

Эта часть работы выложена в ознакомительных целях. Если вы хотите получить работу полностью, то приобретите ее воспользовавшись формой заказа на странице с готовой работой: <https://stuservis.ru/otchet-po-praktike/267350>

Тип работы: Отчет по практике

Предмет: Машиностроение

Содержание

Введение 3

1. Общая характеристика и структура предприятия и подразделения 5

2. Технические характеристики оборудования, применяемого в процессе прохождения преддипломной практики 6

3. Материалы по организации техники безопасности, охраны труда и промышленной санитарии 7

4. Чертеж детали 10

5. Анализ конструкции детали (служебное назначение, конструктивные особенности, характеристика марке материала) 11

6. Маршрут обработки детали 13

7. Информация по формам и системам нормирования труда и заработной платы персонала на предприятии 19

Список литературы 25

огнетушители и ящики с песком следует держать в исправном состоянии и в нужном количестве.

Для эвакуации людей в случае пожара имеется запасной выход

Для обеспечения пожаробезопасности электрических цепей необходимо не только правильно их смонтировать, но и снабдить предохранителями, которые должны иметь защитные кожухи. Постоянный надзор за электрической цепью состоит в наблюдении за исправностью изоляции, предохранителей, заземлением соединений.

4. Чертеж детали

Рисунок 1. Фланец

5. Анализ конструкции детали (служебное назначение, конструктивные особенности, характеристика марке материала)

Фланец (рис. 1) применяется при монтаже трубопроводов и оборудования практически во всех отраслях.

Разнообразие, из которых изготавливается фланцы сегодня, позволяет использовать эту продукцию в качестве соединительных деталей трубопровода практически при любых условиях вредной среды (температура, влажность и т.д.) и в соответствии со средой, проходящих по трубопроводу.

Основной конструктивной базой, определяющей положение детали в сборочной единице, является поверхность $\varnothing 60h9$. В качестве технологической базы используется центральная ось детали.

Деталь является достаточно жесткой, имеет удобные базовые поверхности и не вызывает особых технологических трудностей при обработке.

Простота конструктивных элементов детали позволяет наиболее продуктивно и точно обработать поверхности детали с использованием наиболее простых относительных движений инструмента и заготовки - прямолинейного поступательного и вращательного движений.

На свободные, не влияющие на эксплуатационные параметры изделия, поверхности, например: $\varnothing 63$ или $L=50$ мм допуски назначены в пределах IT13- IT14, что позволяет получить данные размеры при черновой или получистовой обработке, что является экономически целесообразным.

Наиболее ответственная поверхность $\varnothing 60h9$ ограничена более жесткими допусками, которые обусловлены условиями работы детали.

Деталь изготавливается из углеродистой конструкционной стали для отливок марки 40Л ГОСТ 977-88.

Масса детали - 1,56 кг.

Рисунок 2. Обрабатываемые поверхности

Таблица 1 - Обрабатываемые поверхности детали

Номер и наименование поверхности Габаритные размеры (L/D или L/h) Предельные отклонения (IT) Ra (мкм)

- 1.Торец $50/\varnothing 60h9$ H14 3,2
- 2.Торец $10/\varnothing 63$ IT14 6,3
- 3.Торец $35/100$ IT14 6,3
- 4.Торец $15/100$ IT14 3,2
- 5.Торец $25/\varnothing 40H11$ H11 3,2
- 6.Цилиндрическая поверхность $10/\varnothing 60h9$ h9 1,6
- 7.Канавка $2/\varnothing 59$ h14 6,3
- 8.Цилиндрическая поверхность $25/\varnothing 63$ h14 6,3
- 9.Плоская наружная поверхность
(4 места)
 $15/100$
h14
6,3
10. Цилиндрическое отверстие $25/\varnothing 25H11$ H11 3,2
11. Цилиндрическое отверстие $25/\varnothing 40H11$ H11 3,2
12. Цилиндрическое отверстие (4 места) $15/\varnothing 8$ H14 6,3
13. Цековка (4 места) $10/\varnothing 15$ H14 6,3

