

Санкт-Петербургский политехнический университет Петра Великого
Институт металлургии, машиностроения и транспорта
Кафедра «Автоматы»

Выпускная квалификационная работа бакалавра по направлению:
«Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств»

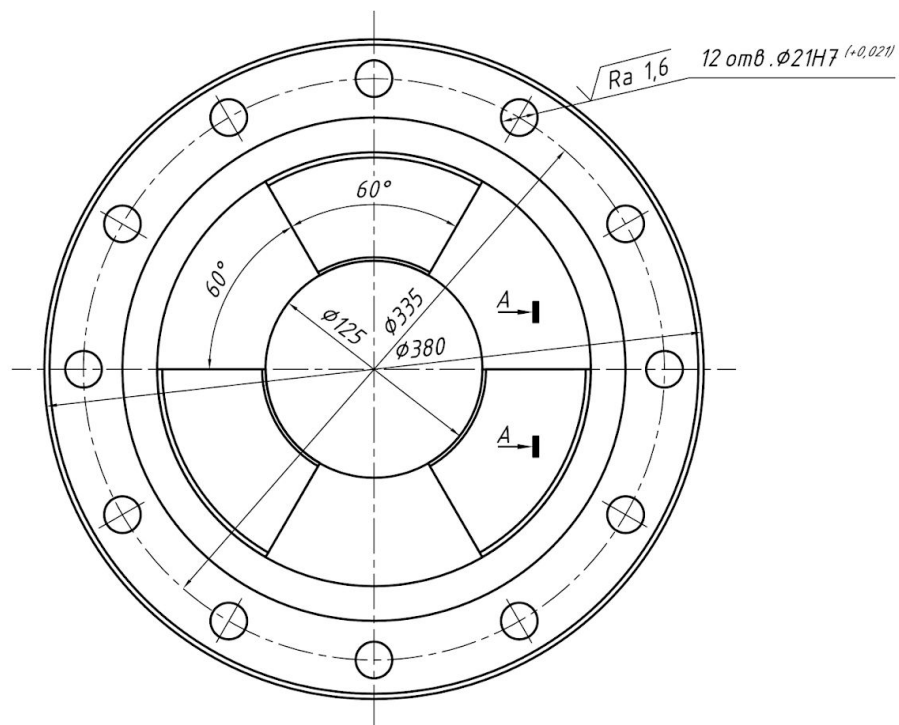
Технологический процесс механической обработки детали "Полумуфта кулачковая"

Выполнил
Александрович

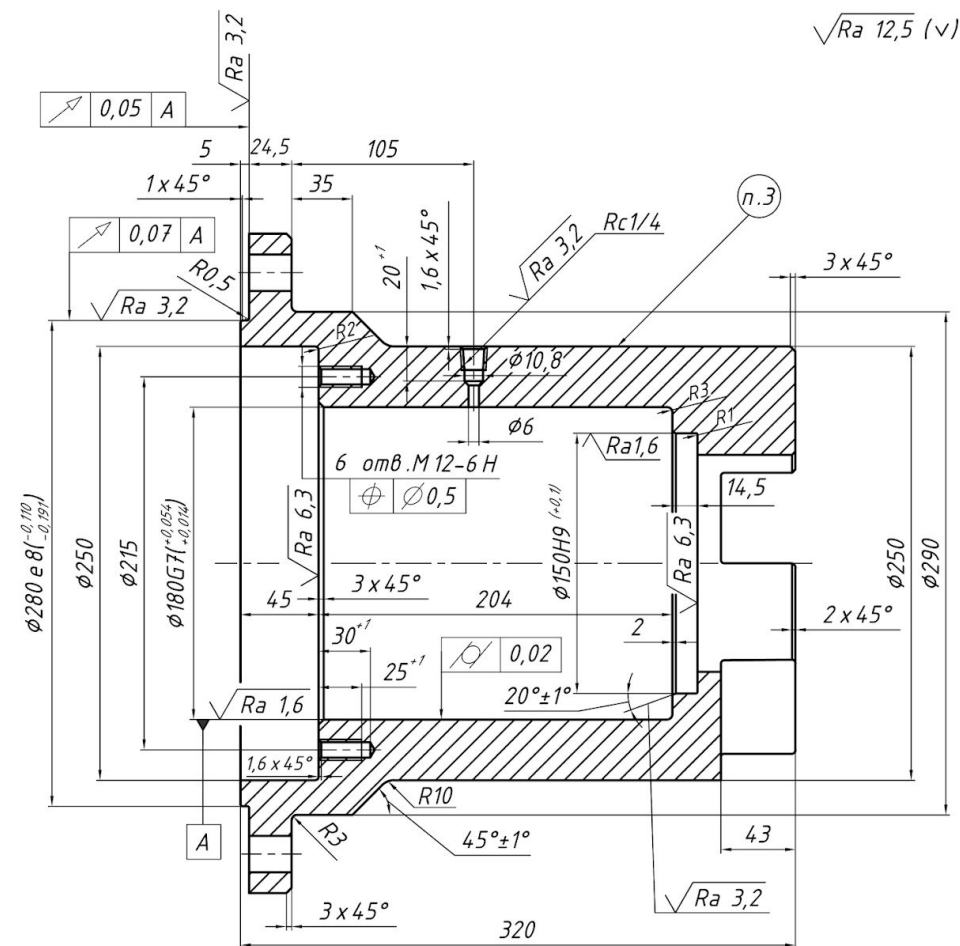
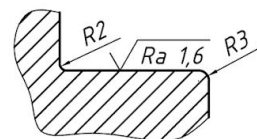
Ведерников Николай

