

**ВЫЯВЛЕНИЕ СООТВЕТСТВИЯ СТАНОЧНОГО
ПРИСПОСОБЛЕНИЯ УСЛОВИЯМ РЕАЛИЗАЦИИ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА С
РАЗРАБОТКОЙ ОПЕРАЦИОННОЙ КАРТЫ
КОНТРОЛЯ ДЕТАЛИ “ШЕСТЕРНЯ”.**

Меньшакова А.А
Группа ТМ-425/6

Цель

- ▣ Целью курсового проекта является выявление соответствия станочного приспособления условиям реализации технологического процесса с разработкой операционной карты контроля детали “Шестерня” .
- ▣ Анализ применяемого оборудования, режущего инструмента, режимов резания и мерительных инструментов.

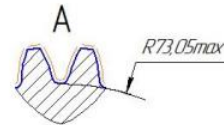
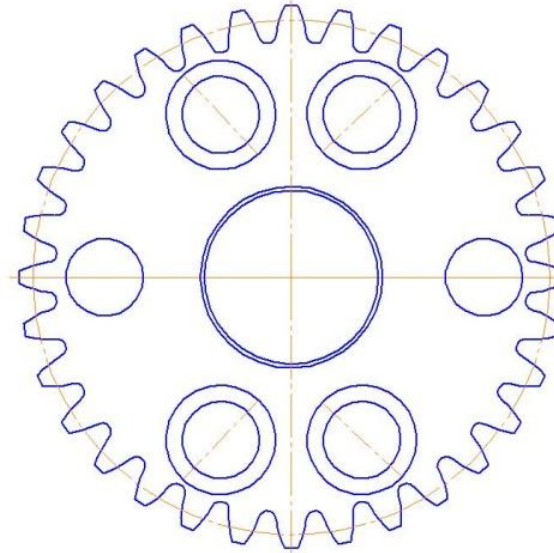
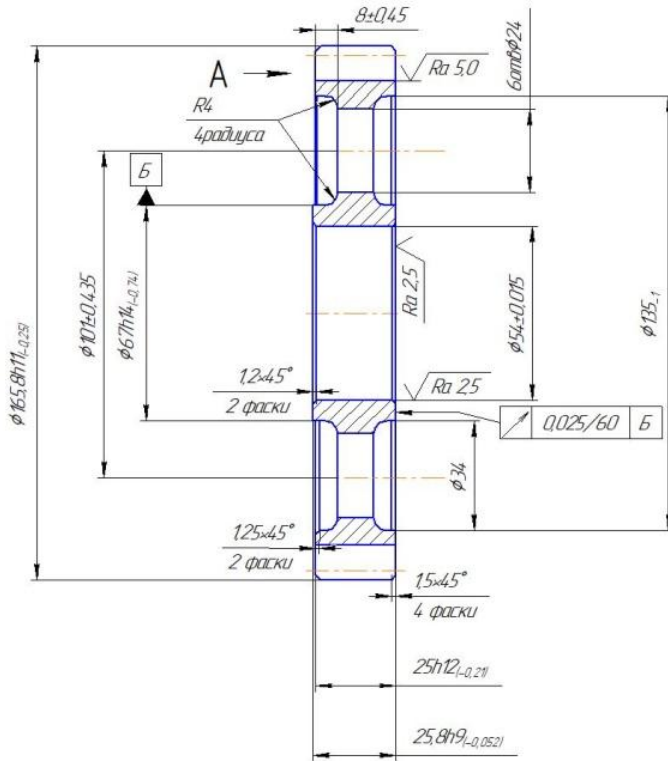
Задачи

- ▣ Описания принципа работы приспособления, подбор приспособления.
- ▣ Расчет силы резания и силы зажима заготовки в приспособлении.

Деталь

ЮУрГТК 15.02.08 КП 18.09.001

√ Ra 10,0 (√)



