

ДИПЛОМНЫЙ ПРОЕКТ

ДП 15.02.08.16. 16

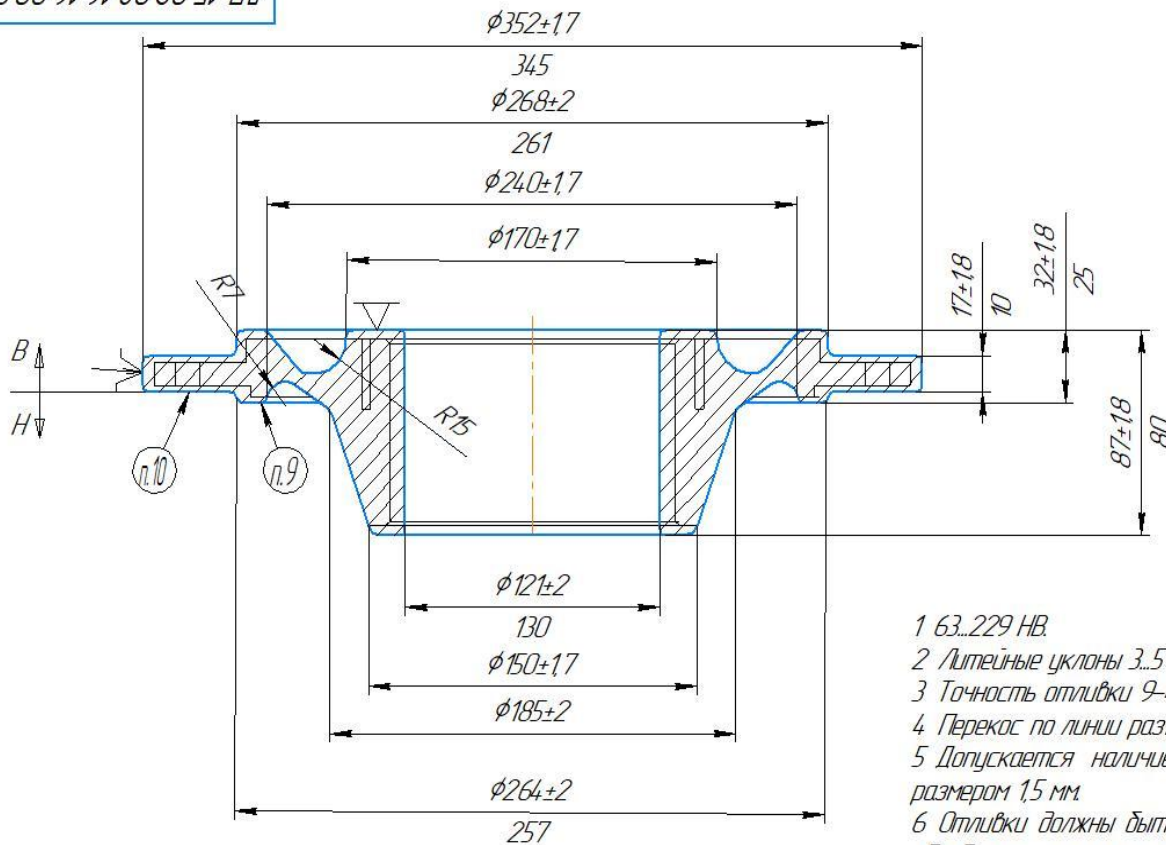
**Проектирование участка механического цеха
обработки детали «Фланец»
14.33814.21514 с годовой программой выпуска
деталей 7550 шт., программой участка 39100
штук.**

Студент	Овсянников А.В.
Группа	ТМ – 16 -1
Код специальности	15.02.08

Липецк, 2020

ДП 15.02.08.16.16.00.02

Rz 200



- 1 63...229 НВ
- 2 Литейные уклоны 3...5 мм, литейные радиусы 3...5 мм.
- 3 Точность отливки 9-4-8-3-8 ГОСТ 26645-85.
- 4 Перекас по линии разъема допускается до 1 мм.
- 5 Допускается наличие остатка до 1 мм или вылома питателя размером 15 мм
- 6 Отливки должны быть очищены от формовочной земли и песка и обрублены, литники удалены, места удаления литников, заливки, наросты должны быть зачищены.
- 7 На необрабатываемых поверхностях допускаются чистые газовые раковины, глубиной до 1,5 мм по наибольшему измерению до 2 мм.