Руководитель работы
Валентинович

Звоновских Виктор

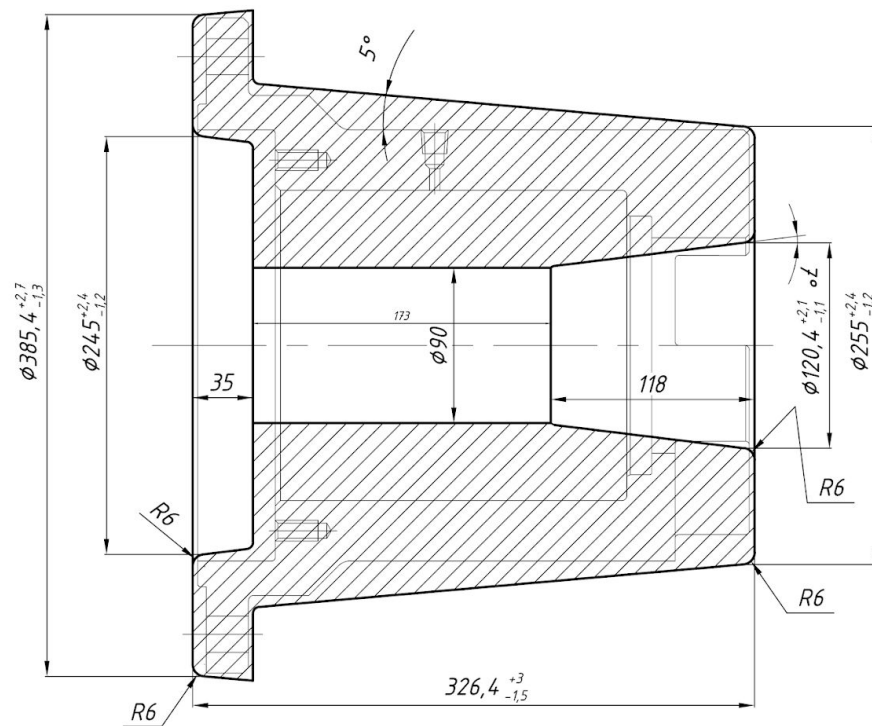


A-A (2:1) 6 сечений



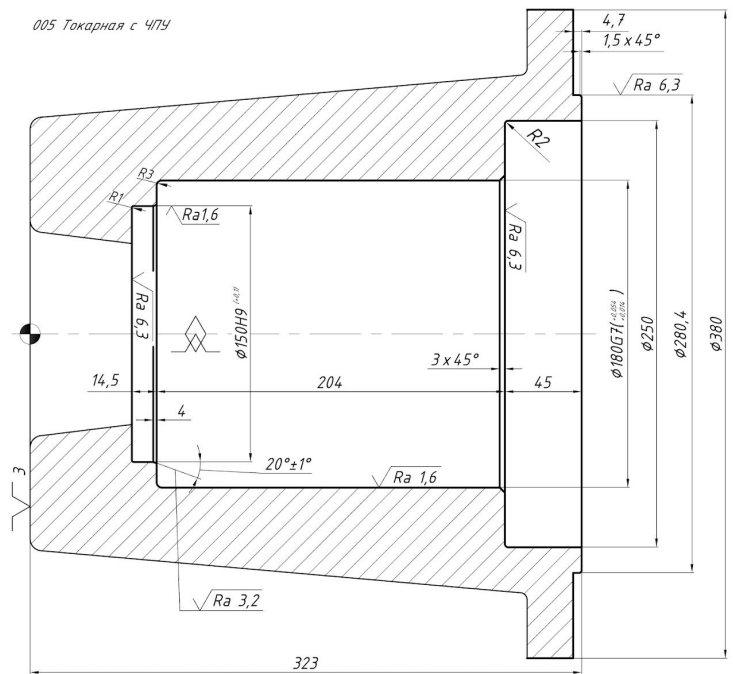
1. Поковка гр. III-187...229 НВ ГОСТ 8479-70.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14; н14; ±IT14/2.
3. Маркировать обозначение.

					Выпускная работа		
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Литера	Масса	Масштаб
						65	1:2
Разработ: Водерников Проверил: Звановских					Полумуфта кулачковая		
					Лист 1 из 1		
И.контр. Утв.					Сталь 40ХН ГОСТ 4543-71		ИММИТ Гр. В43322/3

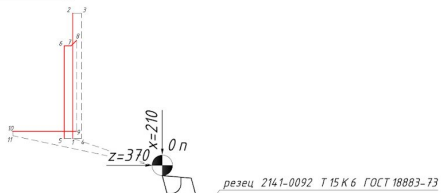


1. Гр. III - 187...229 НВ ГОСТ 8479-70
2. Класс точности Т2, группа стали - М2, степень сложности С2, исходный индекс 14 по ГОСТ 7505-89
3. Конфигурация поверхности разъёма штампа - П
4. Неуказанные радиусы закруглений, мм - 4
5. Смещение по поверхности разъёма штампа, мм - 0,4
6. Отклонение от плоскостности, мм - 0,5
7. Остальные ТТ по ГОСТ 8479-70

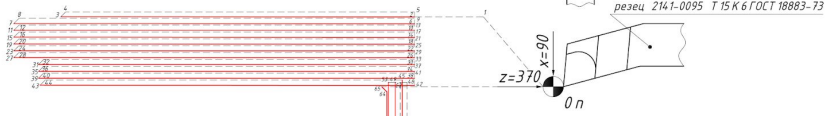
					Выпускная работа		
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Литера	Масса	Масштаб
						142,5	1:2
		Фазраб. Водерников					
		Пров. Звонарских					
		Контр.			Лист 1		Листов 1
		Н.контр.			Сталь 40ХН ГОСТ 4543-71		ИММИТ Гр. В43322/3
		Утв.					



