



Министерство образования и науки Российской Федерации
Калужский филиал федерального государственного бюджетного
образовательного учреждения высшего образования
«Московский государственный технический
университет имени Н. Э. Баумана
(национальный исследовательский университет)»
(КФ МГТУ им. Н. Э. Баумана)

ФАКУЛЬТЕТ М-КФ «Машиностроительный»
КАФЕДРА М1-КФ «Машиностроительные технологии»

ОТЧЁТ

КУРСОВОЙ ПРОЕКТ

ДИСЦИПЛИНА «Основы конструирования приспособлений»
ТЕМА «Проектирование станочных приспособлений»

Выполнил: студент группы ТМД.Б-71 Куркин М. В.

Проверил: Попков В. М.

Дата сдачи (защиты) домашнего задания:

Результаты сдачи (защиты):

баллов (max 30)

Калуга, 2018 г.

СОДЕРЖАНИЕ

| | |
|--|----|
| Содержание | 3 |
| 1. Анализ исходных данных | 4 |
| 1.1. Служебное назначение детали | 4 |
| 1.2. Анализ технических условий на изготовление детали | 4 |
| 1.3. Характеристика материала заготовки | 5 |
| 1.4. Анализ технологичности конструкции детали | 6 |
| 2. Проектирование операций механической обработки детали | 7 |
| 2.1. Проектирование сверлильной операции с ЧПУ | 7 |
| 2.2. Проектирование фрезерной операции | 27 |
| 3. Расчёт и проектирование станочных приспособлений | 35 |
| 3.1. Приспособление для сверлильной операции с ЧПУ | 35 |
| 3.2. Приспособление для фрезерной операции | 38 |
| Список использованных источников | 39 |

1 АНАЛИЗ ИСХОДНЫХ ДАННЫХ

1.1 Служебное назначение детали

Обрабатываемая деталь — корпус барабана. Детали типа «корпус» предназначены для крепления к ним других деталей и сборочных единиц изделия. Корпусные детали обеспечивают точность и постоянство относительного расположения прикрепляемых к ней деталей, поэтому должны обладать достаточной жёсткостью. Обрабатываемая деталь является вращающейся.

Наружная поверхность детали — призма, основанием которой является правильный шестиугольник с диаметром вписанной окружности 620 мм. С обеих торцов призмы деталь имеет ряд выступов, образующих цилиндрические и конические поверхности. На каждой грани шестигранника расположено по четыре штифтовых отверстия $\varnothing 20$ H7 мм и по восемь резьбовых M12.

Ступица детали имеет отверстие $\varnothing 125$ H7 мм, предназначенное для установки детали на вал. На внешней части ступицы расположен паз. Ступица соединена с наружной частью детали полотном. На нём расположены 6 рёбер, служащих для повышения жёсткости детали. В перемычках между спицами выполнены два такелажных отверстия $\varnothing 100$ мм.

Кроме перечисленных, деталь имеет ряд резьбовых и штифтовых отверстий, необходимых для крепления к корпусу других деталей изделия.

Заготовка детали — отливка из серого чугуна СЧ 21-40 (ГОСТ 1412-85).

1.2 Анализ технических условий на изготовление детали

Наиболее точные цилиндрические поверхности детали — отверстие в ступице $\varnothing 125$ H7 мм, 6 отверстий $\varnothing 45$ H7 мм, 2 отверстия $\varnothing 25$ H7 мм, 26 отверстий $\varnothing 20$ H7 мм и 6 отверстий $\varnothing 12$ H7 мм. Необходимость их высокой точности обусловлена тем, они являются сопрягаемыми. Для менее точных поверхностей заданы их предельные отклонения: $\varnothing 600_{-0,2}$ мм и

Ø590_{-0,5} мм. Заданные предельные отклонения удовлетворяют требованиям, соответственно, 10 и 12 квалитетов. Размеры с неуказанными предельными отклонениями выполняются по 14 квалитету.

