

*МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ФБГОУ ВПО
ПЕНЗЕНСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ
ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ ИНСТИТУТ
ФАКУЛЬТЕТ ЗАОЧНОГО ОБУЧЕНИЯ*

Кафедра «Технология машиностроения»

РАСЧЕТНО-ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА
к курсовой работе по дисциплине
«Автоматизация производственных процессов
в машиностроении»
на тему «Автоматизированный производственный
процесс изготовления изделия «Червяк» на
роботизированном комплексе РТК»

ПГУ 2.01.15.03.05 М106

ПЗ

Выполнил:
студент гр. 153ММ31 Игошин

Проверил:
к.т.н., доцент Наумов Л.В.

Пенза 2018

Реферат

Игошин – Разработать этапы автоматизированного производственного процесса изготовления изделия “Червяк”, компоновку и циклограмму РТК.

Пояснительная записка содержит 45 листов, 15 рисунков, 17 таблиц, 8 источников. Графическая часть содержит 3 листа формата А1.

ТЕХНОЛОГИЯ, ОПЕРАЦИЯ, ПРОГРАММИРОВАНИЕ ОБРАБОТКИ, РОБОТИЗИРОВАННЫЙ КОМПЛЕКС, ЦИКЛОГРАММА, КОМПОНОВКА КОМПЛЕКСА, ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ.

Составлено подробное маршрутное описание токарной программной операции при изготовлении детали “Червяк”, произведен выбор основного и вспомогательного оборудования, а также режущего инструмента для автоматизированной обработки вышеуказанной детали, рассчитаны режимы резания и нормы времени.

Спроектирована циклограмма работы РТК на разработанной операции.

Составлена программа в системе программирования Fanuc 210i для токарного станка с ЧПУ.

В графической части выполнены: чертежи детали и заготовки, технологическая наладка на токарную программную операцию, компоновка и циклограмма работы РТК.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Автоматизированный производственный процесс изготовления изделия «Червяк» на роботизированном комплексе РТК	Лит.	Лист	Листов
Разраб.	Игошин						3	
Провер.	Наумов					каф. ТМС гр. 133СМ51		
Н. контр.								
Утв.								

Содержание

1	Выбор и расчет исходной заготовки .	Ошибка! Закладка не определена.
2	Разработка маршрута токарной обработки детали	Ошибка! Закладка не определена.
3	Выбор технологического оборудования для автоматизированной обработки изделия.....	Ошибка! Закладка не определена.
4	Выбор режущего инструмента	Ошибка! Закладка не определена.
5	Выбор вспомогательной оснастки	Ошибка! Закладка не определена.
6	Расчет режимов резания	Ошибка! Закладка не определена.
7	Разработка управляющей программы обработки детали	Ошибка! Закладка не определена.
8	Определение технических норм времени	Ошибка! Закладка не определена.
9	Выбор промышленного робота.....	Ошибка! Закладка не определена.
10	Расчет и составление циклограммы работы оборудования	Ошибка! Закладка не определена.
	Заключение	Ошибка! Закладка не определена.
	Список использованных источников	Ошибка! Закладка не определена.

						Лист
						4
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		

						Лист
						5
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		