Худобин, В.Ф. Гурьянихин, В.Р. Берзин. - М.: Машиностроение, 1989. - 288 с.
11. Курсовое проектирование по технологии машиностроения: Учеб. пособие для вузов/ Под. общ. ред. А. Ф. Горбачевича. -3-е изд., перераб., и доп. - Минск: Высшая школа, 1975. - 488 с.
12. Нефедов Н.А. Дипломное проектирование в машиностроительных техникумах: Учебное пособие для техникумов. - М. Высшая школа., 1986. - 239 с., ил.
13. Согришин Ю.П., Гришин Л.Г., Воробьев В.М. Штамповка на высокоскоростных молотах. - М.: Машиностроение, 1978. - 167 с.
14. Титов Н.Д. Технология литейного производства.- М.: Машиностроение, 1968. - 388 с.
15. Справочник технолога-машиностроителя. Том 1./ Под ред. А.Г. Косиловой и Р.К. Мещерякова. - М.: Машиностроение, 1972. - 694 с.
16. Ануриев В.И. Справочник конструктора-машиностроителя. Т. 1. - М.: Машиностроение, 1978. - 728 с.
17. Обработка металлов резанием: Справочник технолога / А.А. Панов, В.В. Аникин, Н.Г. Бойм и др. - М.: Машиностроение, 1988. - 736 с.
18. ЕСТПП. ГОСТ 14.301-83. Общие правила разработки технологических процессов и выбора технологического оснащения. - М.: ГК СССР по стандартам, 1984. - 6 с.
19. Добрыднев И.С. Курсовое проектирование по предмету «Технология машиностроения»: Учебн. пособие. - М.: Машиностроение, 1985. - 184 с.
20. Справочник технолога-машиностроителя. Том 2./Под ред. А.Н. Малова. - М.: Машиностроение, 1972. - 568 с.
21. Общемашиностроительные нормативы времени вспомогательного, на обслуживание рабочего места и подготовительно-заключительного для технического нормирования. Серийное производство. - М.: Машиностроение, 1974. - 328 с.
22. Общемашиностроительные нормативы режимов резания для технического нормирования работ на металлорежущих станках. Ч.1. Токарные, карусельные, токарно-револьверные, алмазно-расточные, сверлильные, строгальные, долбежные и фрезерные станки. - М.: Машиностроение, 1967. - 279 с.
23. Режимы резания металлов. Справочник: / Под ред. Ю.В. Барановского. - М.: Машиностроение, 1972. - 598 с.
24. Артамонов Б.А., Волков Ю.С., Дрожалов В.И. и др. Электрофизические и электрохимические методы обработки материалов: Учеб. пособие. Т.1. Обработка материалов с применением инструмента / Под ред. В.П. Смоленцева. - М.: Высш. шк., 1983. - 247 с.
25. Попилов Л.Я. Электрофизическая и электрохимическая обработка материалов. - М.: Машиностроение, 1969. - 297 с.
26. Справочник по электрохимическим и электрофизическим методам обработки / Г.Л. Амитан, И.А. Байсупов, Ю.М. Барон и др.; Под общ. ред. В.А. Волосатова. - Л.: Машиностроение, 1988. - 719с.
27. Охрана труда в машиностроении: Учебник для машиностроительных вузов/ Под общей ред. Е.Я. Юдина, С.В. Белова. - 2-е изд., перераб. и доп. - М.: Машиностроение, 1983. -432 с.
28. Колл. авторов под ред. Н.К. Шишкина. Безопасность в чрезвычайных ситуациях: Учебник/ ГУУ. - М., 2000.

– 315 с.

29. Охрана окружающей среды/ Под ред. С.В. Белова. – М.: Высш. шк., 1991. – 319 с.

30. Станочные приспособления: Справочник. Т. 1 / Под ред. Б.Н. Вардашкина, А.А. Шатилова. – М.: Машиностроение, 1984. – 592 с.

31. Станочные приспособления: Справочник. Т. 2 / Под ред. Б.Н. Вардашкина, В.В. Данилевского. – М.: Машиностроение, 1984. – 656 с.

32. Худобин Л.В., Гурьянихин В.Ф., Берзин В.Р. Расчет и проектирование специальных средств технологического оснащения в курсовых и дипломных проектах: Учеб. пособие. – Ульяновск: УлГТУ, 1997. – 64 с.

33. Егоров М.Е. Основы проектирования машиностроительных заводов. – 6-е изд., перераб. и доп. Учебник для машиностроительных вузов. М.: Высш. шк., 1969. – 480 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/otchet-po-praktike/370483>