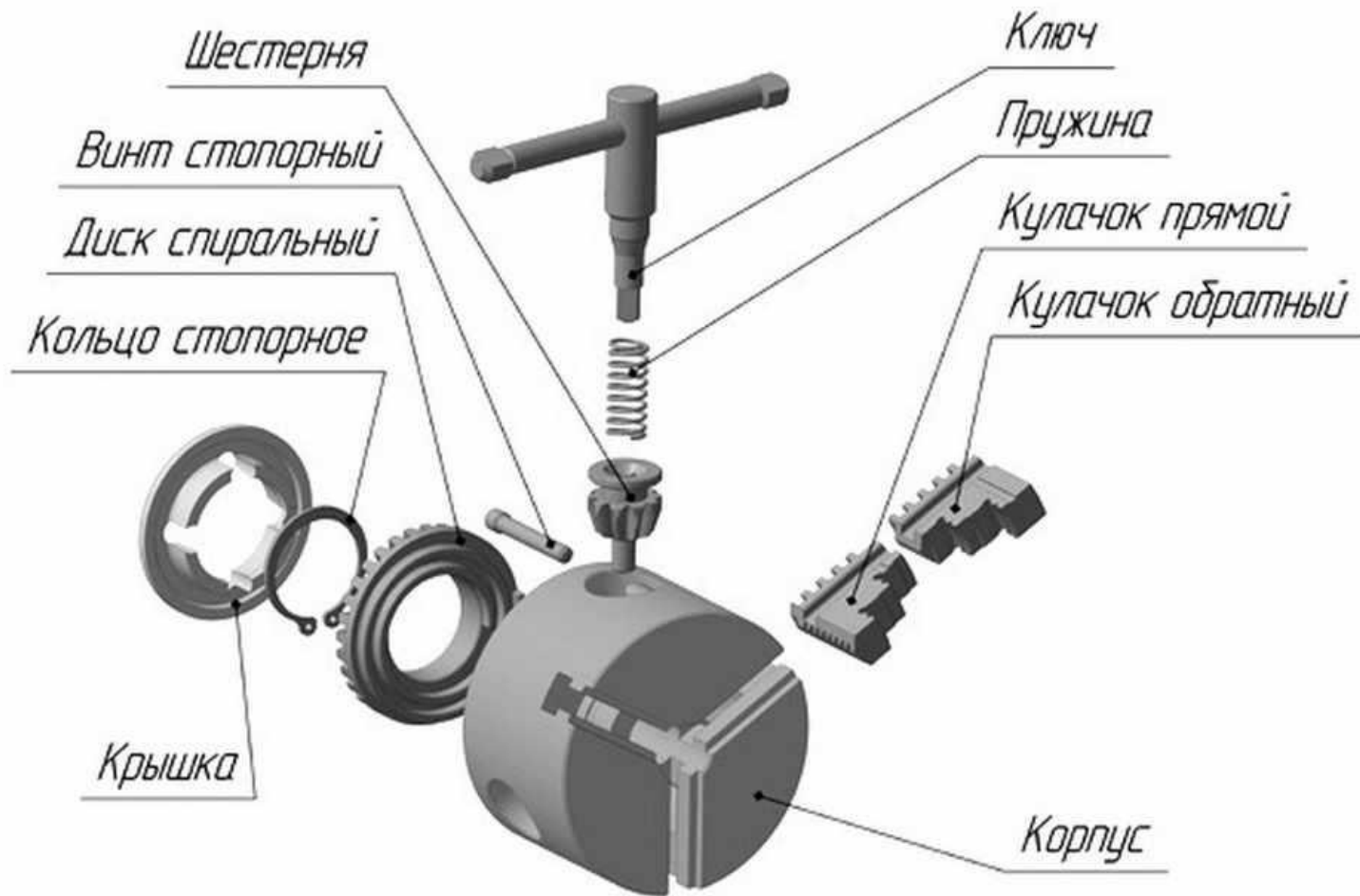
Модуль	m	5	
Число зубьев	z	32	
Исходный контур	-	ГОСТ 13755-81	
Коэффициент смещения	x	-0.14	
Степень точности по ГОСТ 1643-81	-	7-C	
Длина общей нормали	W	534,25 ^{+0,07} _{-0,07}	
Допуск на колебание волны общей нормали	F _W	0,04	
Допуск на колебание измерительного межосевого расстояния	За оборот колеса	F _β	0,078
	На одном зубе	f _β	0,028
Контролировать при отсутствии обточки с измерительной шестерней	Допуск на радиальное вынужденное	F _r	0,056
	Допуск на погрешность профиля зуба	f _α	0,016
	Отклонение основного шага	f _α	±0,019
Делительный диаметр	d	160	
Допуск на погрешность направления зуба	F _β	0,016	
Обозначение чертёжа сопряжённого зубчатого колеса	-	-	

1. Неуказанные отклонения h14, H14, IT14/2
2. 28...43 HRC
3. Допускается приближение шагового размера до 0,2 мм не более чем у 6-ти зубьев
4. Маркировать надписи и риски Шрифт ПЛО-5 ГОСТ 2930-62 Утолщение 0,3...0,5 мм
5. Остальные требования по ТУ-90141

ЮУрГТК 15.02.08 КП 18.09.001			
Шестерня		Лист	Масса
		к	20
		Лист	Листов 1
Сталь 12ХН3А		ТМ-425/Б	
Копировал		Формат А2	

Лист 1 из 1
Сталь 12ХН3А
Лист 1 из 1
Лист 1 из 1
Лист 1 из 1
Лист 1 из 1

Приспособление



Заключение

- В ходе курсового проектирования были выявлены соответствия станочного приспособления условиям реализации технологического процесса с разработкой операционной карты контроля детали “Шестерня” с учетом технических требований предъявляемых к детали. Все расчеты выполнялись на основании чертежа детали и исходных данных по чистоте обработки, марке материала.

**Выявление соответствия
станочного приспособления
условиям реализации
технологического процесса с
разработкой операционной карты
контроля детали “Шестерня”.**