*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/kursovaya-rabota/376462*

**Тип работы:** Курсовая работа

**Предмет:** Детали машин

Содержание

1 Чертеж детали с указанием обрабатываемых поверхностей 3
2 Схема базирования детали 5
3 Расчёт режима обработки поверхности 8
4 Схема установки детали 14
5 Расчёт потребного усилия закрепления 15
6 Обоснование конструкции приспособления 17
7 Расчёт основных параметров силового узла 17
8 Компоновка приспособления 19
9 Контрольное приспособление 22
Список используемой литературы 28

После фрезерования мы сверлим все 5 отверстий, 4 отверстия Ø8мм и одно диаметром
Поверхности 2 и 5 – торцы цилиндра с шероховатостью , также, фрезеруем дважды: применим черновое и чистовое фрезерование.
Внутренние поверхности 3, 4 и 6 имеют шероховатость и точность размеров между 8 и 9 квалитетами: применяем зенкерование и развертывание.
Зенкеруем два отверстия 7 диаметром
Фрезеруем боковую бобышку на цилиндрической части Кронштейна поверхность 10. Затем сверлим отверстие и нарезаем резьбу на поверхности 11.
Поверхность 1 – основание Кронштейна с шероховатостью , фрезеруем основание дважды: применим черновое и чистовое фрезерование.

После фрезерования мы сверлим все 5 отверстий, 4 отверстия Ø8мм и одно диаметром
Поверхности 2 и 5 – торцы цилиндра с шероховатостью , также, фрезеруем дважды: применим черновое и чистовое фрезерование.
Внутренние поверхности 3, 4 и 6 имеют шероховатость и точность размеров между 8 и 9 квалитетами: применяем зенкерование и развертывание.
Зенкеруем два отверстия 7 диаметром
Фрезеруем боковую бобышку на цилиндрической части Кронштейна поверхность 10. Затем сверлим отверстие и нарезаем резьбу на поверхности 11.

2 Схема базирования детали

Рисунок 3 – Исходная заготовка

При выборе баз используются три основных принципа:
а) принцип единства баз – за технологическую базу принимается

Список используемой литературы

1. Андреев Г.Н., Новиков В.Ю., Схирладзе А.Г. Проектирование технологической оснастки машиностроительного производства: Учеб. пособие для машиностроит. спец. вузов/ Под ред. Ю.М. Соломенцева. – 2—изд., испр. - М.: Высшая школа, 1999 - 415 с.

2. Технологическая оснастка. [Текст]: учебно-методическое пособие к практическим занятиям и курсовой работе / сост. А.Г. Федотов, А.И. Берела. – ВИТИ НИЯУ МИФИ, 2013. – 72 с.
3. Справочник технолога машиностроителя: в 2-х т. / под ред. А. М. Дальского, А. Г. Косиловой, Р. К. Мещерякова, А. Г. Суслова. -5-е изд., перераб. и доп. - М.: Машиностроение, 2001. - Т.1 - 912 с.
4. Справочник технолога машиностроителя: в 2-х т. / под ред. А. М. Дальского, А. Г. Косиловой, Р. К. Мещерякова, А. Г. Суслова. -5-е изд., перераб. и доп. - М.: Машиностроение, 2001. - Т.2 - 924 с.
5. Анурьев, В. И. Справочник конструктора машиностроителя: в 3-х т. / В. И. Анурьев. – 5-е изд., перераб. и доп. – М.: Машиностроение, 2000. - Т.1. - 521 с.
6. Основы проектирования машиностроительных заготовок: учебное пособие / С. И. Богодухов, А. Г. Схиртладзе, В. Ф. Гребенюк, Р. М. Сулейманов. - Оренбург: ГОУ ОГУ, 2003. – 344 с.
7 Колесов, И. М. Основы технологии машиностроения: учебник для машиностроит. спец. вузов / И. М. Колесов – 3-е изд. стер. - М.: Высшая школа, 2001. - 591 с.
8. Технология машиностроения (специальная часть) / А. А. Гусев. - М.: Машиностроение, 1986. - 480 с.
9. Обработка металлов резанием: справочник технолога / А. А. Панов [и др.]; под общ. ред. А. А. Панова. – М.: Машиностроение, 1988.- 736 с.
10. Кузнецов Ю. И. Оснастка для станков с ЧПУ: справочник / Ю. И. Кузнецов, А. Р. Маслов, А. Н. Байков. – 2-е изд., перераб. и доп. – М.: Машиностроение, 1990. – 512 с.

*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/kursovaya-rabota/376462*