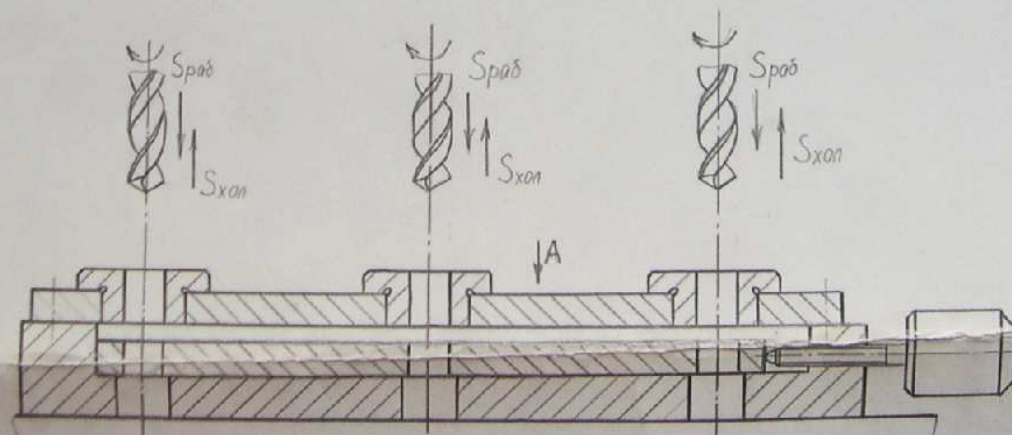
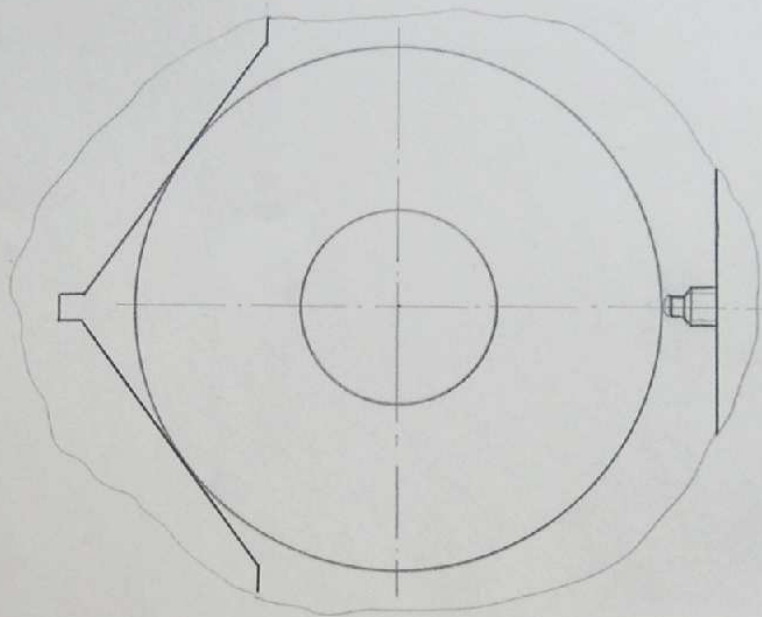
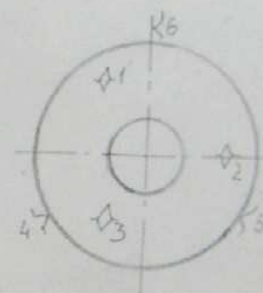
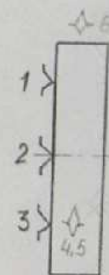
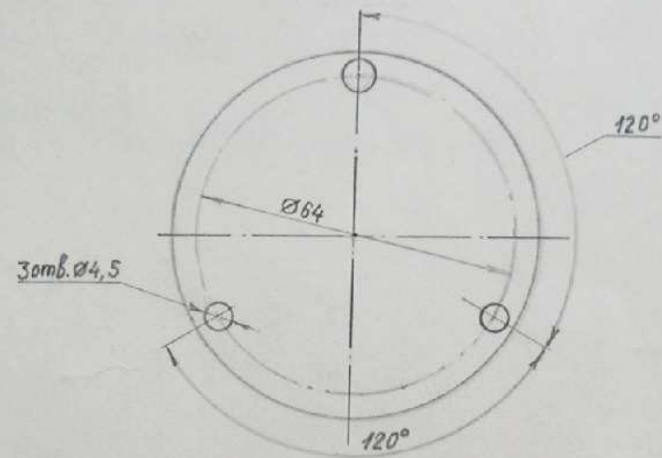
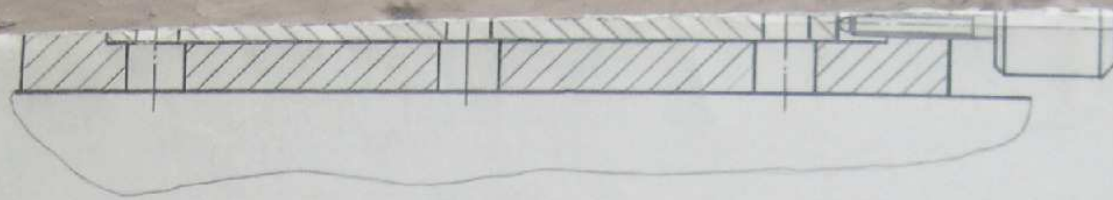


