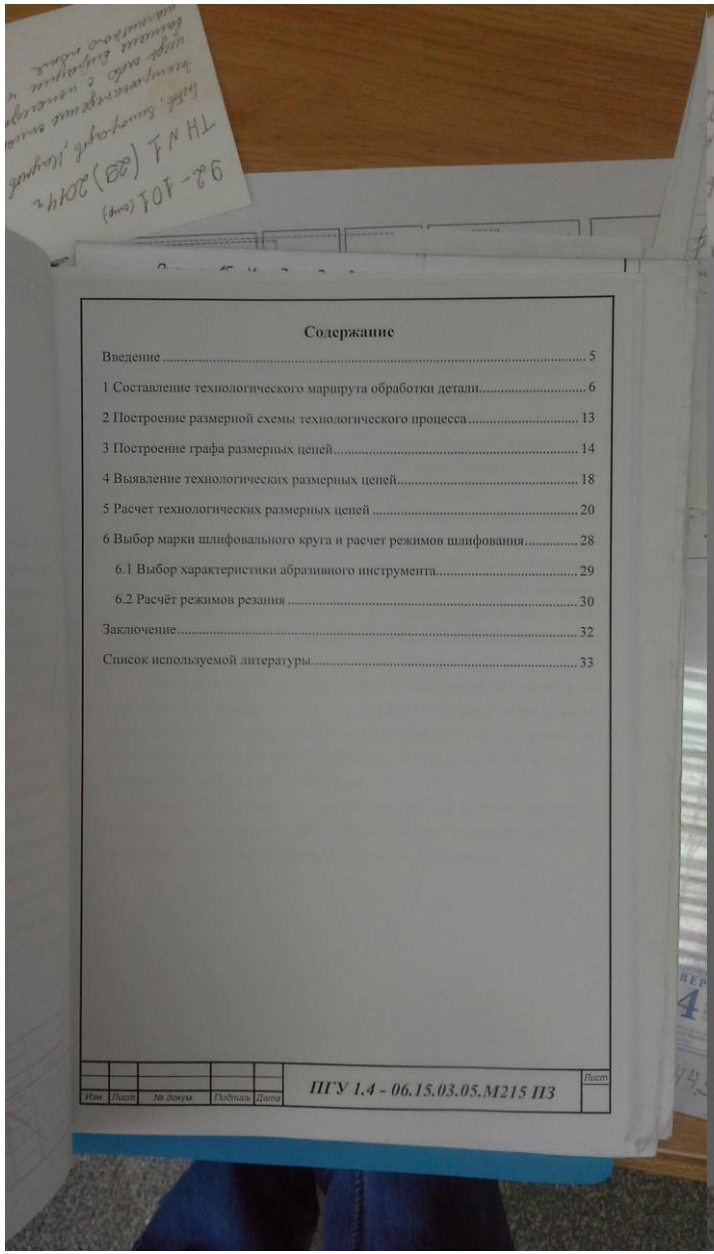


Содержание

Введение 5

1 Составление технологического маршрута обработки детали 6

2 Построение размерной схемы технологического процесса 13

3 Построение графа размерных цепей 14

4 Выявление технологических размерных цепей 18

5 Расчет технологических размерных цепей 20

6 Выбор марки шлифовального круга и расчет режимов шлифования 28

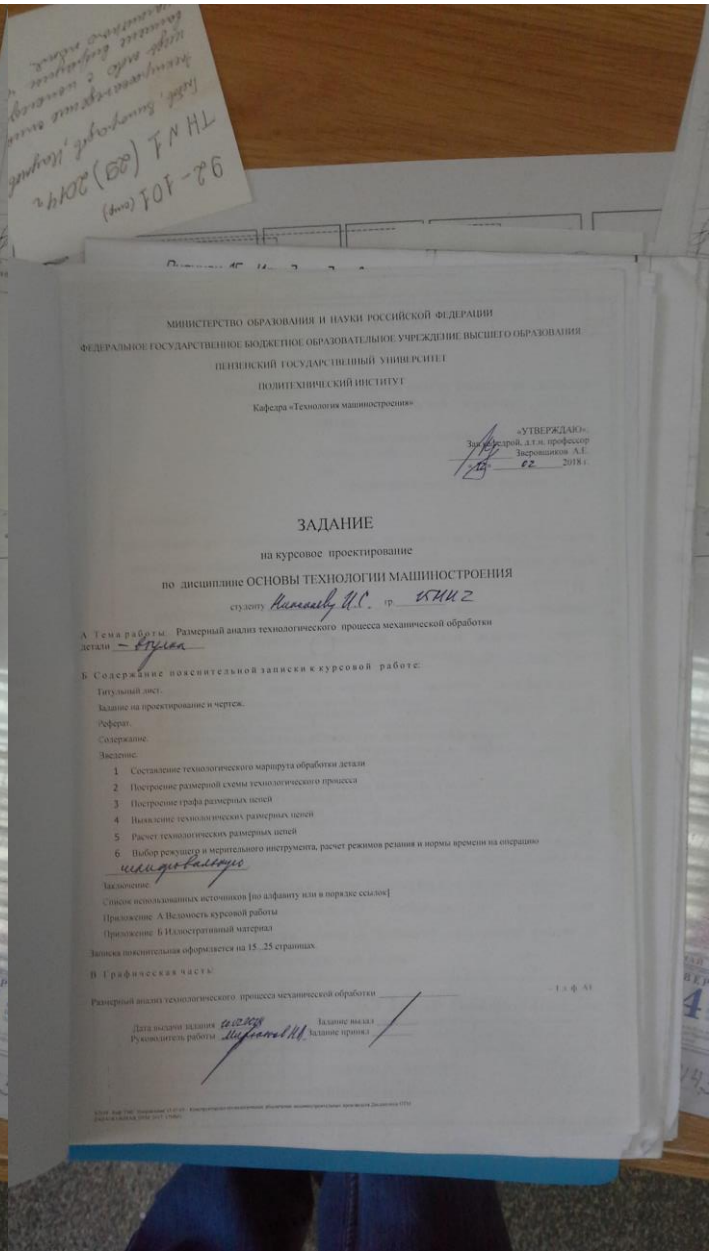
6.1 Выбор характеристики абразивного инструмента 29

6.2 Расчёт режимов резания 30

Заключение 32

Список используемой литературы 33

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ПГУ 1.4 - 06.15.03.05.М215 ПЗ	Лист



МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ

ПЕНЗЕНСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ

ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ ИНСТИТУТ

Кафедра «Технология машиностроения»

«УТВЕРЖДАЮ»
Зав. кафедрой, д.т.н. профессор
Звонников А.Г.
02 2018 г.

ЗАДАНИЕ

на курсовое проектирование

по дисциплине ОСНОВЫ ТЕХНОЛОГИИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

студенту Ананьеву И.С. гр. 15НМ2

А Тема работы: Размерный анализ технологического процесса механической обработки детали – втулка

Б Содержание пояснительной записки к курсовой работе:

Титульный лист.

Задание на проектирование и чертеж.

Реферат.

Содержание.

Введение.

1 Составление технологического маршрута обработки детали

2 Построение размерной схемы технологического процесса

3 Построение графа размерных цепей

4 Выявление технологических размерных цепей

5 Расчет технологических размерных цепей

6 Выбор режущего и мерительного инструмента, расчет режимов резания и нормы времени на операцию шлифовальную

Заключение.

Список использованных источников [по алфавиту или в порядке ссылок]

