

Чистовая
механическая
обработка

- Цель стадии повторной механической обработки—придание заготовке окончательной формы и размеров,
Основные операции повторной механической обработки: торцевание в размер,
- формирование шипов и проушин,
- фрезерование,
- выборка пазов и отверстий,
- сверление,
- шлифование.

- Формирование шипов и проушин.
Формирование рамных шипов и проушин может выполняться на фрезерных станках с шипорезной кареткой.

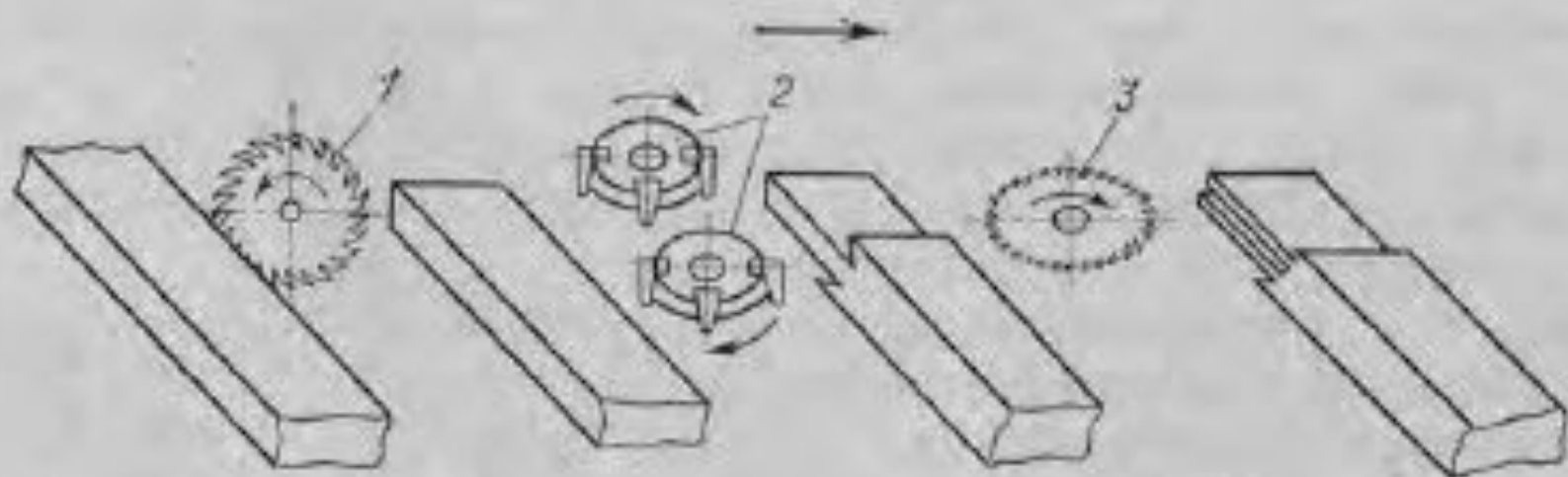


Рис: 56. Расположение режущего инструмента и последовательность операций при формировании прямоугольных рамных шипов