II операция сверления:  
сверлить 3 отв ф 4,5

Оборудование:  
вертикально-сверлильный станок  
модель 2А135.

Вид А

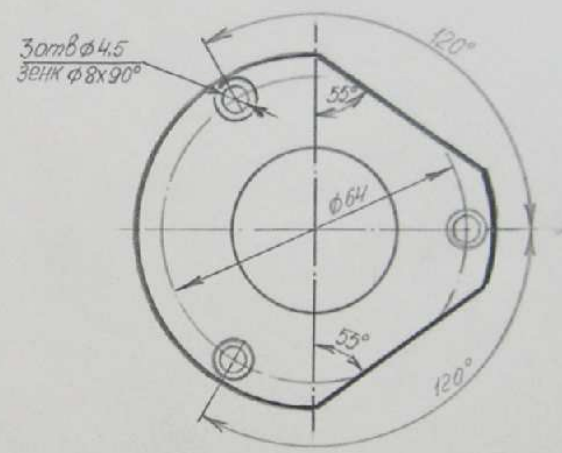
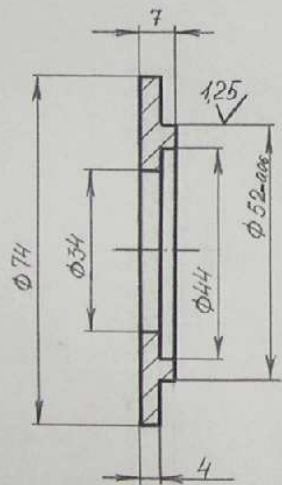




| L, мм | S, мм/с | n, об/мин | V, м/мин | N, кВт |
|-------|---------|-----------|----------|--------|
| -     | 430     | 2150      | 37,8     | 3,3    |

|  |          |  |  |             |        |      |
|--|----------|--|--|-------------|--------|------|
| МИЭМ 110 013 КП ТЭМ                          |          |  |  | Лист        | Масса  | Масш |
| Студ.  | Нижнегор |  |  |             |        |      |
| Чтв.   | Марчук   |  |  |             |        |      |
| Н.конт.                                      |          |  |  |             |        |      |
| Чертежи переходов процессов обработки детали |          |  |  | Лист        | Листов |      |
|  |          |  |  | Группа 3-82 |        |      |

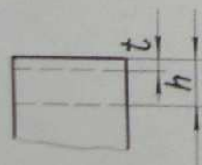
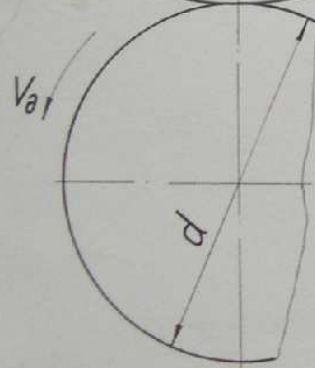
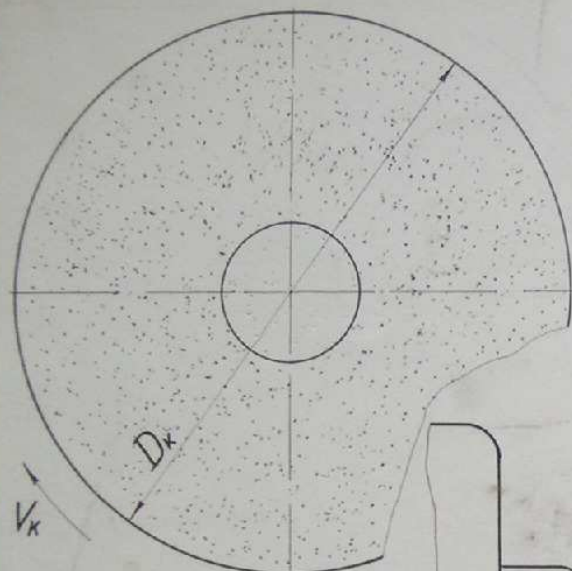
R<sub>z</sub> 10 ✓(M)