Приложение А Ведомость курсовой работы

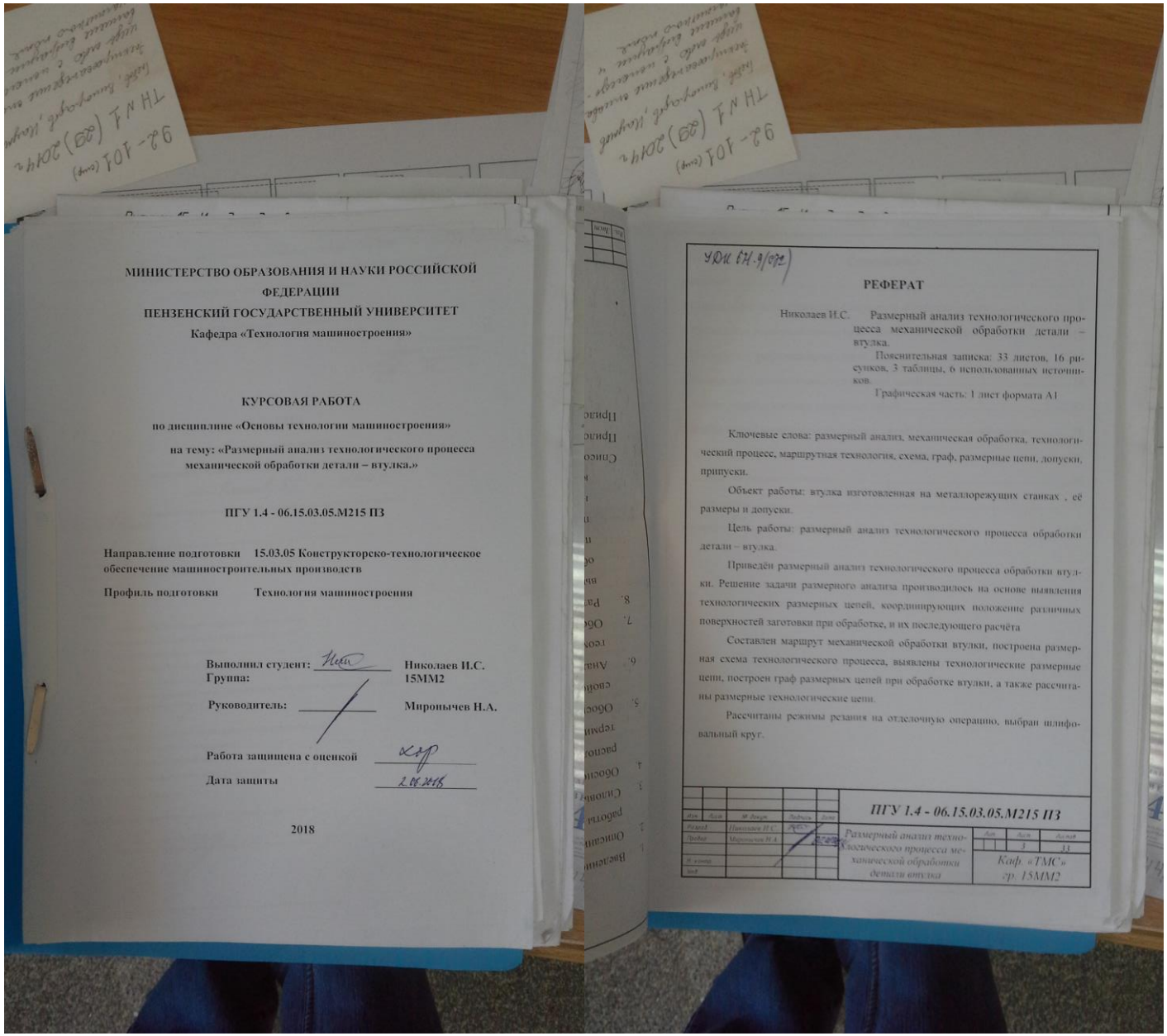
Приложение Б Иллюстративный материал

Записка пояснительная оформляется на 15...25 страницах.

В Графическая часть:

Размерный анализ технологического процесса механической обработки — 1 л. ф. А1

Дата выдачи задания 11.09.18 Задание выдал
Руководитель работы Мурашкин М.Н. Задание принял



МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПЕНЗЕНСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ

Кафедра «Технология машиностроения»

КУРСОВАЯ РАБОТА

по дисциплине «Основы технологии машиностроения»

на тему: «Размерный анализ технологического процесса механической обработки детали – втулка.»

ПГУ 1.4 - 06.15.03.05.М215 ПЗ

Направление подготовки 15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств

Профиль подготовки Технология машиностроения

Выполнил студент: Николаев И.С.

Группа: 15ММ2

Руководитель: Мирошичев Н.А.

Работа защищена с оценкой кор

Дата защиты 2.06.2018

2018

УДК 621.9(075)

РЕФЕРАТ

Николаев И.С. Размерный анализ технологического процесса механической обработки детали – втулка.

Пояснительная записка: 33 листов, 16 рисунков, 3 таблицы, 6 использованных источников.

Графическая часть: 1 лист формата А1

Ключевые слова: размерный анализ, механическая обработка, технологический процесс, маршрутная технология, схема, граф, размерные цепи, допуски, припуски.

Объект работы: втулка изготовленная на металлорежущих станках , её размеры и допуски.

Цель работы: размерный анализ технологического процесса обработки детали – втулка.

Приведён размерный анализ технологического процесса обработки втулки. Решение задачи размерного анализа производилось на основе выявления технологических размерных цепей, координирующих положение различных поверхностей заготовки при обработке, и их последующего расчёта

Составлен маршрут механической обработки втулки, построена размерная схема технологического процесса, выявлены технологические размерные цепи, построен граф размерных цепей при обработке втулки, а также рассчитаны размерные технологические цепи.

Рассчитаны режимы резания на отделочную операцию, выбран шлифовальный круг.

								ПГУ 1.4 - 06.15.03.05.М215 ПЗ	
Разраб.	Николаев И.С.								
Провер.	Мирошичев Н.А.							Размерный анализ технологического процесса механической обработки детали втулка	Лит. 3 / Лист 33 / Листов
Н. контр.									Каф. «ТМС» гр. 15ММ2
Утв.									