- 8 На обрабатываемых поверхностях допускаются чистые газовые раковины, глубиной до 2х мм по наибольшему измерению до 3 мм, количеством не более 3х штук на каждой поверхности.
- 9 Место замера твердости.
- 10 Маркировать: ДП 15.02.08.16.16.00.02

				ДП 15.02.08.16.16.00.02			
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Фланец Отливка	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Овсянников А.В.					5,0	1:2
Проб.	Попова Н.С.						
Т.контр.							
Л.контр.	Челакьян Е.А.			Сталь 35/1 ГОСТ 977-88	ЛМСК гр. ТМ 16-1		
Утв.	Чуркин А.В.				Лист	Листов	1

Копировал

Формат А3

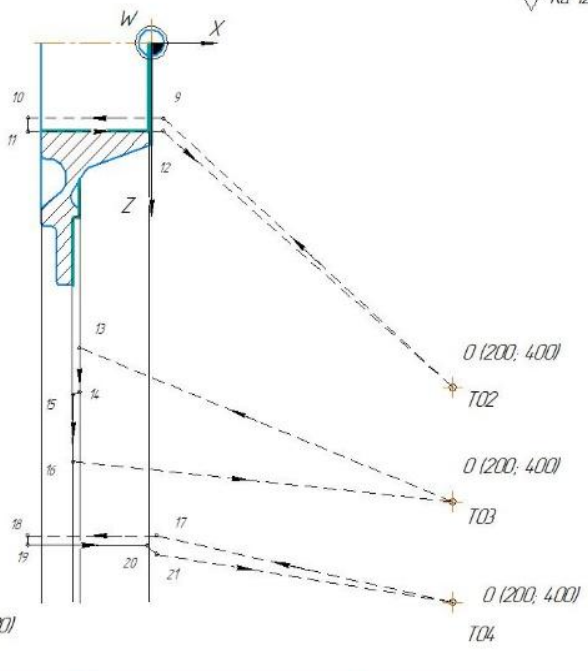
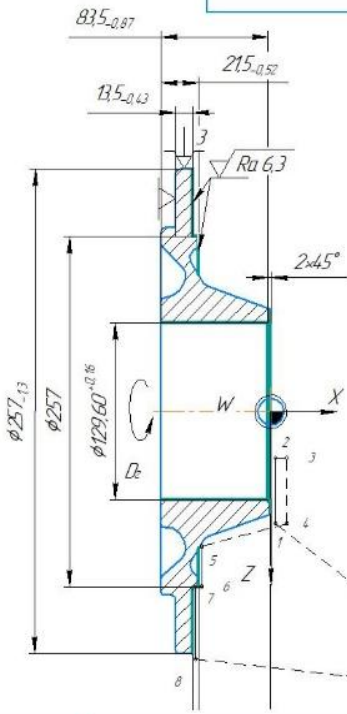
00 91 91 80 20 51 107