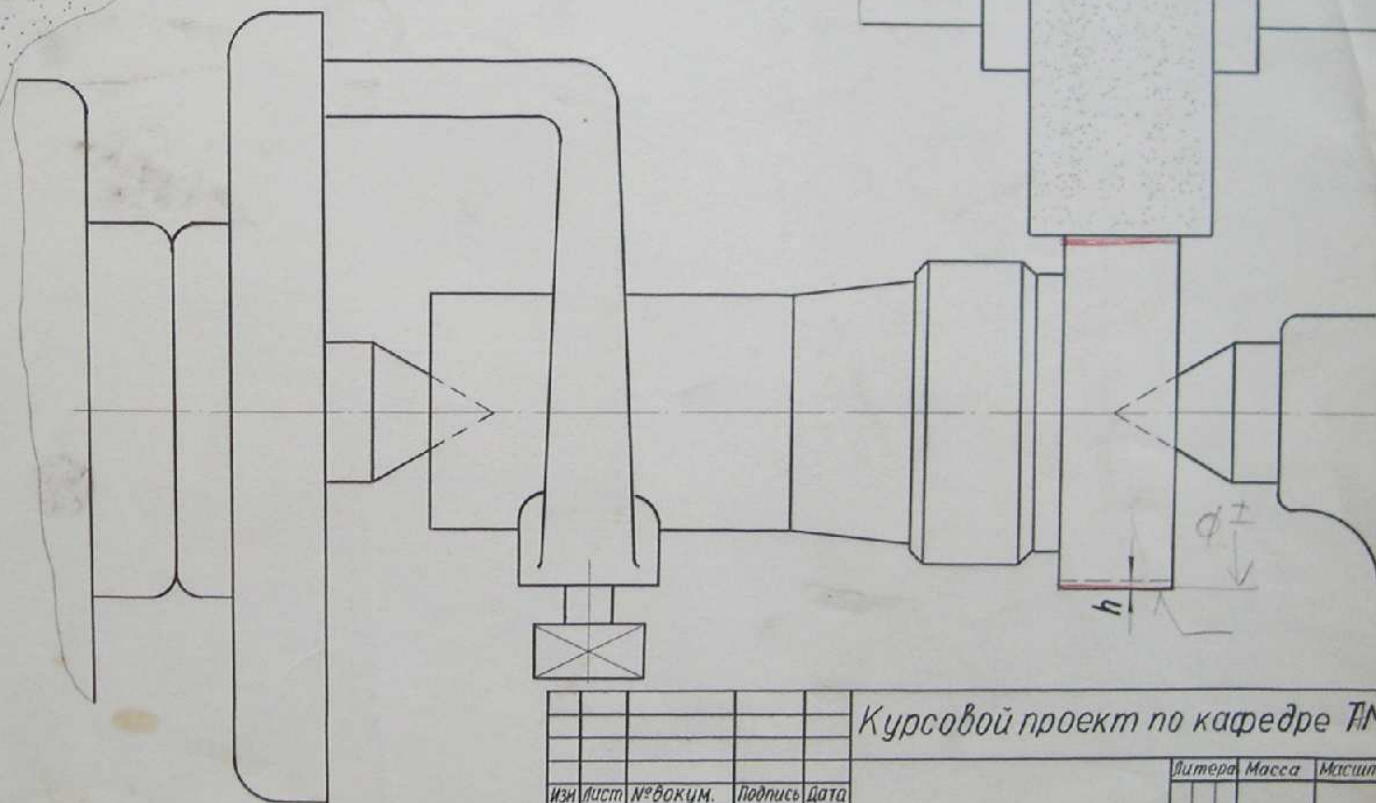
Острые кромки притупить.  
 Неуказанные отклонения размеров: охватываемые H12  
 охватываемые h12  
 прочие js12

|         |          |  |  |                     |  |        |       |      |
|---------|----------|--|--|---------------------|--|--------|-------|------|
|         |          |  |  | МНЭМ 110 013 КП ТЭМ |  |        |       |      |
|         |          |  |  | Крышка              |  | Лист   | Масса | Масш |
|         |          |  |  |                     |  |        |       | 1:1  |
| Студ.   | Нижесер. |  |  |                     |  | Листов |       |      |
| Умб     | Марчук   |  |  |                     |  |        |       |      |
| И. конт |          |  |  | Ст3                 |  | Группа |       |      |
|         |          |  |  |                     |  | 3-82   |       |      |





| $t$ | $s$   | $v$   | $n$    | $t_0$ |
|-----|-------|-------|--------|-------|
| мм  | мм/об | м/мин | об/мин | мин   |
|     |       |       |        |       |



