

## ВЫВОДЫ

Основной задачей дипломного проекта является разработка технологического процесса для детали «Вилка» ПКК0140603, который по своим технико-экономическим показателям должен превосходить базовый технологический процесс.

При выполнении дипломного проекта принятие решений по выбору вариантов технологических процессов, оборудования, оснастки, методов получения заготовки производилось на основании технико-экономических расчетов, что дало возможность предложить оптимальный вариант.

Для этого в базовый технологический процесс были внесены изменения с учетом крупносерийного типа производства:

Объединили операции 010,020,040,050,060,180 в операцию «Токарно-комплексная с ЧПУ» которая выполняется на 5 станке GT-10. Объединили операции 110,120,130,140,160 в операцию «Токарная с ЧПУ» которая выполняется станке HC30. Таким образом это позволило произвести несколько операций за одну установку. Тем самым, повышается точность обработки, сокращается технологическое время, уменьшается потребность в производственных площадях, увеличить производительность за счет сокращения числа работающих и числа переустановок детали.

В конструкторском разделе описан принцип работы станочных приспособлений и одного контрольного. Выполнен расчет на точность, расчет элемента приспособления на прочность, определено необходимое усилие зажима.

					Вилка ПКК0140603	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		