Модель станка	СЧПУ
1740PФ3	2P22

Операция	
Наименование	Номер
Токарная с ЧПУ	005

ЛМК	Карта
	расчетно-технологическая

712152. И9В0341514330В	КРТ	
Фланец	Литера	

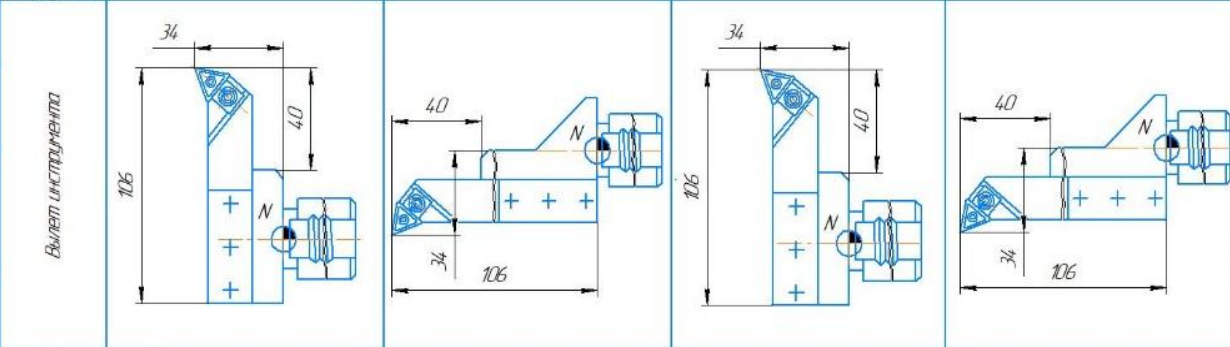


$\sqrt{Ra 12,5 \sqrt{V}}$

O – исходная точка. Точка смены инструмента
 Частота вращения шпинделя мин⁻¹: 16...1250
 Подача холостого хода мм/мин: 8660
 Время поворота инструмента на 1 позицию 1 с
 Время фиксации револьверной головки 1 с
 Дискретность отсчета по оси x 0,005
 по оси z 0,01

№ инстр.	Содержание перехода	Точки	Координаты		Режимы обработки					
			X	Z	Подача мм/об S	Скорость резания м/мин V	Частота вращения мин n			
01	Точение черное	0	200	400	0,56	92	195			
		1	152	835						
		2	126	835						
		3	126	2						
		4	152	2						
		5	188	-615						
		6	257	-615						
		7	257	-695						
02	Расширение черное	0	200	400	0,43	146	363			
		9	126	2						
		10	126	-85						
		11	128	-85						
03	Точение чистовое	0	200	400	0,12	377	467			
		13	188	-62						
		14	257	-62						
		15	257	-70						
		16	259	-70						
		0	200	400				0,17	113	278
		17	126	2						
		18	126	-85						
19	129,6	-85								
04	Расширение чистовое	0	200	400						
		20	129,6	-25						
		21	133,6	2						

Код инструмента	T01	T02	T03	T04
Режущий инструмент	Резец PSRNR2525-M12; пластина SNAB120412VM ISO 1832	Резец расточной S12T-STLBR-11; пластина TBSKJBR12VM ISO 1832	Резец PSRNL2525-M12; пластина SNAB120412VM ISO 1832	Резец расточной S12T-STLBR-11; пластина TBSKJBR12VM ISO 1832
Вспомогательный инструмент	Система инструментальная	Система инструментальная	Система инструментальная	Система инструментальная

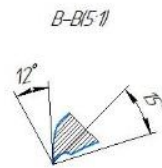
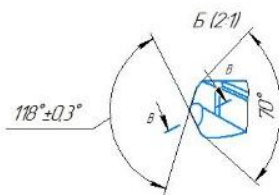
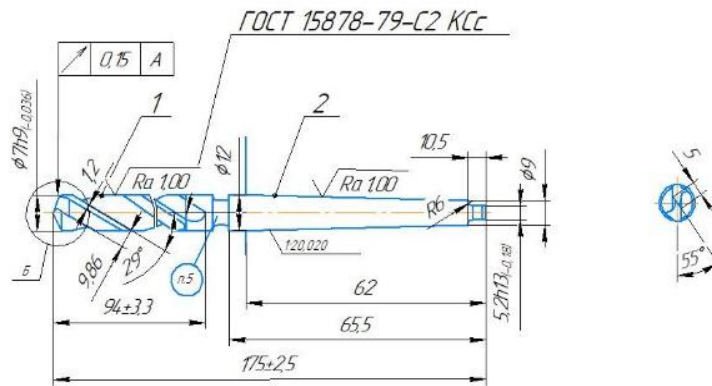