$S_{non} = t$

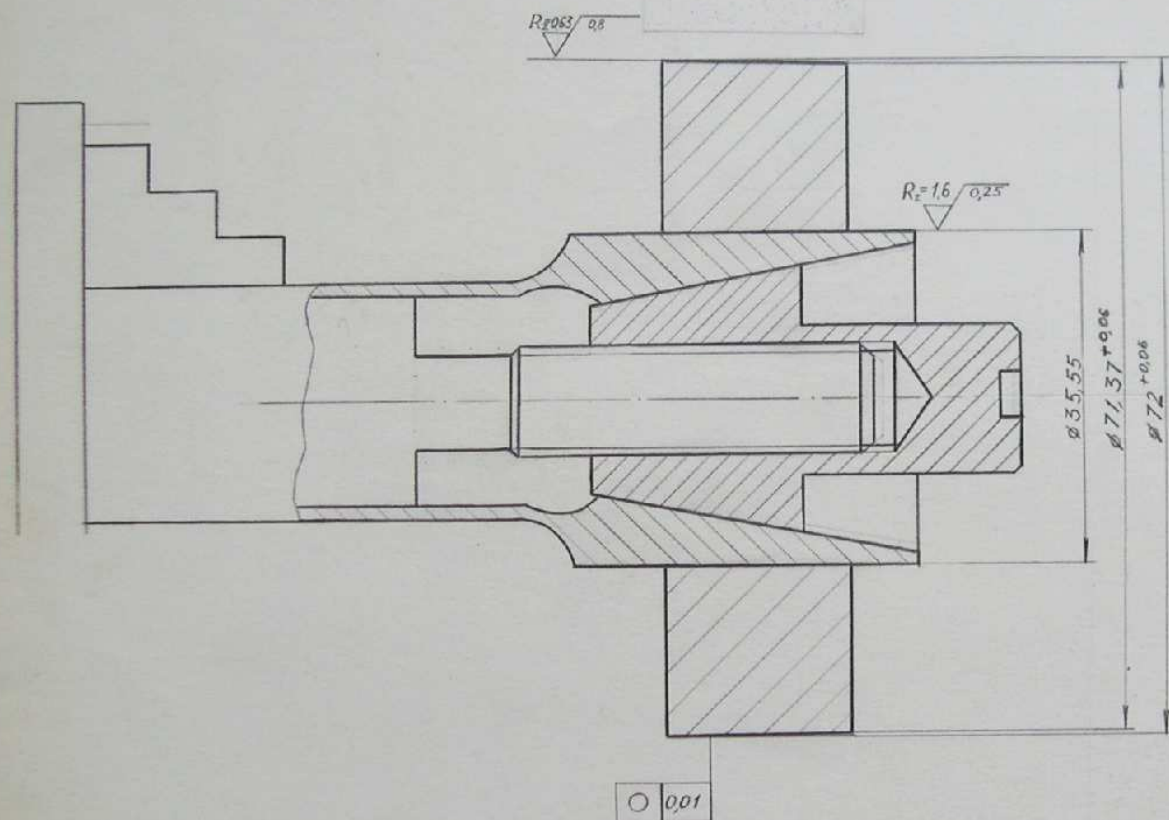
Курсовой проект по кафедре ТМ

| Изм    | Лист         | № докум. | Подпись | Дата |
|--------|--------------|----------|---------|------|
| Чертил | Саскоба А.А. |          |         |      |
| Консул | Ананьян С.А. |          |         |      |
| Принял |              |          |         |      |

| Литера        | Масса    | Масштаб |
|---------------|----------|---------|
|               |          |         |
| Лист 2        | Листов 4 |         |
| МИЭМ          |          |         |
| Группа ПВ-101 |          |         |

Операция: шлифование боковой по-  
верхности матрицы

Оборудование: круглошлифовальный станок 310



| Т.м  | Угол       | Вх                | Точн |
|------|------------|-------------------|------|
| 0,15 | 30°<br>н/н | 0,01<br>мм<br>100 | 2,07 |