1 инструментальный переход Т1



2 инструментальный переход Т2



3 инструментальный переход Т3

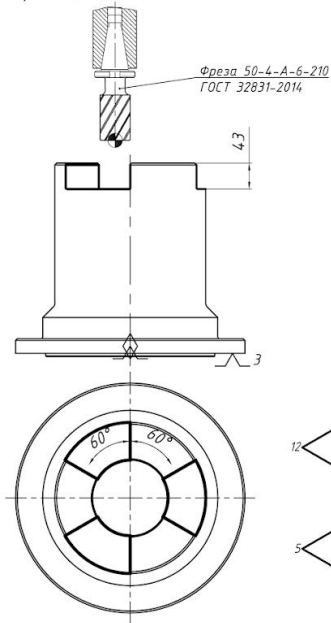


4 инструментальный переход Т4

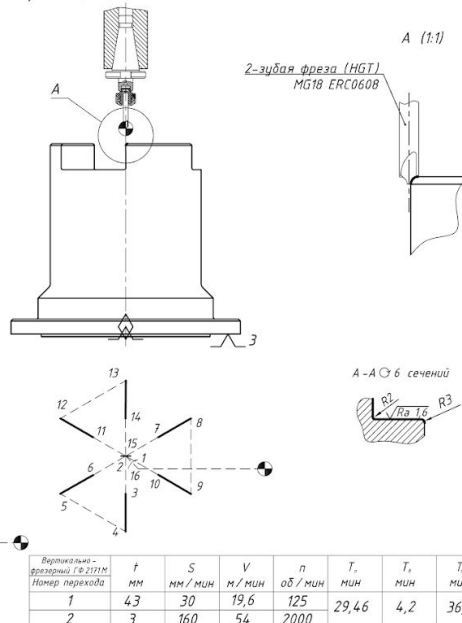
№ перехода	f	S	V	n	T _п	T _с	T _{св}
мм	мм/об	мм/мин	об/мин	мин	мин	мин	мин
1	4	0,6	118,6	100			
2	4	0,6	118,6	385	26,48	5,45	33,21
3	3	0,5	139,5	24,7			
4	0,5	0,2	223,2	395			

Выпускная работа	
Настройка	11
патрично-центрировка	
стенка с ЧПУ	
Итого	

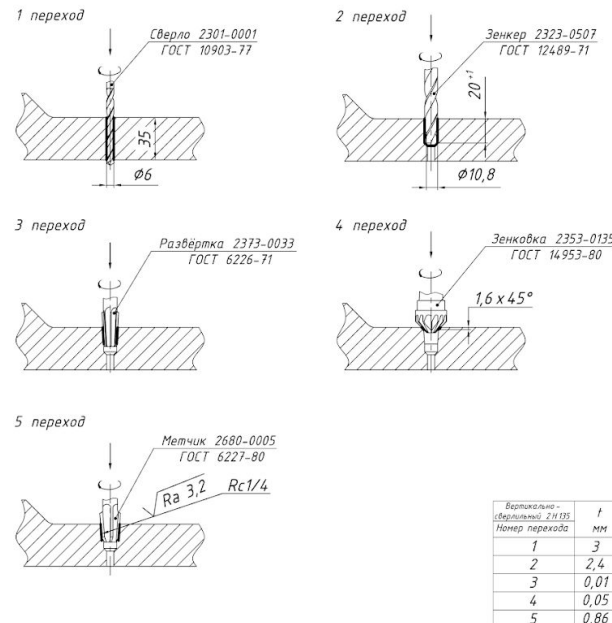
015 Вертикально- фрезерная с ЧПУ
1 переход (1:4)



