

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ПЕНЗЕНСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ
Кафедра «Технология машиностроения»

Курсовая работа

по дисциплине «Научные основы автоматизации машиностроительного производства».

на тему «Схема размерной настройки автоматизированного оборудования перед выполнением технологического процесса механической обработки»

Направление подготовки **15.04.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств**

Профиль подготовки **Технология машиностроения**

Выполнил студент: _____ **И.В. Вирясов**
Группа: _____ **16ММм2**

Руководитель:
д.т.н., профессор _____ **В.А.Скрябин**

2017

РЕФЕРАТ

Вирясов И.В.

Размерная настройка автоматизированного оборудования перед выполнением технологического процесса механической обработки.

Пояснительная записка содержит 20 листов, 1 таблицу, 3 источника, 1 приложение.

Графическая часть содержит 2 листа формата А1.

КЛЮЧЕВЫЕ СЛОВА: ДЕТАЛЬ, ЗАГОТОВКА, ПРИПУСК, НОРМИРОВАНИЕ ВРЕМЕНИ, ОБЪЕМ ВЫПУСКА, ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ПОЗИЦИЯ, АВТОМАТИЗАЦИЯ, ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ НАЛАДКА, ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС, РЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ.

Объектом разработки являются Корпус датчика расхода топлива 122446.001, Корпус датчика расхода топлива 122446.002, Корпус датчика расхода топлива 122446.003.

Цель работы - совершенствование технологического процесса механической обработки деталей на ГПС, путем применения современного оборудования с ЧПУ, и средств его оснащения, обеспечивающих требуемое качество обработки.

Определение очередности запуска деталей в производство.

Содержание

Введение.....	5
1. Исходные данные.....	6
2. Управляющие программы обработки деталей.....	7
2.1 Обработка детали корпус датчика расхода топлива 122446.001.....	7
2.2 Обработка детали корпус датчика расхода топлива 122446.002.....	10
2.3 Обработка детали корпус датчика расхода топлива 122446.003.....	13
3. Расчет времени при формировании УП ГПС с ЧПУ.....	15
4. Список использованных источников.....	18
Заключение.....	19
ПРИЛОЖЕНИЕ А (обязательное). Ведомость работы.....	20