Точность взаимного расположения поверхностей детали задана допусками параллельности торцовых поверхностей детали относительно друг друга и перпендикулярности наружных граней корпуса относительно торца, которые составляют 0,03 мм, и допуском радиального биения наружной цилиндрической поверхности Ø600_{-0,2} мм относительно посадочного отверстия ступицы Ø125 H7 мм, который составляет 0,1 мм.

Точность формы задана допусками на плоскостность торца и наружных граней корпуса, который составляет 0,02 мм.

Шероховатость задана значениями Ra 1,25 для посадочного отверстия ступицы Ø125 H7 мм и других сопрягаемых отверстий, Ra 2,5 для плоских поверхностей наружных граней и торцов корпуса и для внутренней цилиндрической поверхности Ø430 мм, и Ra 10 для плоских поверхностей торцов ступицы, наружных цилиндрических поверхностей Ø590_{-0,5} мм и отдельных резьбовых отверстий. Для остальных поверхностей задана шероховатость Rz 630, получаемая без применения механической обработки.

1.3 Характеристика материала заготовки

Материал заготовки — серый чугун СЧ 21-40 (ГОСТ 1412–85). Это чугун с пластинчатым графитом для отливок с временным сопротивлением при растяжении не менее $\sigma_B = 210$ МПа.

Серый чугун — сравнительно дешёвый конструкционный материал. Имеет хорошие литейные и технологические свойства. Из серого чугуна изготавливают массивные литые детали, такие как станины, маховики, крупногабаритные корпуса.

Физические свойства чугуна СЧ 21-40: плотность $\rho = 7100 \frac{\text{кг}}{\text{м}^3}$, линейная усадка $\epsilon = 1,2 \%$, модуль упругости при растяжении $E = 850...1100 \cdot 10^{-5}$ МПа, удельная теплоёмкость при $t = 20...200^\circ\text{C}$ $c = 480 \frac{\text{Дж}}{\text{кг} \cdot \text{K}}$, коэффициент

линейного расширения при $t = 20 \dots 200 \text{ }^{\circ}\text{C}$ $\alpha = 9,5 \cdot 10^{-6} \text{ }^{\circ}\text{C}^{-1}$, теплопроводность при $20 \text{ }^{\circ}\text{C}$ $\lambda = 54 \frac{\text{Вт}}{\text{м} \cdot \text{К}}$.

Химический состав чугуна СЧ 21-40: массовая доля углерода 3,3...3,5 %, кремния — 1,4...2,4 %, марганца — 0,7...1,0 %, фосфора — не более 0,2 %, серы — не более 1,5 %. Допускается низкое легирование чугуна различными элементами (хромом, никелем, медью, фосфором и другими).

1.4 Анализ технологичности конструкции детали

Большинство конструктивных элементов детали унифицированы.

Точность размеров и шероховатость поверхностей экономически и конструктивно обоснованы.

Физико-химические и механические свойства материала, жёсткость детали, её форма и размеры соответствуют требованиям технологии изготовления, конструкция жёсткая.

Деталь имеет технологические базы, позволяющие обеспечить точность установки, обработки и контроля.

Обработка и контроль точных поверхностей детали не затруднены.

Деталь имеет большое количество глухих точных отверстий, что усложняет обработку.

Шпоночный паз расположен нетехнологично, его обработка затрудняется необходимостью располагать деталь под углом.

Большая масса и габаритные размеры заготовки усложняют транспортировку и установку детали на станке.

Конструкция детали в целом технологична, но имеет ряд элементов, обработка которых затруднена.

2 ПРОЕКТИРОВАНИЕ ОПЕРАЦИЙ МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ ДЕТАЛИ

2.1 Проектирование сверлильной операции с ЧПУ

2.1.1 Выбор и характеристика оборудования

Операция выполняется на горизонтальном сверлильно-фрезерно-расточном станке с ЧПУ и АСИ 2206ВМФ4.