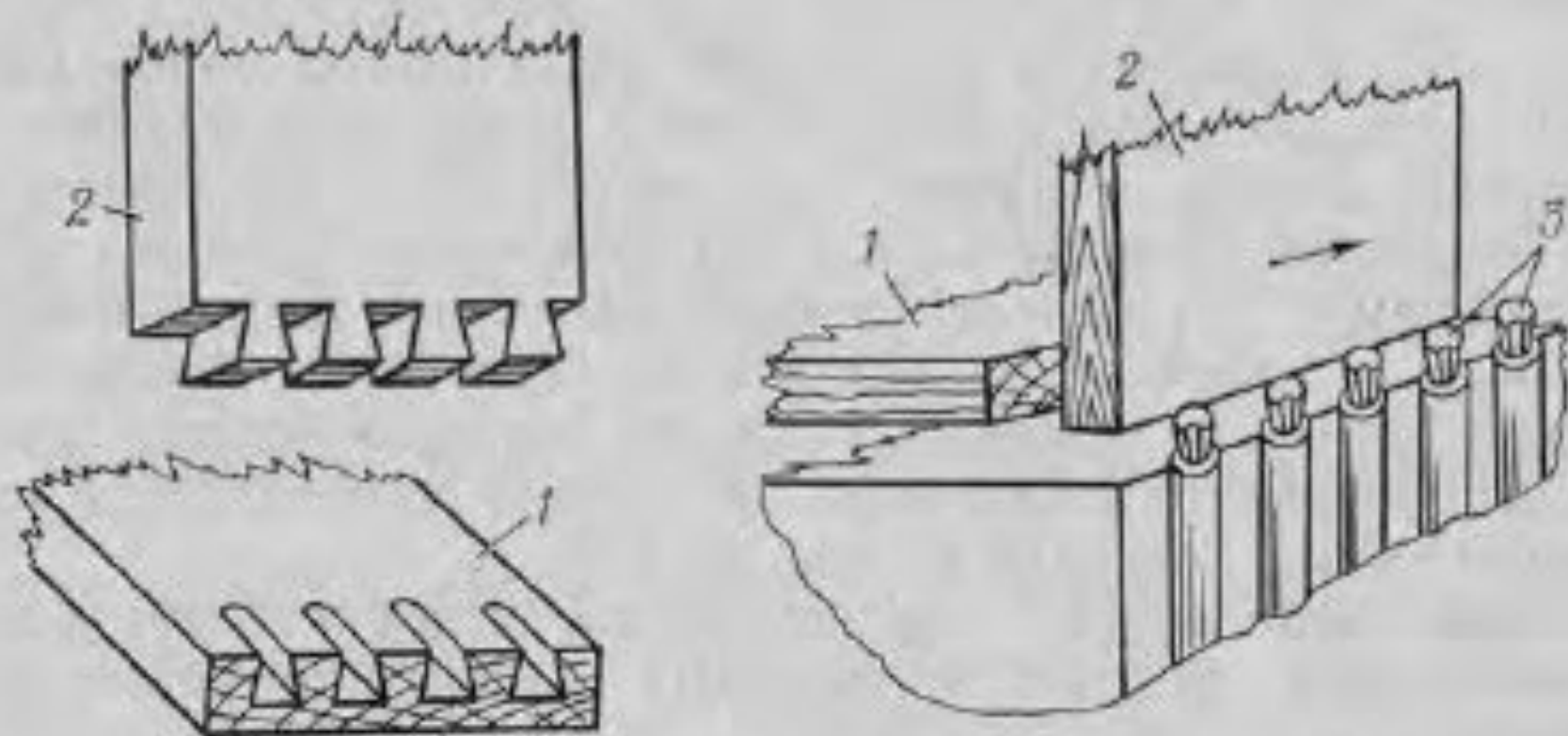