ДП 15.02.08.16.16.03

Изд. Лист	№ Вокл.	Лист	Дата	Расчетно-технологическая карта на операцию 005	Лит	Масса	Масштаб
Разработ	Одобрена	Лист	Дата		Лит	Масса	Масштаб
Провер	Логова Н.С.						11
Технича							1
Исполн	Чепелькин Е.А.						ЛМК
Экз	Чижкин А.В.						Формат А2

КМУЛС-30 УИ 14-е учебная группа © 2019 ООО "АСКОН" Система проектирования "Рассет". Все права защищены.
 Лист № 11 из 11
 Дата: 15.02.2016

Не для коммерческого использования

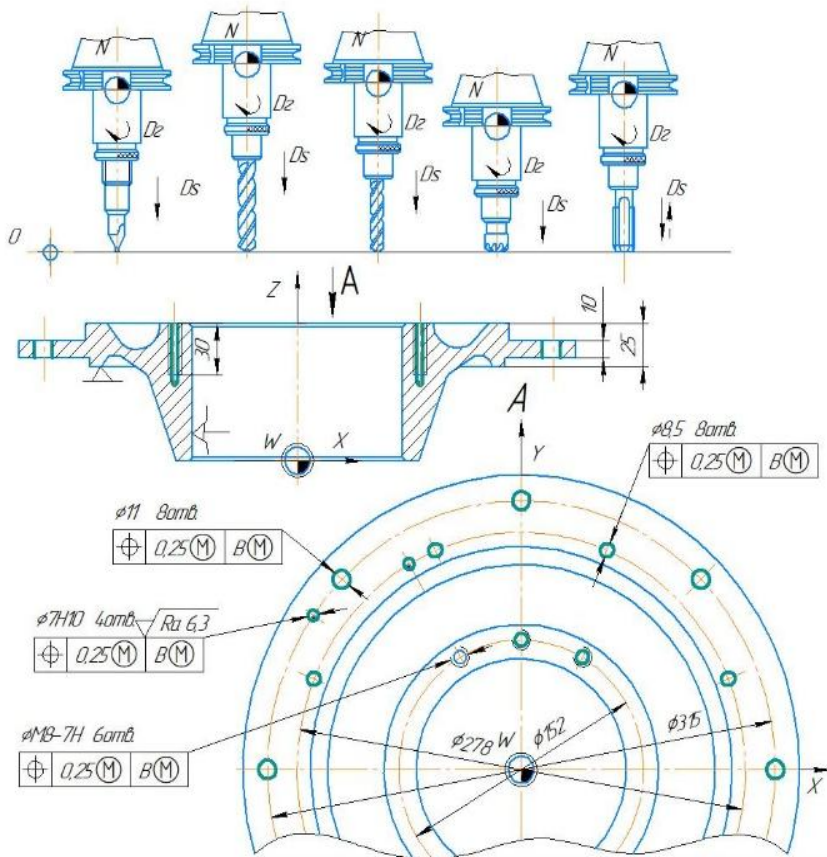


- 1 63.66 HRC₃ сталь PGM5 ГОСТ 19265-73- позиция 1
- 39.43 HRC₃ сталь 40X ГОСТ 4543-71- позиция 2
- 2 H14, ±1/2H14, ±1/2AT14.
- 3 На рабочей части сверла должна быть равномерная обратная конусность (уменьшение диаметра по направлению к хвостовику) в пределах 0,05...0,12 мм на 100 мм длины рабочей части сверла
4. Середина сверла равномерно утолщается в направлении к хвостовику на 0,3...0,5 мм на 100 мм длины
5. Допуск осевого биения проверяемый по сердцевине режущих кромок сверла, относительно оси рабочей части сверла не более 0,12 мм.
6. Допуск радиального биения по ленточкам на всей длине рабочей части сверла относительно поверхности хвостовика не более 0,12 мм.
7. Маркировать: ДП 15190113.01.05.00.00.

