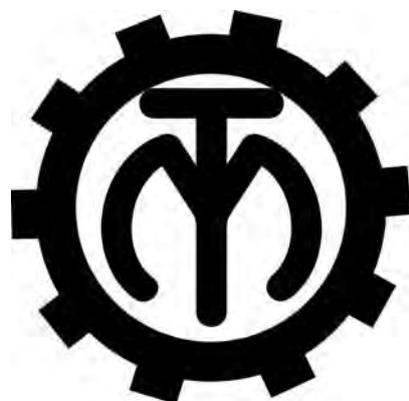


ГОСУДАРСТВЕННОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
ВЫСШЕГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ
«БЕЛОРУССКО-РОССИЙСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»

Кафедра «Технология машиностроения»

ВЫСОКОЭФФЕКТИВНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ И ОБОРУДОВАНИЕ СОВРЕМЕННЫХ ПРОИЗВОДСТВ

*Методические рекомендации к практическим занятиям
для студентов направления подготовки
15.03.06 «Мехатроника и робототехника»
дневной формы обучения*



Могилев 2018

УДК 621.01
ББК 34.5
В 38

Рекомендовано к изданию
учебно-методическим отделом
Белорусско-Российского университета

Одобрено кафедрой «Технология машиностроения» «25» апреля 2018 г.,
протокол № 10

Составитель канд. техн. наук, проф. А. А. Жолобов

Рецензент канд. техн. наук, доц. О. Е. Печковская

Изложены перечень и содержание практических работ по дисциплине
«Высокоэффективные технологии и оборудование современных производств»,
даны рекомендации по выполнению всех практических заданий и приведены
контрольные вопросы к каждой работе.

Учебно-методическое издание

ВЫСОКОЭФФЕКТИВНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ И ОБОРУДОВАНИЕ СОВРЕМЕННЫХ ПРОИЗВОДСТВ

Ответственный за выпуск	В. М. Шеменков
Технический редактор	А. Т. Червинская
Компьютерная верстка	Н. П. Полевничая

Подписано в печать . Формат 60×84/16. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс.
Печать трафаретная. Усл. печ. л. . Уч.-изд. л. . Тираж 46 экз. Заказ №

Издатель и полиграфическое исполнение:
Государственное учреждение высшего профессионального образования
«Белорусско-Российский университет».

Свидетельство о государственной регистрации издателя,
изготовителя, распространителя печатных изданий
№ 1/156 от 24.01.2014.

Пр. Мира, 43, 212000, Могилев.

© ГУ ВПО «Белорусско-Российский
университет», 2018



Содержание

1 Практическое занятие № 1. Определение типа производства, выбор оборудования и технологической оснастки.....	4
2 Практическое занятие № 2. Расчёт суммарной погрешности обработки.....	5
3 Практическое занятие № 3. Расчёт припусков на механическую обработку.....	6
4 Практическое занятие № 4. Расчёт режимов резания и определение норм времени.....	7
5 Практическое занятие № 5. Правила оформления технологической документации.....	8
Список литературы.....	8



1 Практическое занятие № 1. Определение типа производства, выбор оборудования и технологической оснастки

Цель работы

Научиться определять тип производства проектируемого технологического процесса механической обработки деталей ориентировочно на предварительной стадии разработки ТП и окончательно после проектирования ТП с использованием коэффициента закрепления операций $K_{з.о.}$.

Этапы выполнения работы

- 1 Изучить характеристики единичного, серийного и массового производств.
- 2 Изучить варианты определения типа производства.
- 3 Ознакомиться с примерами определения типа производства.
- 4 Решить задачу по определению типа производства, предложенную преподавателем.
- 5 Сделать выбор оборудования технологической оснастки и инструмента для формирования поверхностей деталей в условиях данного типа производства.
- 6 Сделать выводы.

Все теоретические и справочные материалы для выполнения данной работы изложены в [1, раздел 1; 2, с. 8–23].