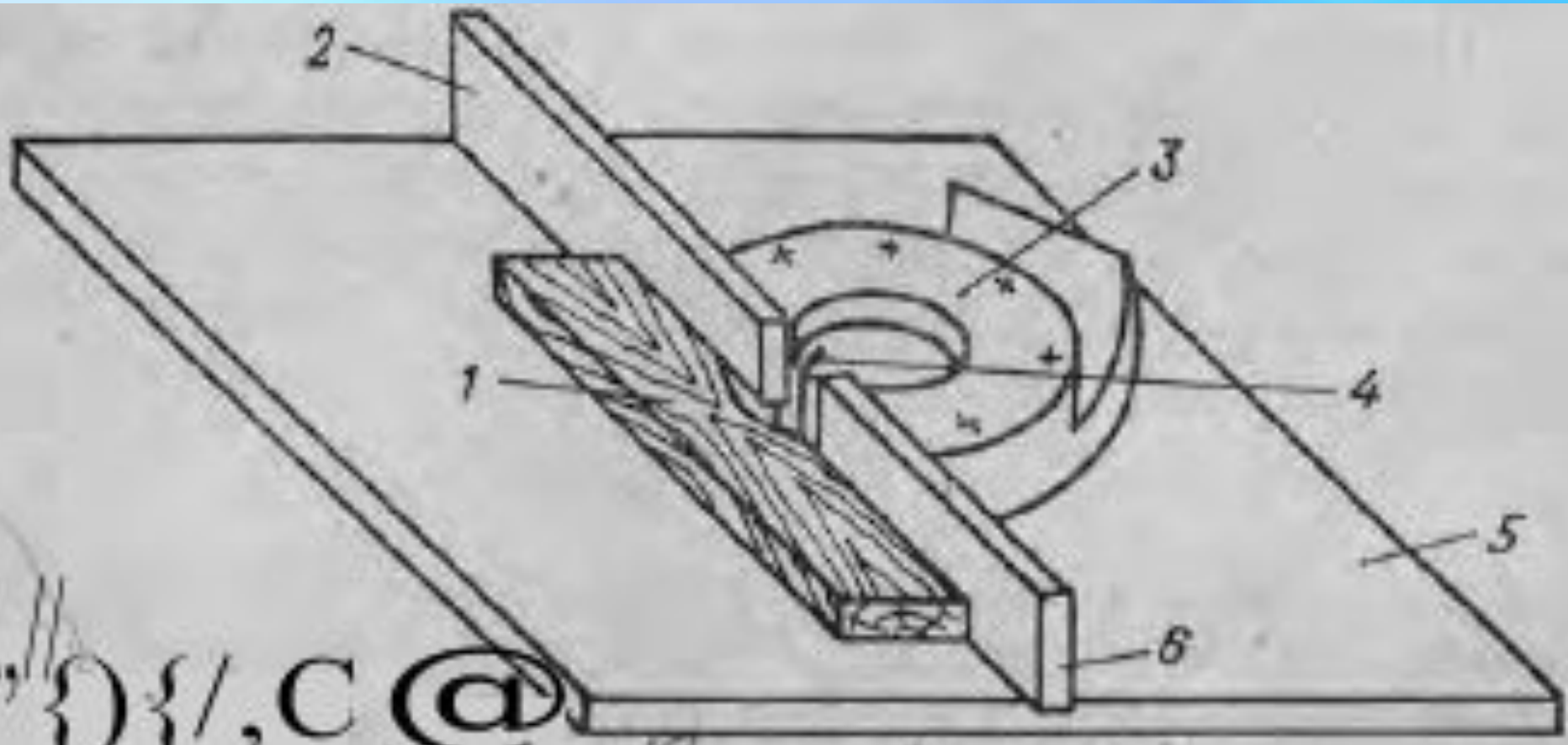
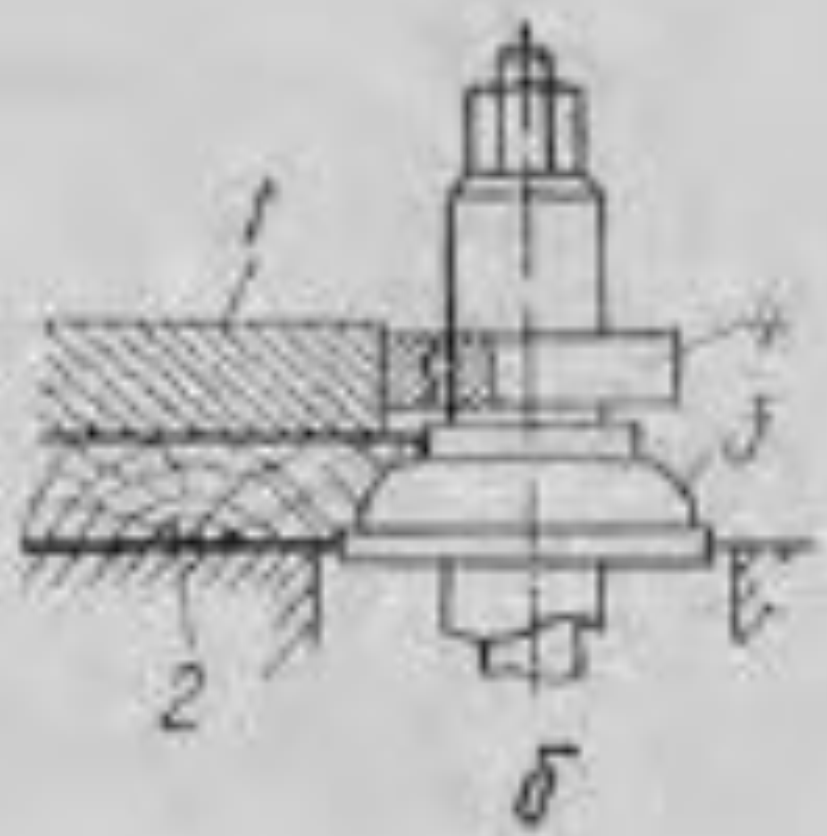