ДП 15.02.08.16.00.СБ				Лист	Масса	Масштаб
Имя/Лист	№ докум.	Листы	Дата	11	11	1
Разработ	Основников АВ					
Проект	Попова Н.С.					
Техцентр						
Инженер	Глебова Е.А.			ЛМК		
Умб	Попов Е.А.			ТМ-16-1		

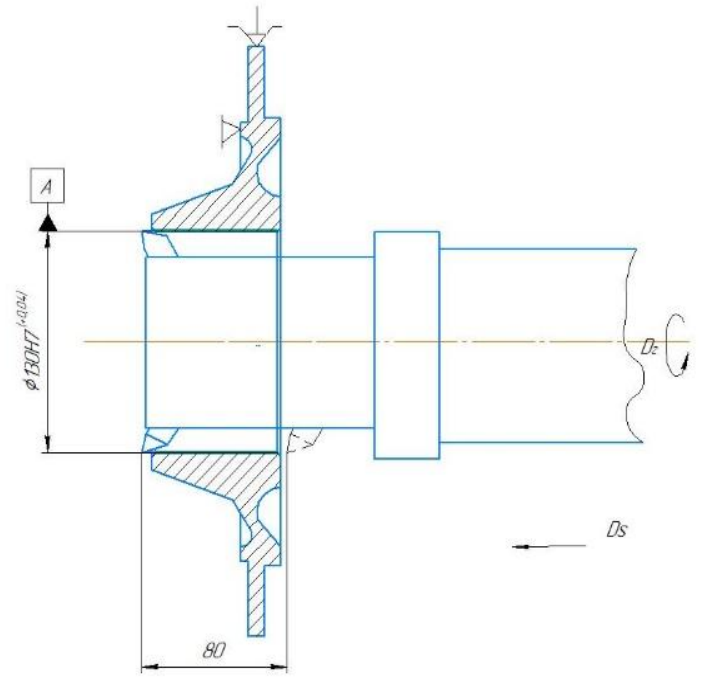
КСМ/КС-30/8/1 Шереметьев Версия © 2019 ООО "КСМ" Система проектирования. Распространение без право записи. Листы и дата. Лист № 1 из 1.

Операция 020 Вертикально-сверлильная с ЧПУ станок модели 2С132МФ4



Метчик M12-7H P18 ГОСТ3266-81	1	200	75				
Зенковка -90, φ 16 P6M5 ГОСТ ГОСТ14953-69	1	04	400	20			
Сверло φ 11 P6M5 ГОСТ 10903-77	5.1	0.35	630	20	14.3	2.18	3.6
Сверло φ 7 P6M5 ГОСТ 10903-77	6.5	0.15	550	2245			
Сверло центровочное φ6,3 P6M5 ГОСТ14954-80	3.15	0.15	1000	19.8			
Режущий инструмент	t	S _{ср}	n	V	T _{ср}	T _{ср}	T _{шп}
	мм	мм/об	мин ⁻¹	м/мин	мин	мин	мин

Операция 015 Алмазно-расточная станок модели 2705В



Резец расточный (2) ВКЭМ ГОСТ 19073-80	0,2	0,1	650	250	0,63	1,73	2,14
Режущий инструмент	t, мм	S _{ср} , мм/об	n, мин ⁻¹	V, м/мин	T _{ср} , мин	T _{ср} , мин	T _{шп} , мин
ИП 15.02.08.16.04.Н							
Имя Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Карты наладок			
Разработ	Обсужденный АВ						
Проект	Поправка №С						
Технича				Лист	Листов	1	
Исполнитель	Глебова Е.А.			ИМЖ			
Этп	Поплин Е.А.			гр. ТМ-16-1			
Калиброван				Формат А2			

КИРМАС - 2019 УИВ 1 Учебная версия © 2019 ООО «ИКСИМ-Системы автоматизации» Россия Все права защищены.
 Лист № 1 из 1
 Дата: 15.02.08.16.04.Н
 Не для коммерческого использования

ГОМПАС-30 и/в 1 Учредная версия © 2019 ООО "АСКОН-Системы проектирования" Россия. Все права защищены.