Контрольные вопросы

- 1 Единичное производство и его характеристики.
- 2 Массовое производство и его характеристики.
- 3 Разница между мелко-, средне- и крупносерийным производствами.
- 4 Разница в определении типа производства по первому и второму вариантам.
- 5 Групповая форма организации в серийном производстве.
- 6 Коэффициент загрузки станка проектируемой операции.
- 7 Коэффициент загрузки оборудования.
- 8 Определение необходимого числа рабочих.
- 9 Предельно допустимые размеры партий деталей n_1 и n_2 .
- 10 Типы оборудования, особенности технологической оснастки и инструментов для массового и крупносерийного производств.
- 11 Оборудование, технологическая оснастка и инструмент для средне- и крупносерийного производств.
- 12 Оборудование, технологическая оснастка и инструмент для единичного производства.



2 Практическое занятие № 2. Расчёт суммарной погрешности обработки

Цель работы

Научиться определять суммарную погрешность механической обработки деталей с учётом вида обработки и присущих ему погрешностей случайного характера – Δ_m , погрешностей установки, зависящей от погрешности базирования – Δ_b , закрепления – Δ_z и приспособления – $\Delta_{пр}$. Одновременно надо *учитывать погрешность настройки технологической системы – Δ_n , которая зависит от многих факторов, связанных с приспособлением, инструментом, принятым видом установки последнего и его износом.

Этапы выполнения работы

1 Изучить причины возникновения систематических и случайных погрешностей механической обработки.

2 Изучить причины возникновения мгновенной погрешности установки заготовки и настройки станка.

3 Ознакомиться с расчётными формулами для определения пути резания.

4 Изучить примеры расчёта суммарной погрешности обработки.

5 Решить задачу по обеспечению точности обработки поверхности (по предложению преподавателя).

6 Сделать выводы.

Все теоретические и справочные материалы для выполнения данной работы изложены в [1, раздел 1; 3, с. 24–35].

Контрольные вопросы

1 Систематические постоянные погрешности и причины их возникновения.

2 Систематические переменные погрешности и причины их возникновения.

3 Случайные погрешности и причины их возникновения.

4 Физическая сущность зависимостей для определения погрешностей установки заготовок.

5 Теоретические зависимости для определения погрешности настройки при использовании мерного инструмента и при обработке заготовок в приспособлениях.

6 Определение погрешностей при условии обработки по пробным заготовкам.

7 Влияние износа инструмента на погрешность обработки.

8 Сопоставимость суммарной погрешности обработки с допуском на размер.

9 Зависимости по определению пути резания при точении, торцовом и цилиндрическом фрезеровании, сверлении и протягивании.



3 Практическое занятие № 3. Расчёт припусков на механическую обработку

Цель работы

Научиться определять общий и операционный припуски на механическую обработку поверхностей деталей машин. Освоить порядок расчёта припусков и предельных размеров заготовок по технологическим переходам и научиться графически изображать схему изменения размеров заготовки при снятии с её поверхностей припуска.

Этапы выполнения работы

1 Изучить составляющие минимального припуска и их происхождение.

2 Изучить основные зависимости для определения припусков при одно-сторонней и двусторонней обработках.

3 Изучить методику установления коэффициента уточнения при многократной обработке поверхностей.

4 На примере изучить методику расчёта минимального и максимального припусков.

5 Освоить методику построения схем расположения припусков и допусков при многократной обработке поверхности.

6 Решить задачу по определению общего и операционного припусков и построить схему расположения припусков и допусков (по предложению преподавателя).

7 Сделать выводы.

Все теоретические и справочные материалы для выполнения данной работы изложены в [1, раздел 1.5, с. 48–59; 2, раздел 2.4, с. 57–63].

Контрольные вопросы

1 Что означает в расчётах припуска $R_{z_{i-1}}$?

2 Что означает в расчётах припуска h_{i-1} ?