6. Маршрут обработки детали

Технологический процесс - это часть производственного процесса непосредственно связанного с изменением размеров, формы или свойств материала, обработки заготовки выполняемую в определенной последовательности. (ГОСТ 3.1109-82)

Разработка технологического процесса состоит из комплекса взаимосвязанных работ предусмотренных стандартами ЭТПП и должна выполняться в полном соответствии с требованиями. (ГОСТ 14.301-83)

При разработке маршрутной технологии нужно придерживаться принципов:

1. В первую очередь обрабатывать поверхности, которые являются базовыми для последующих операций
2. Каждая последующая операция должна уменьшать погрешности и улучшать качество поверхностей
3. Необходимо соблюдать принцип концентрации операций, при котором как можно больше поверхностей должно обрабатываться в одной операции
4. Необходимо соблюдать принципы совмещения и постоянства баз
5. Необходимо учитывать, на каких стадиях технологического процесса целесообразно проводить механическую, термическую и другие виды обработки в зависимости от требований чертежа.

6. Обработка поверхностей ведется в последовательности обратной степени их точности, чем точнее поверхность, тем позже она обрабатывается.

Список литературы

1. Иванов А.С., Давыденко П.А., Шамов Н.П. Курсовое проектирование по технологии машиностроения: Учебное пособие - М.: ИЦРИОР: НИЦ ИНФРА-М, 2014. - 276 с.
2. Иванов И. С. Технология машиностроения: производство типовых деталей машин. - М.: НИЦ ИНФРА-М, 2014. - 224 с.
3. Ильянков, А. И., В. Ю. Новиков Технология машиностроения: Практикум и курсовое проектирование: Учебное пособие. - М.: ИЦ "Академия", 2012. - 432 с.
4. Кане М.М. и др. Технология машиностроения. Курсовое проектирование -Минск: Выш. шк., 2013. - 311 с.
5. Косилова А. Г. Справочник технолога-машиностроителя: в 2 т. Т.1 / под ред. А. Г. Косиловой Р. К. Мещерякова. - 4-е изд., перераб. и доп. - М.: Машиностроение, 1985. - 656 с.
6. Косилова А. Г. Справочник технолога-машиностроителя: в 2 т. Т. 2. - 4- е изд., перераб. и доп. / под ред. А. Г. Косиловой, Р. К. Мещерякова. - М.: Машиностроение, 1985. - 496 с.
7. Мурысева В.С. Технология машиностроения.Курсовое и дипломное проектирование: - Минск: Выш. шк., 2008. - 320 с.
8. Новиков, В. Ю. Технология машиностроения. Учебник в 2 ч. - М :Академия, 2012.- 352 с.
9. Общемашиностроительные нормативы режимов резания и времени для технического нормирования работ на токарных станках. Серийное производство - ЦБПНТ при НИИТруда, Государственное научно-техническое издательство машиностроительной литературы. М.: МАШГИЗ, 1959. -224с.
10. Общемашиностроительные нормативы времени вспомогательного, на обслуживание рабочего места и подготовительно-заключительного для технического нормирования станочных работ. Серийное производство. - ЦБПНТ при НИИТруда, М.: Машиностроение, 1974. - 421 с.
11. Харламов Г.А. Припуски на механическую обработку: справочник. . - М.: Машиностроение, 2013г. - 256 с.
12. ГОСТ 3.1102-81 Единая система технологической документации. Стадии разработки и виды документов
13. ГОСТ 3.1118-82 Единая система технологической документации. Формы и правила оформления маршрутных карт
14. ГОСТ 3.1128-93 Единая система технологической документации. Общие правила выполнения графических технологических документов
15. ГОСТ 3.1129-93 Единая система технологической документации. Общие правила записи технологической информации в технологических документах на технологические процессы и операции
16. ГОСТ 21495-76. Базирование и базы в машиностроении

Эта часть работы выложена в ознакомительных целях. Если вы хотите получить работу полностью, то приобретите ее воспользовавшись формой заказа на странице с готовой работой: <https://stuservis.ru/otchet-po-praktike/267350>