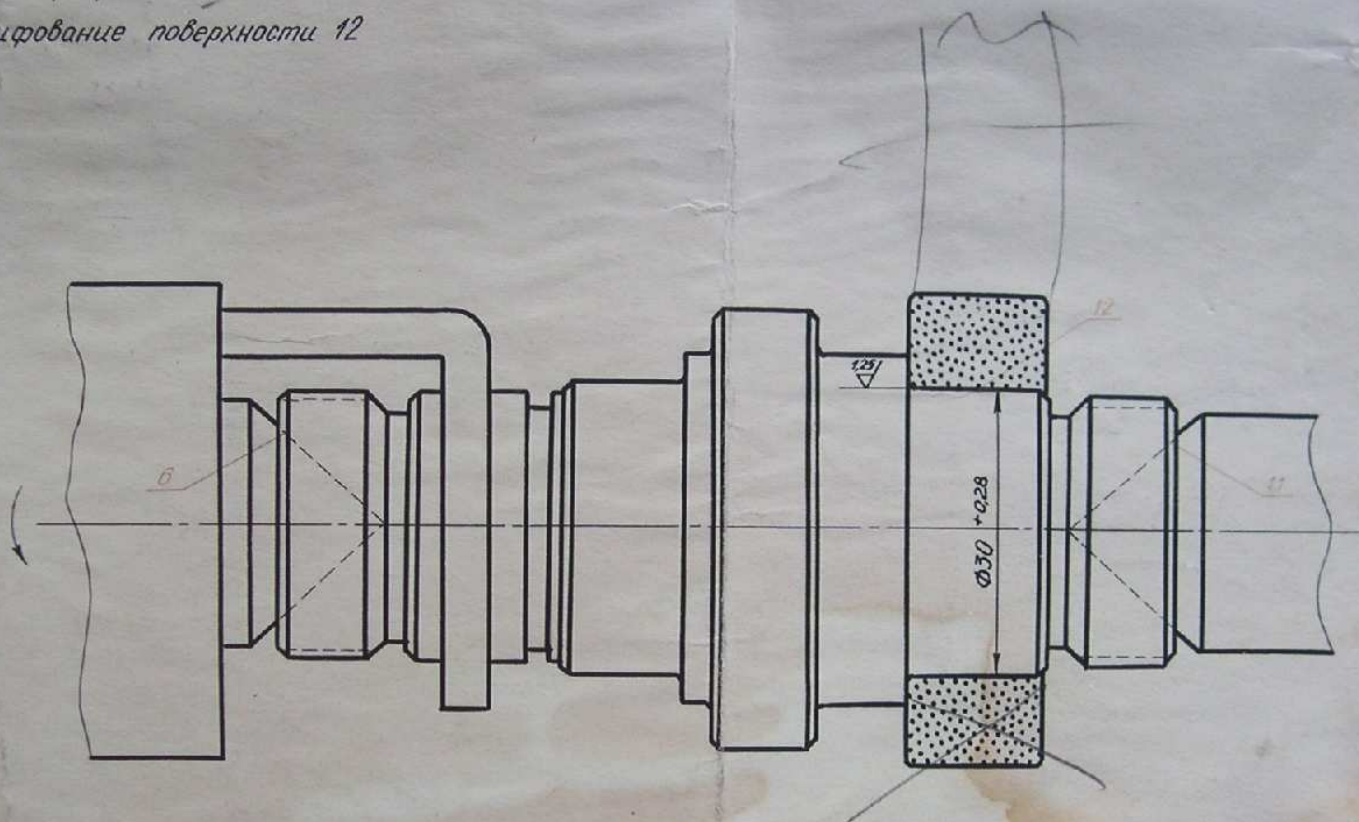
|          |         |         |         |      |   |          |       |
|----------|---------|---------|---------|------|---|----------|-------|
|          |         |         |         |      | Технологический маршрут<br>изготовления матрицы |          |       |
|          |         |         |         |      | Литера  | Масса    | Масшт |
| Изм      | Лист    | № докум | Подпись | Дата | НАЛАДКА   |          |       |
| Проект   | Овласюк |         |         |      |   |          |       |
| Конс.    | Марчук  |         |         |      | 2:1   |          |       |
| Чертил   | Овласюк |         |         |      |   |          |       |
| Н.контр. |         |         |         |      | Лист 2  | Листов 2 |       |
| Т.контр. |         |         |         |      | МИЭМ  |          |       |
| Принят   |         |         |         |      | Гр. 3-81  |          |       |







