Содержание ПЗ

Введение

1. ОБЩАЯ ЧАСТЬ
	1. Описание КПП Газ 24
	2. Описание конструкции и служебного назначения детали «Вал вторичный»
	3. Краткая характеристика типов производств
2. Технологическая часть

2.1 Выбор вида заготовки и описание ее конструкции

2.2 Описание маршрутного технологического процесса обработки детали из заготовки (установить последовательный перечень обработки, в которую включают операции контроля и термообработки, мойки, слесарной обработки и др.)

 Для каждой операции механической обработки при описании обосновать (задать) тип и модель станка, описать схему обработки поверхностей заготовки на этой операции, предложенными видами инструмента и метода обработки, установить виды станочных приспособлений и технологической оснастки – это по каждой операции.

2.3 Расчет режимов резания (на 3 операции – обязательно что бы была шлифовальная)

2.4 Техническое нормирование ( 3 операции)

2.5 Анализ схем базирования

2.6 Расчет припусков на обработку поверхностей заготовки (2 поверхности)

3. Конструкторская

 3.1 Выбор конструкции и описание принципа действия станочного приспособления

 3.2 Выбор привода приспособления и расчет привода

 3.3 Описание видов контрольных измерительных приборов и видов контроля

Заключение

Список литературы

Приложение:

1. Спецификация ( к сборочному чертежу)
2. Чертежи на форматах А2, А3,А4

Объем курсовой работы:

1. Сборочный чертеж – А0 (масштаб 1:1)
2. Технологическая наладка, схемы обработки – А1 ( без масштаба)
3. Станочное приспособление с приводом, сборочный чертеж – А1 масштаб 1:1)
4. Чертеж детали – А1 или А2 (масштаб 1:1)
5. Чертеж заготовки – А1 или А2 ( масштаб 1:1)

 Технологический процесс изготовление детали «Вал вторичный» для условия серийного или крупносерийного производства, с применением высокопроизводительного оборудования. Оформляется в виде комплектов документов.