Перв. примен.

Справ. №

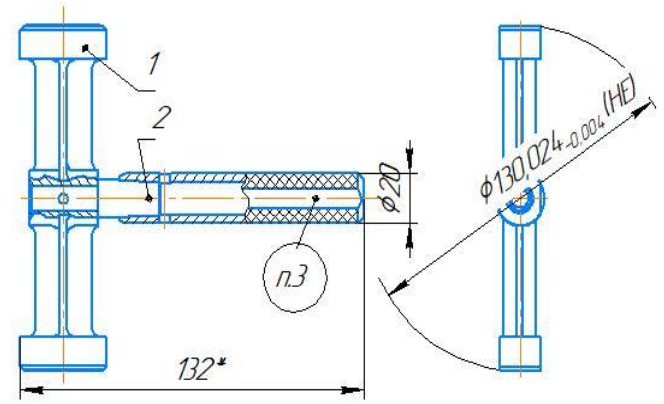
Подп. и дата

Инв. №

Подп. и дата

Инв. №

ДП.15.02.08.16.16.02.00.СБ



- 1.* Размер для справок.
- 2. Маркировать 8

ДП.15.02.08.16.16.02.00.СБ

Калибр пробка HE
φ130H7
Сборочный чертёж

Лит.	Масса	Масштаб
	0,49	1:2
Лист	Листов 1	

ЛМСК
зр. ТМ-16-1

Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Объянников А. В.		
Проб.	Попова Н. С.		
Т.контр.			
Н.контр.	Глебова Е. А.		
Чтв.	Чижкин А. В.		

ГОМПАС-30 и/в 1 Учредная версия © 2019 ООО "АСКОН-Системы проектирования" Россия. Все права защищены.

Перв. примен.

Справ. №

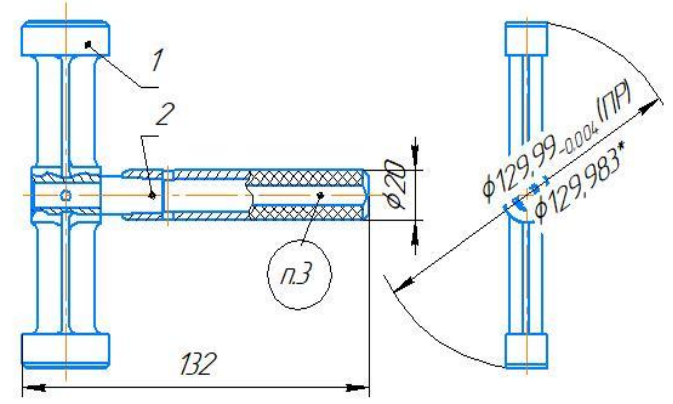
Подп. и дата

Инв. №

Подп. и дата

Инв. №

ДП.15.02.08.16.16.01.00.СБ



- 1. Размер для справок.
- 2.* Предел износа
- 3. Маркировать 8140-0011, 130H7, 0, -0,004, PR

ДП.15.02.08.16.16.01.00.СБ

Калибр пробка PR
φ130H7
Сборочный чертёж

Лит.	Масса	Масштаб
	0,49	1:2
Лист	Листов 1	

ЛМСК
зр. ТМ-16-1

Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Объянников А. В.		
Проб.	Попова Н. С.		
Т.контр.			
Н.контр.	Глебова Е. А.		
Чтв.	Чижкин А. В.		