Общ. - 1 ТВС

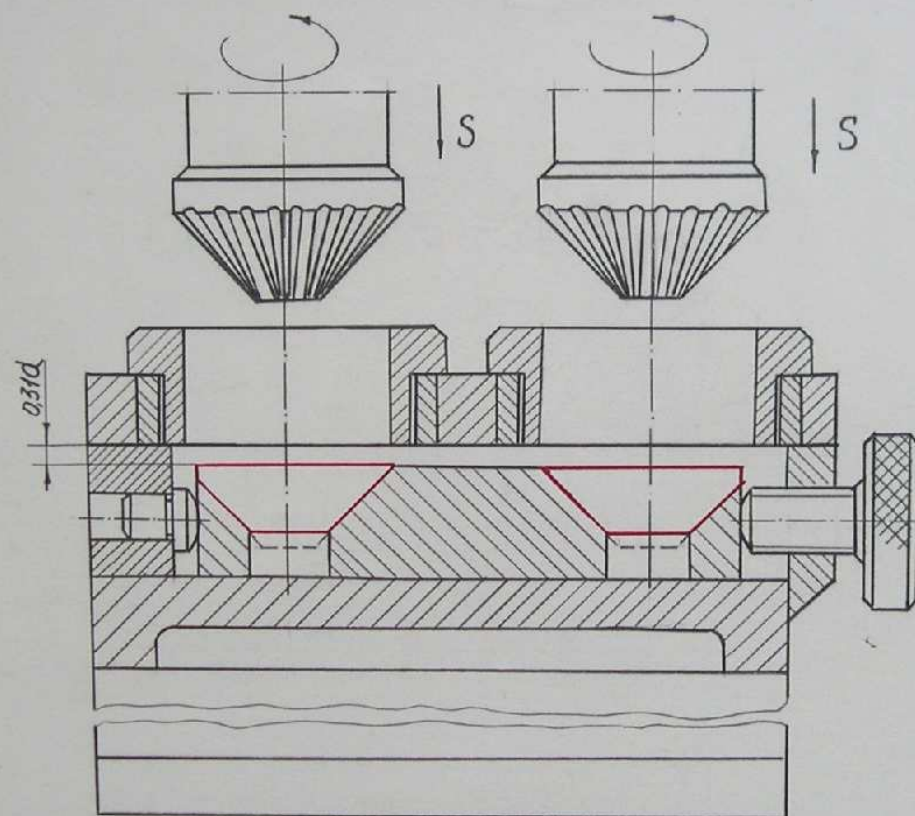


TCB

|   |   |   |   |                |
|---|---|---|---|----------------|
| t | s | v | u | T <sub>0</sub> |
|---|---|---|---|----------------|

[illegible]

2 переход: Зенковать 2 отверстия  $\varnothing 11,5_{d,24}$   
 $H=3$   $\alpha=90^\circ$  чистота  $\nabla 6$



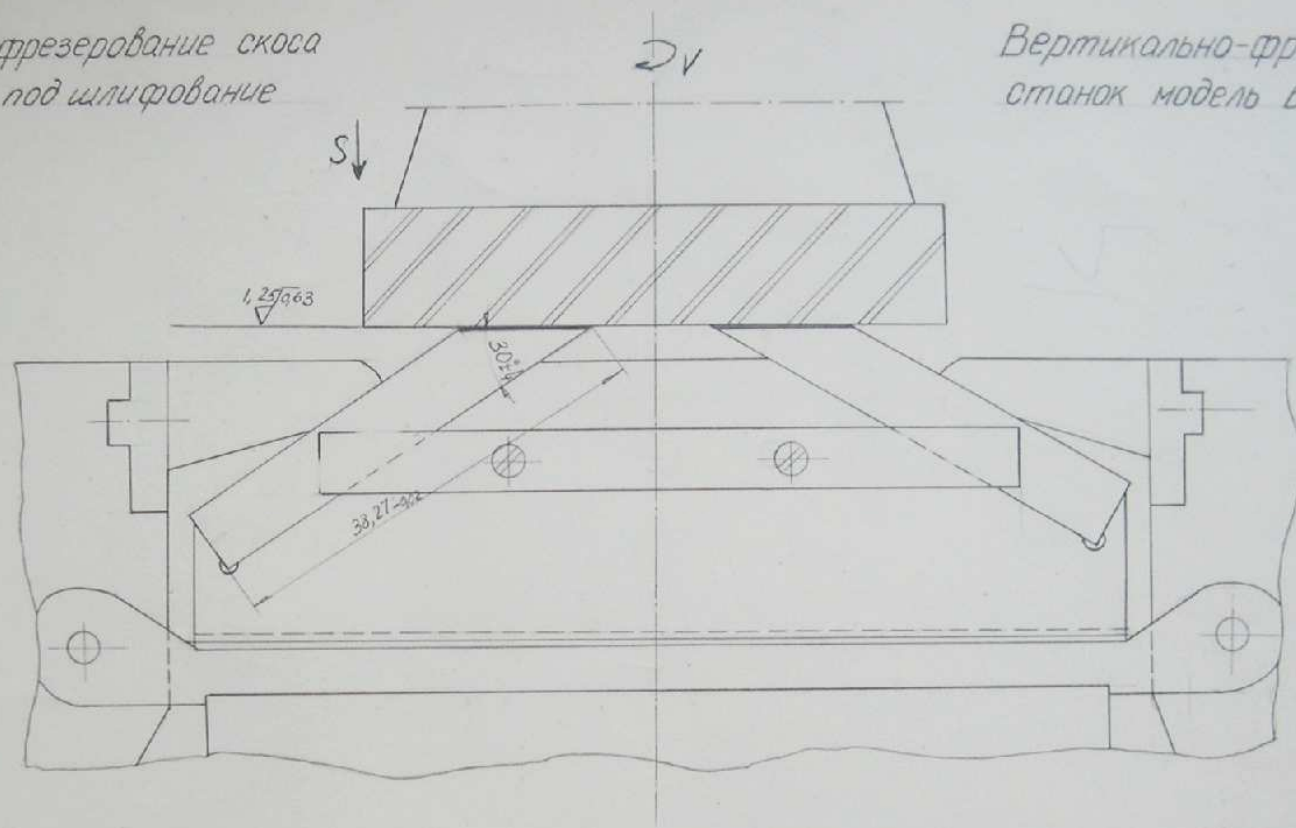
| $t$ | $S$    | $n$    | $V$   | $T_0$ | $i$ |
|-----|--------|--------|-------|-------|-----|
| мм  | мм/мин | об/мин | м/мин | мин   |     |
| 3,3 | 53     | 530    | 20    | 0,1   | 1   |