Это станок с крестовым поворотным столом, предназначенный для комплексной обработки плоских деталей средних размеров сложной формы. Станок предназначен для многооперационной обработки разнообразных деталей сложной конфигурации из стали, чугуна, цветных и лёгких сплавов. На станке можно производить получистовое и чистовое фрезерование плоскостей, пазов и криволинейных поверхностей различными типами фрез, а также растачивание, сверление, зенкерование, развёртывание отверстий и нарезание резьбы метчиками и резцами по заданной программе. Станок может быть использован в мелкосерийном и серийном производствах различных отраслей промышленности.

Управление станком — от универсальной комплексной системы ЧПУ «Размер-2М-1300», позволяющей производить позиционную и контурную обработку, а также ручную с пульта управления. На станке программируются координатные перемещения стола и шпиндельной головки, скорости этих перемещений, частота вращения шпинделя, выбор и смена инструмента, смена обрабатываемой детали и циклы обработки.

На станке программируются координатные перемещения стола, шпиндельной головки, скорости этих перемещений, режимы обработки, выбор, смена и коррекция инструмента, циклы обработки.

Станок может быть оснащен устройством автоматической загрузки и выгрузки изделий, предназначенным для установки заготовки вне станка на сменные столы (паллеты) и последующей автоматической загрузки столов на станок, а также их выгрузки со станка после окончания обработки.

Использование сменных столов устройства позволяет совместить загрузку заготовок или выгрузку обработанных изделий с работой станка, что существенно сокращает холостые простои, повышает эффективность его использования и производительность, при этом исключается последняя ручная операция — установка и снятие деталей со станка.

Основные характеристики станка:

- Класс точности станка В по ГОСТ 8-82
- Размеры рабочей поверхности стола 630 × 800 мм
- Расстояние от торца шпинделя до центра стола 195...825 мм
- Наибольшее продольное перемещение стола (X) 800 мм
- Наибольшее поперечное перемещение стола (Z) 630 мм
- Наибольшее вертикальное перемещение шпиндельной головки (Y) 630 мм
- Наибольшая нагрузка на стол 800 кг
- Ёмкость инструментального магазина 30 шт
- Наибольший диаметр устанавливаемого инструмента 200 мм
- Наибольшая длина инструмента, устанавливаемого в шпинделе станка 400 мм
- Частота вращения шпинделя 10...3500 $\frac{\text{об}}{\text{мин}}$
- Электродвигатель привода шпинделя 15 кВт
- Масса станка 12 т

Technical drawing of a mechanical part, showing a cross-section and a top view.

Dimensions and Tolerances:

- Outer diameter: $\phi 128-10$
- Inner diameter: $\phi 69.85+0.02$
- Hole diameter: $7-24$
- Hole depth: $28.5-0.32$
- Distance between holes: 16.043
- Top view hole diameter: $25.4-0.017$
- Bottom view hole diameter: $13-0.43$
- Bottom view hole distance: 2×0.2

Part Identification:

- Кольцо 50
- ГОСТ 15945-82

The technical drawing consists of two views: a cross-sectional view at the top and a top view at the bottom.

Cross-sectional View:

- Dimensions:**
 - Total height: 126,8 - 0,25
 - Top section height: 20 ± 0,1
 - Section below top: 101,8 ± 0,2
 - Bottom section height: 90 min
 - Internal thread: M24-7H
 - Bore diameters: φ39,6 - 0,10; φ22 - 0,05; φ14; φ25 H7/h6; φ69,9^{+0,1}; φ69,85
 - Outer diameter: φ94 h12(-0,35)
 - Inner bore: φ100 - 0,15
 - Base diameter: φ107,61 h8(-0,54)
 - Step dimensions: 12 ± 0,1; 17
 - Angle: 7:24
 - Chamfer: 30 ± 0,1
 - Surface texture symbols: 0,02 A, 0,1 A, 0,025 A
- Labels:** "Корпус 50" (Body 50), "ГОСТ 15945-82", "ГОСТ 25827-83"

Top View:

- Dimensions:**
 - Overall width: 25,7 H12(+0,18) / 2 n a 3 a
 - Inner hole diameter: φ94
 - Outer diameter: φ107,61
 - Radial distance from center to outer edge: 30 - 0,3
 - Radius: R2
- Label:** "A A" indicating the section line.