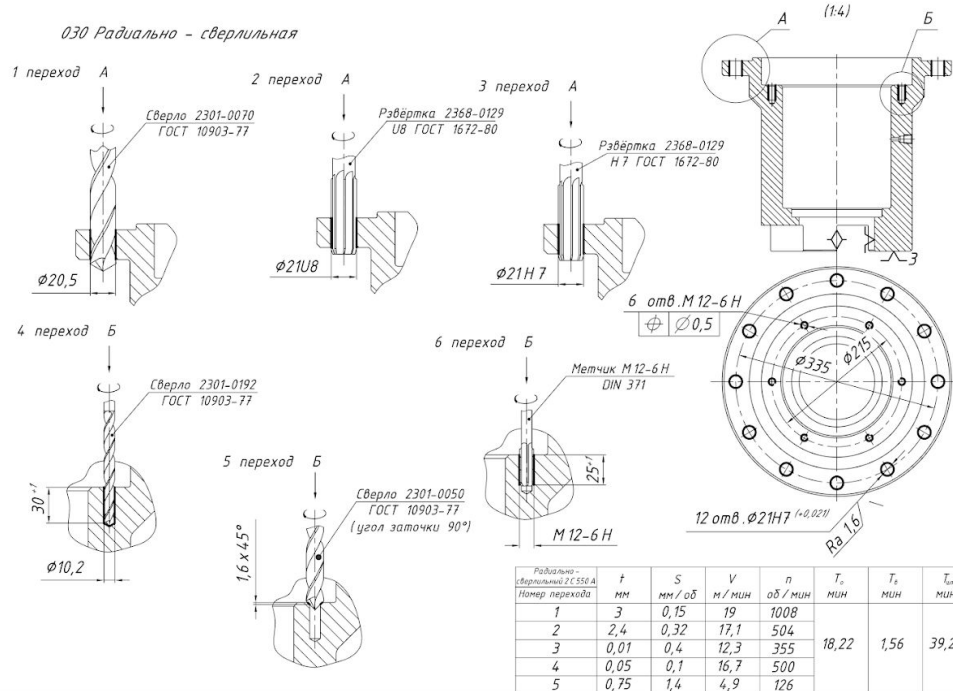
2 переход (1:4)