|   |            |        |         |       |         |
|---|------------|--------|---------|-------|---------|
| Технологический процесс обработки детали - цндр |            |        |         |       |         |
| изм   | кол        | Нзакум | подпись | дата  |         |
| Разраб  | Ярославцев |        |         |       |         |
| Канацлет  | Короткова  | Лерсоз | 5.04.75 |       |         |
| Н контр   |            |        |         |       |         |
| Наладки   |            |        |         | литер | Вес     |
|   |            |        |         |       | Масштаб |
|   |            |        |         |       | 4:1     |



Операция : фрезерование скоса  
под углом  $30^\circ$  под шлифование

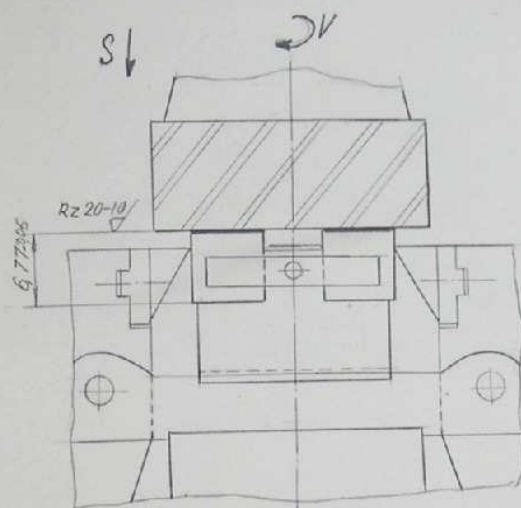
Вертикально-фрезерный  
станок модель 6М13П



| $t$<br>мм | $S_m$<br>мм/мин | $n$<br>об/мин | $V$<br>м/мин | $t_o$<br>мин |
|-----------|-----------------|---------------|--------------|--------------|
| 0,5       | 625             | 320           | 31,6         | 0,104        |

Операция II: фрезеровать начерно  
плоскость В размер 38 мм

Вертикально-фрезерный станок  
модели 6Р12



| $t$<br>мм | $S_m$<br>мм/мин | $n$<br>об/мин | $V$<br>м/мин | $t_o$<br>мин |
|-----------|-----------------|---------------|--------------|--------------|
| 1,5       | 500             | 260           | 24,6         | 0,8          |

|         |         |        |      |      |  |         |          |      |
|---------|---------|--------|------|------|--|---------|----------|------|
|         |         |        |      |      | Технологический процесс обра-<br>ботки детали - собака |         |          |      |
| Изм     | Лист    | Начерт | Подп | Дата | Эскизы<br>наладок                                      | Лит     | Масса    | Масш |
| Разраб  | Воржеев | Лит    |      |      |  |         |          |      |
| Провер  | Марчук  | Лит    |      |      |  |         |          |      |
| Т. конт |         |        |      |      |  | Лист 1  | Листов 4 |      |
| Н. конт |         |        |      |      | Курсовой проект  | МНЭМ    |          |      |
| Утв     |         |        |      |      |  | гр 3-82 |          |      |