Technical drawing of a pedestal (Паз стола) showing a top view and a cross-section.

Top View Dimensions:

- Outer square side: 800
- Inner rectangular hole side: 630
- Hole depth: 80

Cross-section Dimensions:

- Top width: 18
- Bottom width: 30
- Height: 18
- Hole depth: 12

9

2.1.2 Выбор и обоснование схемы базирования

Базирование осуществляется по схеме, представленной на рис. 2

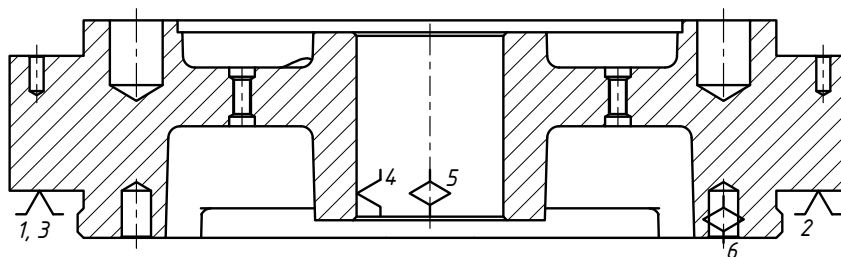


Рисунок 2 — Схема базирования на операции 040

1, 2, 3 — установочная база,

4, 5 — направляющая база,

6 — опорная база

2.1.3 Выбор и обоснование последовательности и содержания переходов

На операции 040 осуществляется обработка отверстий, расположенных на гранях наружной поверхности детали. Деталь установлена в специальном приспособлении, поворот относительно своей оси она осуществляет за счёт делительного движения, совершаемого поворотным столом станка. На каждой позиции последовательно обрабатываются все отверстия, расположенные на грани, обращённой к шпинделю. Обработка 4 отверстий $\varnothing 20$ Н7 мм осуществляется за три перехода последовательным сверлением, зенкерованием и развёртыванием. Обработка 8 резьбовых отверстий М12-7Н производится сверлением и нарезанием резьбы метчиком. Последним переходом снимаются фаски на всех отверстиях. После этого стол станка поворачивается и обрабатывается следующая грань детали. Последовательность обработки отверстий на каждой грани приведена в табл. 1

Таблица 1 — Содержание основных переходов операции 040

| Содержание переходов |
|---|
| <p>По программе:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Сверлить 4 отверстия (35) $\varnothing 18,5^{+0,130}$ на глубину 35 – Сверлить 8 отверстий (37) $\varnothing 10,2^{+0,36}$ на глубину 25 – Зенкеровать 4 отверстия (35) $\varnothing 19,7^{+0,052}$ на глубину 30 – Развернуть 4 отверстия (35) $\varnothing 20^{+0,025}$ на глубину 30 – Нарезать резьбу (39) в 8 отверстиях М12-7Н на глубину 20 – Зенковать 12 фасок (36) и (38), выдерживая размер $1,6 \times 45^\circ$ |

2.1.4 Выбор и характеристика режущего инструмента

Для сверления отверстий (35) выбрано сверло $\varnothing 18,5$ 2301-3619 ГОСТ 10903-77. Для сверления отверстий под резьбу (37) выбрано сверло $\varnothing 10,2$ 2301-4204 ГОСТ 22736-77. Для зенкерования отверстий (35) выбран зенкер $\varnothing 19,7$ 2320-0529 ГОСТ 12489-71. Для развёртывания отверстий (35) выбрана развёртка $\varnothing 20$ 2363-3463 ГОСТ 1672-80. Для нарезания резьбы (39) выбран метчик М12 2621-1515 ГОСТ 3266-81. Для зенковки фасок (36) и (38) выбрана зенковка 2353-0123 ГОСТ 14953-80.

