

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РФ
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ
УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
ПЕНЗЕНСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ
ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ ИНСТИТУТ
Кафедра «Технология машиностроения»

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

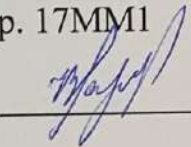
к курсовой работе

по дисциплине «Основы технологии машиностроения»

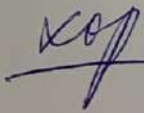
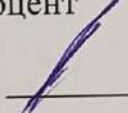
на тему: «Размерный анализ технологического процесса механической
обработки детали - втулка»

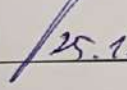
ПГУ1.4-05.15.03.05.M215 ПЗ

Выполнил: ст.гр. 17ММ1

Темников В.В. 

Принял: к.т.н., доцент

 Миронычев Н.А. 

Дата защиты: 

25.12.2019

Пенза

2019г

«УТВЕРЖДАЮ»:
Зав.кафедрой, д.т.н. профессор
Зверовщиков А.Е.
«13» 09 2019 г.

ЗАДАНИЕ

на курсовое проектирование

по дисциплине ОСНОВЫ ТЕХНОЛОГИИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

студенту Темникову В.В. гр. 17ММ1

А Тема работы: Размерный анализ технологического процесса механической обработки
детали - втулки

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

М.И. Давыдов
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 втулки

– 1 л. ф. А1

Дата выдачи задания 13.09.2019

Задание выдал

Руководитель работы Миронов В.А.

Задание принял Темников В.В.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Составление технологического маршрута обработки детали.....	6
2. Составление размерной схемы технологического процесса	13
3. Построение графа размерных цепей.....	15
4. Выявление технологических размерных цепей.....	18
5. Расчет технологических цепей.....	20
6. Выбор шлифовального круга и расчет режимов резания.....	28
Заключение.....	31
Список использованных источников.....	32
Приложение.....	33

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ПГУ 1.4-05.15.03.05.M215 ПЗ

Лист

5

УДК 621.01.001.2

РЕФЕРАТ

Темников В.В.

Размерный анализ технологического процесса
механической обработки детали – втулка.

Пояснительная записка: 33 страницы, 15
рисунков, 3 таблицы, 6 использованных источников.

Графическая часть: 1 лист формата А1.

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

Объект проектирования: втулка, изготовленная на металлорежущих станках, ее
размеры и допуски.

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

В данной работе выполнен размерный анализ технологического процесса
обработки втулки. Проведен размерный анализ на основе выявления
технологических размерных цепей, координирующих положение различных
поверхностей заготовки при обработке, и их последующего расчета.

В результате работы был составлен маршрут механической обработки
втулки, построена размерная схема технологического процесса, произведено
выявление технологических размерных цепей, выполнено построение граф
размерных цепей при обработке втулки, а также расчет размерных
технологических цепей.

					ПГУ 1.4-05.15.03.05.M215 ПЗ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Да-			
Разраб.		Темников В.В.	<i>В.В. Темников</i>				
Провер.		Миронычев Н.А.	<i>Н.А. Миронычев</i>				
Н. контр.							
Утв.							
Размерный анализ технологического процесса механической обработки детали втулка					Лит.	Лист	Листов
					к р	4	33
					Каф. «ТМС» гр.17ММ1		