

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://studservis.ru/referat/368906>

Тип работы: Реферат

Предмет: Материаловедение (другое)

ВВЕДЕНИЕ 2

1. Основные понятия и определения 3
2. Качество продукции 7
3. базирование заготовок при обработке резанием 9
4. погрешность обработки резанием 11
5. качество обработанной поверхности деталей машин 13
6. технологичность конструкций деталей машин 14
7. основы технического нормирования 16
8. выбор заготовок. Припуски на обработку заготовок 18
9. основные принципы проектирования технологических процессов 20

ЗАКЛЮЧЕНИЕ 24

СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННЫХ ИСТОЧНИКОВ 25

Технология машиностроения – научная дисциплина, изучающая нормы технологических процессов на конечных стадиях машиностроения, а именно: при механической обработке деталей и при сборке машин, а также то, как эти нормы используются для обеспечения требуемого качества машин. и их самая низкая цена. В технологии машиностроения всесторонне изучаются вопросы взаимодействия станка, сборочного устройства, рабочего инструмента и заготовки, а также пути построения рациональных технологических процессов механической обработки деталей и обработки машин, узлов.

Технология машиностроения, как самостоятельная отрасль науки, развилась за относительно короткий срок от простой систематизации и описания производственного опыта механической обработки деталей и сборки машин до создания научно обоснованных методов, разработанных на основе теоретических и экспериментальных исследований и обобщение передового производственного опыта машиностроительных предприятий.

Основные понятия и определения

В машиностроении различают две формы организации производства: оперативную и автономную.

Особенностью линейного производства является отнесение конкретных операций к задачам, расположение задач в технологической последовательности технологических операций. При этом время, необходимое для перемещения деталей из одного места в другое, сводится к минимуму.

Форма организации линейного производства характерна для заводов серийного и серийного производства. Если операции не закрепляются за рабочими местами, а устройства устанавливаются независимо от технологической последовательности обработки, то это признаки нелинейного производства. Элементы технологического процесса Каждый технологический процесс состоит из отдельных элементов. Этими элементами являются: работа, установка, положение, переход, переход, приемка работы.

Технологическая операция – это часть обработки детали, выполняемая на рабочем месте (станке) инструментом (резкой, напильником и т. п.) одним или несколькими работниками. В зависимости от объема выполняемой работы операции могут быть простыми или сложными. Сложная операция может быть разбита на отдельные составные части, называемые установками.

Таким образом, монтаж – это часть операции, которая выполняется на станке (рабочем месте) с зажатой в неизменном виде заготовкой. Позицией называется часть операции, которая выполняется при одном постоянном положении заготовки относительно инструмента (не считая движения, связанного с рабочими движениями заготовки или инструмента). Часть операции по обработке одной или нескольких поверхностей заготовки одновременно, которая выполняется при неизменном станке и инструменте (или нескольких инструментах), называется переходом.

Проход — это часть перехода, в которой снимается один слой металла или другого материала.

Рабочий прием – это законченное действие рабочего при выполнении операции (закрепление или снятие заготовки, режущего инструмента и т. п.). Многопозиционная обработка. Высокая производительность труда на машиностроительных предприятиях при механической обработке достигается за счет широкого

внедрения прогрессивных технологических процессов, применения специального высокопроизводительного оборудования, приспособлений и инструментов. В зависимости от вида производства и имеющегося оборудования детали могут обрабатываться двумя различными способами: на небольшом количестве различных станков и на относительно большом количестве станков, каждый из которых выполняет только одну определенную операцию. Обработка деталей по первому методу называлась методом сосредоточенных (укрупненных) операций, а по второму — методом дифференцированных (расчлененных) операций.

1. Технология машиностроения [Текст]. В 2-х т. Т. 1. Основы технологии машиностроения: учебник для вузов / Под общей ред. А.М. Дальского. – М.: Изд-во МГТУ им. Н.Э. Баумана, 1999. – 564 с.: ил.
2. Технология машиностроения [Текст]. В 2-х т. Т. 2. Производство машин: учебник для вузов / Под общей ред. Г.Н. Мельникова. – М.: Изд-во МГТУ им. Н.Э. Баумана, 1999. – 640 с.: ил.
3. Технология машиностроения [Текст]: учебник для вузов / Л.В. Лебедев, В.У. Мнацаканян, А.А. Погонин и др. – М.: Издательский центр «Академия», 2006. – 526 с.: ил.
4. Справочник технолога-машиностроителя [Текст]. В 2-х т. Т. 1 / Под ред. А.М. Дальского, А.Г. Косиловой, Р.К. Мещерякова, А.Г. Суслова. – 5-е изд., перераб. и доп. – М.: Машиностроение-1, 2001. – 912 с.: ил.
5. Справочник технолога-машиностроителя [Текст]. В 2-х т. Т. 2 / Под ред. А.М. Дальского, А.Г. Косиловой, Р.К. Мещерякова, А.Г. Суслова. – 5-е изд., перераб. и доп. – М.: Машиностроение-1, 2001. – 944с.: ил. 4. Багдасарова Т.А. Основы резания металлов: учебное пособие. - М, 5. 2007.-79 с.
6. Барановский, Ю.В. Режимы резания металлов: Справочник/Ю.В. Барановский; под ред. Ю.В. Барановского. - М.: Машиностроение, 1972.- 407с.
7. Горбачевич А.Ф. Курсовое проектирование по технологии машиностроения. Минск, "Вышэйшая школа", 1975.
8. Зайцев Б.Г. справочник молодого токаря: - М, 2005.-335 с.
9. Проектирование технологической оснастки: Учебник для студ. машиностроит. специальностей высш. учебных заведений. / Горохов В.А. - Мн.: Бєрвита, 1997. - 344 с.
10. Проектирование по технологии машиностроения: [Учебное пособие для вузов/ В.В. Бабук, П.А. Горезко, К.П. Забродин и др.] Под общей редакцией В.В. Бабука. - Мн.: Выш. Школа, 1979. - 464 с., ил.

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/referat/368906>