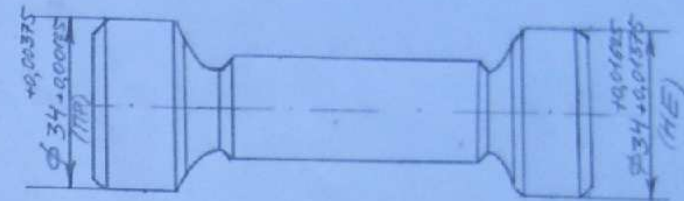
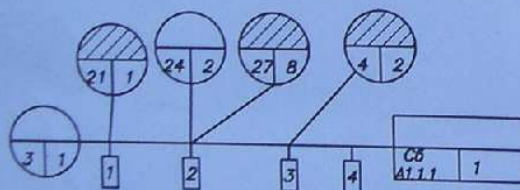
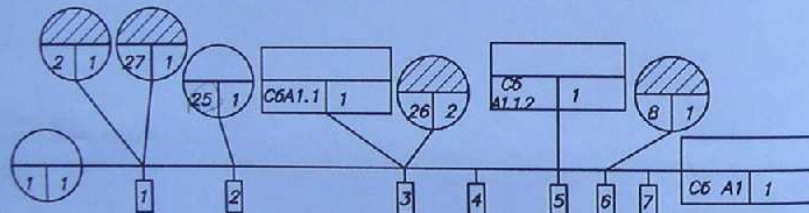
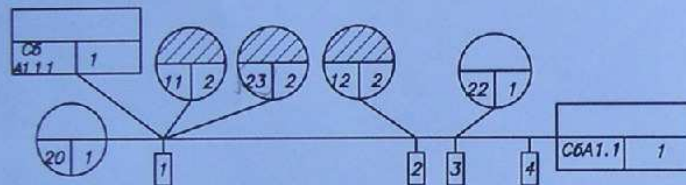
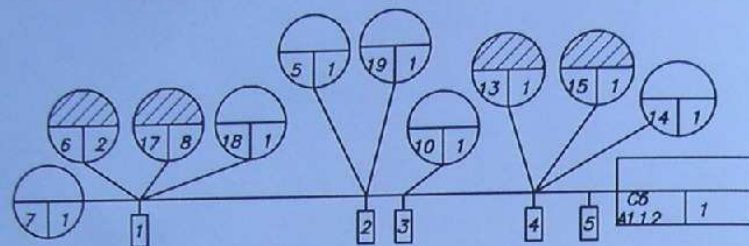




Справ. N

Справ. N

Справ. N

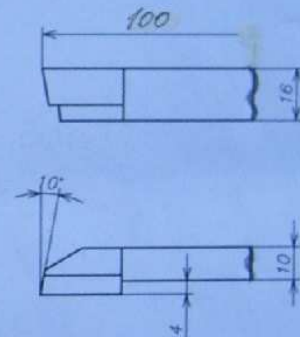


| № | Вид операции |
|---|--------------|
| 1 | Сборочная    |
| 2 | Сборочная    |
| 3 | Сборочная    |
| 4 | Сборочная    |
| 5 | Контрольная  |

| № | Вид операции |
|---|--------------|
| 1 | Сборочная    |
| 2 | Сборочная    |
| 3 | Сборочная    |
| 4 | Контрольная  |

| № | Вид операции |
|---|--------------|
| 1 | Сборочная    |
| 2 | Сборочная    |
| 3 | Сборочная    |
| 4 | Контрольная  |

| № | Вид операции |
|---|--------------|
| 1 | Сборочная    |
| 2 | Сборочная    |
| 3 | Сборочная    |
| 4 | Сборочная    |
| 5 | Сборочная    |
| 6 | Сборочная    |
| 7 | Контрольная  |



| Курсовой проект по ТЭМ |            |          |       |        |          |
|------------------------|------------|----------|-------|--------|----------|
| МИЭМ ТСЭ               |            |          |       |        |          |
| Лист                   | Лист       | № докум. | Подп. | Лист   | Лист     |
| Разработ.              | Утвержден. | Метод.   |       |        |          |
| Провер.                |            |          |       |        |          |
| И. контр.              |            |          |       |        |          |
| Утв.                   |            |          |       |        |          |
| Приспособление         |            |          |       | Лист   | Масса    |
| Сборочный чертеж       |            |          |       | Лист 4 | Листов 4 |
|                        |            |          |       | Лист 4 | Листов 4 |

Копировать

формат А2