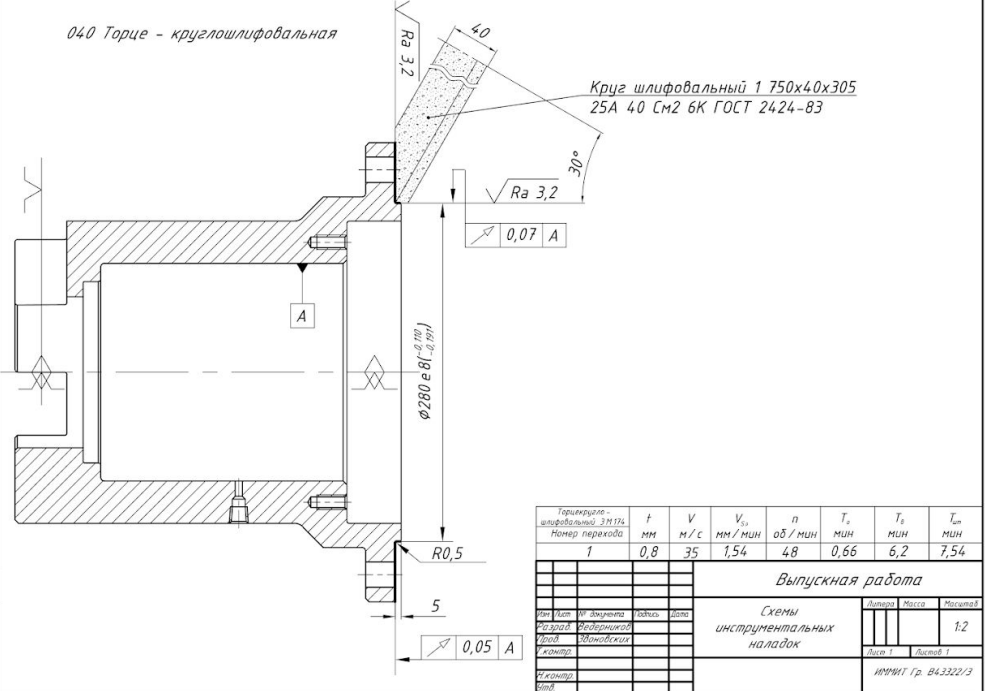
025 Вертикально - сверлильная



030 Радиально - сверлильная



040 Торце - круглошлифовальная

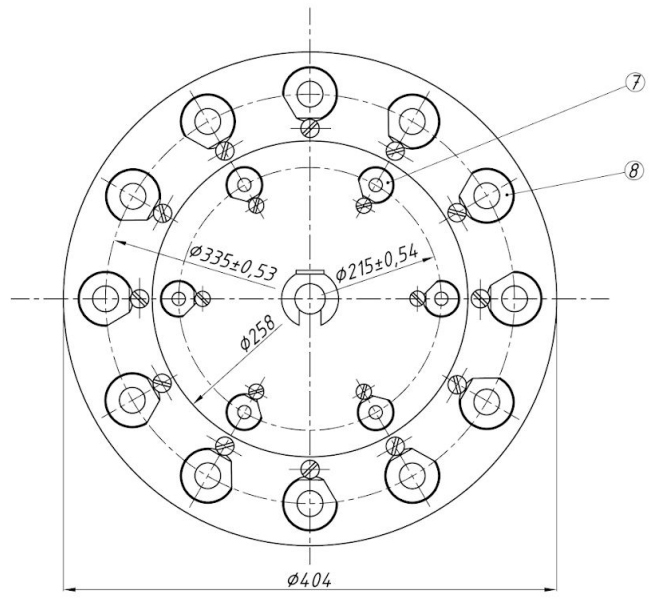
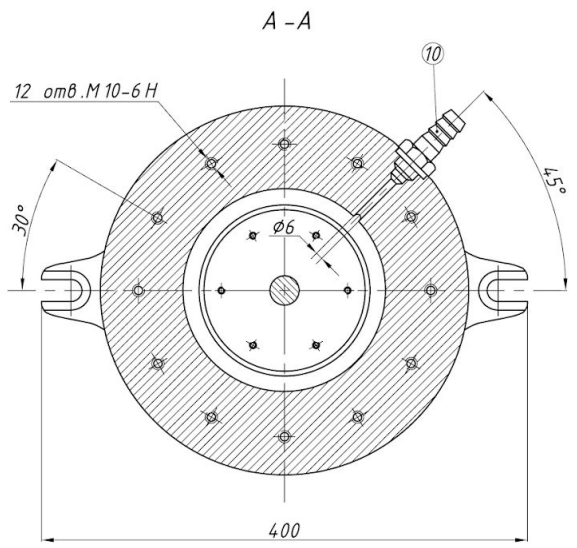
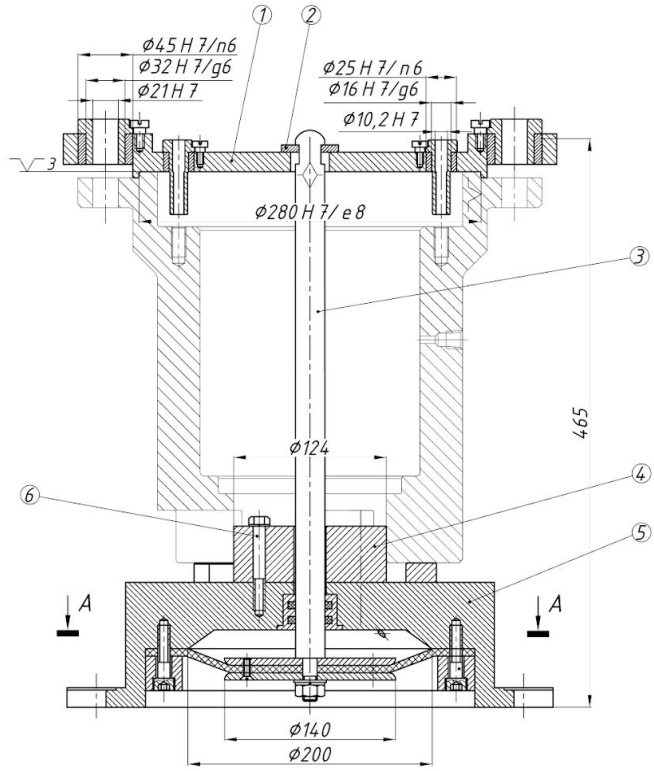


Выпускная работа

Схемы инструментальных наладок

Лист	Масса	Масштаб
1		1:2

ИИИИТ Гр. В4.3222/3



Неуказанные предельные отклонения размеров:
H14; h14; ±IT14/2.

					Выпускная работа		
					Приспособление для радиально-сверльной операции		
№	Лист	№ документа	Кодификатор	Дата	Алматы	Москва	Новосибирск
							1,2
					Лист 1	Листов 1	
					ИМНТИ г.р. 04.3322/3		
					Формат А1		