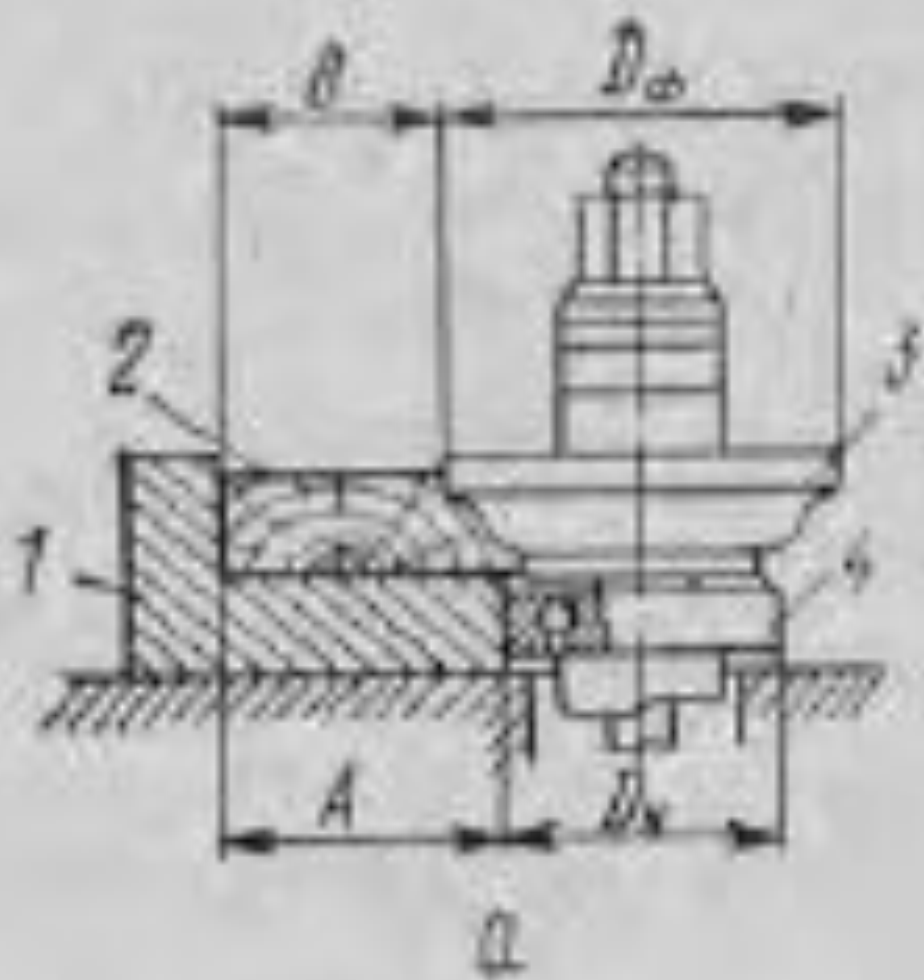