3 Что означает в расчётах припуска ρ_{i-1} ?

4 В каком случае при расчётах припуска пользуются правилом квадратного корня?

5 Какие составляющие формулы для расчёта припусков могут быть исключены при шлифовании, суперфинише и обработке плавающей развёрткой?

6 Какими зависимостями пользуются при расчёте кривизны оси детали при разных случаях её закрепления?

7 Как определяется суммарное значение нескольких отклонений расположения при обработке круглого сечения в центрах?

8 Как проводится проверка правильности расчёта припусков?

9 Как определяются номинальный размер заготовки и припуск?



4 Практическое занятие № 4. Расчёт режимов резания и определение норм времени

Цель работы

Изучить особенности расчёта и назначения режимов резания при проектировании операций механической обработки. Научиться определять режимы резания аналитическим методом по формулам теории резания и табличным методом с использованием нормативных материалов. Научиться определять нормы времени для различных видов механической обработки.

Этапы выполнения работы

- 1 Изучить методику аналитического расчёта режимов резания.
 - 2 Изучить особенности назначения режимов резания по нормативным материалам.
 - 3 Изучить методику и особенности нормирования операций при механической обработке поверхностей деталей.
 - 4 Выполнить примеры по определению режимов резания и норм времени, предложенные преподавателем.
 - 5 Сделать выводы.
- Все теоретические и справочные материалы для выполнения работы изложены в [1, разделы 1.6; 1.7, с. 59–78].

Контрольные вопросы

- 1 Особенности выбора режущего инструмента и глубины резания.
- 2 Особенности назначения подачи.
- 3 Составляющие формулы скорости резания.
- 4 Силы резания и мощность на приводе станка.
- 5 Структура формулы штучного времени t_{um} .
- 6 Особенности расчёта или определения штучно-калькуляционного времени.
- 7 Длина рабочего хода инструмента и его составляющие.
- 8 Особенности определения длины рабочего хода инструмента при точении, сверлении и рассверливании.
- 9 Особенности определения основного времени при зубофрезеровании, долблении, резьбофрезеровании, шлифовании круглых и плоских поверхностей.



5 Практическое занятие № 5. Правила оформления технологической документации

Цель работы

Изучить правила записи операций и переходов при обработке резанием (ГОСТ 3.1702–79). Изучить общие правила выполнения графических технологических документов (ГОСТ 3.1128–93). Научиться заполнять маршрутные, операционные карты и карты эскизов.

Этапы выполнения работы

1 Изучить правила записи операций и переходов, ключевые слова технологических переходов, примеры полной и сокращённой записи содержания переходов.

2 Изучить правила выполнения эскизов и простановки нумерации поверхностей и их размеров.

3 Выполнить задание, предложенное преподавателем, по заполнению карт.

4 Сделать выводы.

Все теоретические и справочные материалы для выполнения работы изложены в [1, разделы 1.3–3.5, с. 121–167; 2, с. 343–359].

Контрольные вопросы

1 Привести примеры полной и сокращённой записи содержания перехода механической обработки.

2 Привести примеры записи наименования операций обработки резанием.

3 Привести примеры ключевых слов технологических переходов.

4 Привести примеры сокращения слов и словосочетаний.

5 Привести примеры простановки размеров на операционных эскизах.

6 Привести примеры простановки размеров и шероховатости поверхностей на операционных эскизах.

7 Привести примеры выполнения эскиза на технологический переход.

8 Привести примеры заполнения операционных карт.

Список литературы

1 Технология машиностроения: практикум : учебное пособие / А. А. Жолобов [и др.] ; под ред. А. А. Жолобова. – Минск : Вышэйшая школа, 2015. – 335 с.

2 Технология машиностроения. Курсовое и дипломное проектирование / М. Ф. Пашкевич [и др.] ; под ред. М. Ф. Пашкевича. – Минск : Изд-во Гревцова, 2010. – 360 с.