Рис. 59. Схема формирования ящичных шипов «ласточкин хвост» на многошпиндельном станке.

- Фрезерование прямолинейных и профильных кромок выполняется на фрезерных станках с нижним расположением шпинделя по направляющей линейке, расположенной на литой металлической коробке, которая крепится к рабочему столу станка.





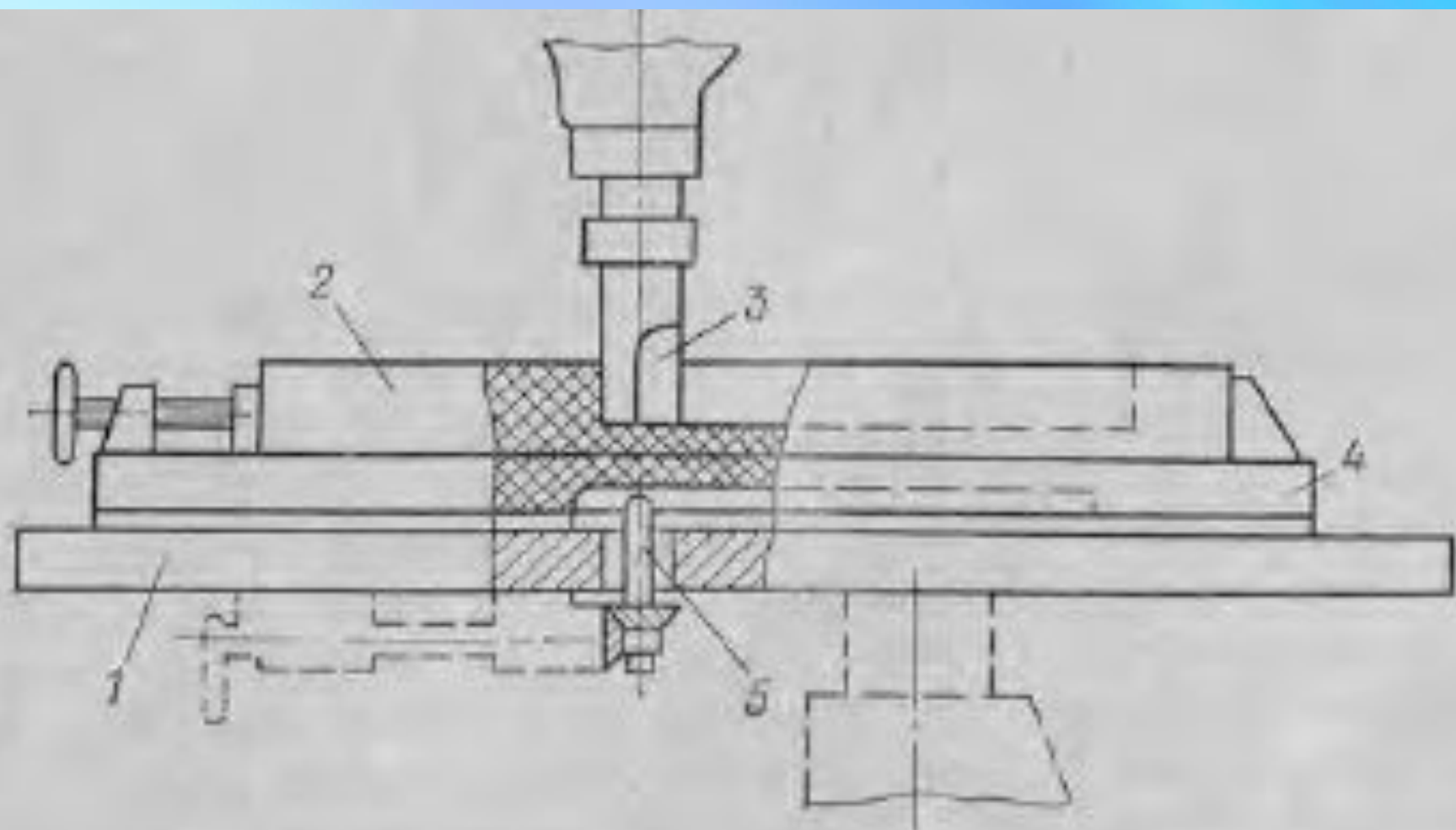


Рис. 66. Схема фрезерования на копировально-фрезерном станке

- Выборка пазов.
- Выборка пазов и отверстий производится на фрезерных станках с верхним расположением шпинделя, цепнодолбежных и сверлильно-пазовальных. Эти формы пазов и отверстий предназначены для шиповых соединений.

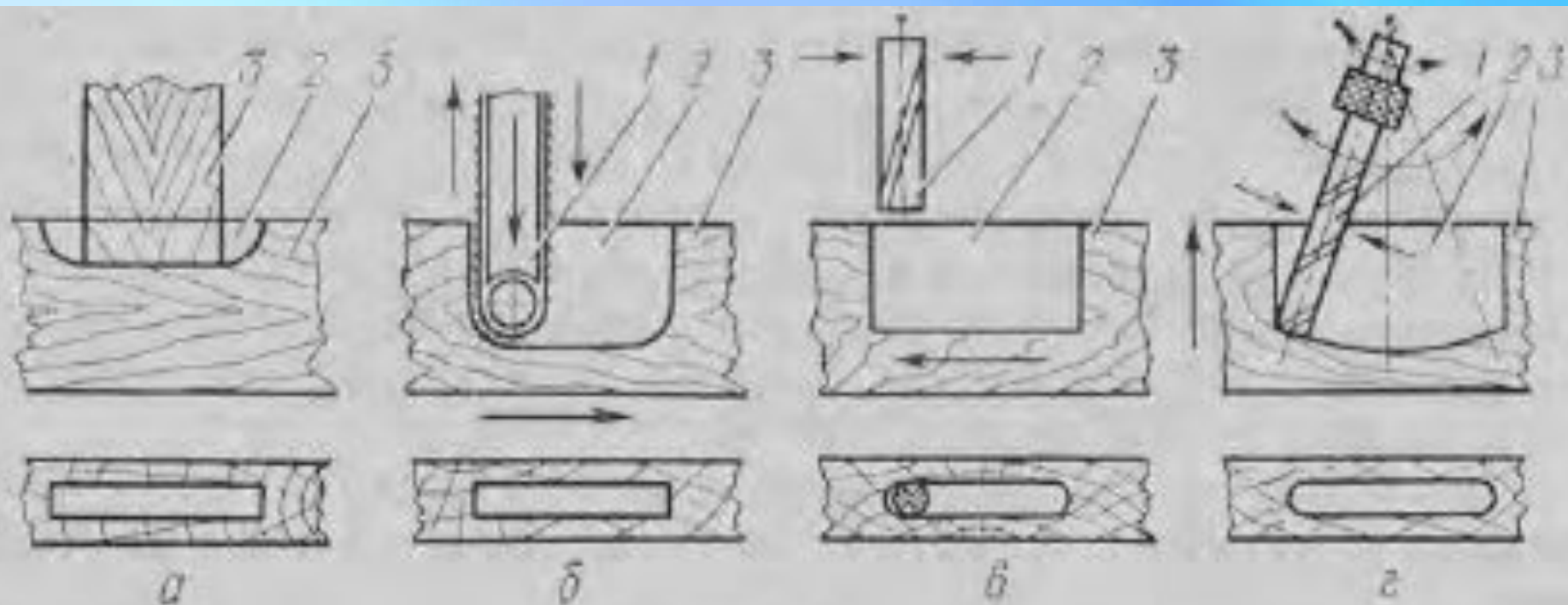


Рис. 69. Типы пазов и способы их получения:
 1 — режущий инструмент; 2 — выбранные пазы; 3 — брусок

Шлифование.

- Повторную механическую обработку бруска деталей заканчивают шлифованием. Это
- необходимо для деталей, покрываемых далее лакокрасочными материалами, так как на лакированной поверхности особенно заметны мельчайшие неровности.