Материал режущей части всех инструментов — быстрорежущая сталь Р6М5 [9, прил. 2].

2.1.5 Расчёт режимов и сил резания

Расчёт ведётся табличным методом по методике, приведённой в [9].

T01 Сверление $\varnothing 18,5$

Глубина резания определяется по формуле:

$$t = \frac{D}{2} = \frac{18,5}{2} = 9,25 \text{ мм}$$

Табличное значение осевой подачи корректируется по формуле:

$$S_o = S_{oT} K_{S_M}$$

$$S_{oT} = 0,26 \frac{\text{мм}}{\text{об}} \text{ [9, карта 46]}$$

$$K_{S_M} = 1,0 \text{ [9, карта 53]}$$

Табличное значение скорости резания корректируется по формуле:

$$V = V_T K_{V_M} K_{V_3} K_{V_ж} K_{V_T} K_{V_W} K_{V_{и}} K_{V_l} K_{V_{п}}$$

$$V_T = 23,8 \frac{\text{м}}{\text{мин}} \text{ [9, карта 46]}$$

$$K_{V_M} = K_{V_3} = K_{V_ж} = K_{V_T} = K_{V_W} = K_{V_{и}} = K_{V_l} = K_{V_{п}} = 1,0 \text{ [9, карта 53]}$$

$$\begin{aligned} S_o &= 0,26 \cdot 1,0 = 0,26 \frac{\text{мм}}{\text{об}} \\ V &= 23,8 \cdot 1,0 = 23,8 \frac{\text{м}}{\text{мин}} \\ n &= \frac{1000V}{\pi D} = \frac{1000 \cdot 23,8}{\pi \cdot 18,5} = 409,5 \frac{\text{об}}{\text{мин}} \\ V_s &= S_o n = 0,26 \cdot 409,5 = 106,5 \frac{\text{мм}}{\text{мин}} \end{aligned}$$

Станок позволяет регулировать обороты шпинделя и подачи бесступенчато. Фактические режимы резания округляют до значений из стандартных рядов предпочтительных чисел в меньшую сторону: $n_{\phi} = 400 \frac{\text{об}}{\text{мин}}$, $V_{S\phi} = 100 \frac{\text{мм}}{\text{мин}}$; тогда $S_{o\phi} = 0,25 \frac{\text{мм}}{\text{об}}$.

Фактическая скорость резания:

$$V_{\phi} = \frac{\pi D n_{\phi}}{1000} = \frac{\pi \cdot 18,5 \cdot 400}{1000} = 23,3 \frac{\text{м}}{\text{мин}}$$

Табличное значение мощности резания корректируется по формуле:

$$N = \frac{N_T}{K_{N_M}}$$

$$N_t = 1,36 \text{ кВт [9, карта 46]}$$

$$K_{N_M} = 1,0 \text{ [9, карта 53]}$$

$$N = \frac{1,36}{1,0} = 1,36 \text{ кВт}$$

Табличное значение осевой силы резания корректируется по формуле:

$$P = \frac{P_T}{K_{P_M}}$$

$$P_t = 4345 \text{ Н [9, карта 46]}$$

$$K_{P_M} = 1,0 \text{ [9, карта 53]}$$

$$P = \frac{4345}{1,0} = 4345 \text{ Н}$$

Основное время обработки одного отверстия рассчитывается по формуле:

$$t_o = \frac{L}{nS_o} = \frac{l_{вр} + l + l_{пер}}{V_S}$$

где $l_{вр}$ — длина на врезание, [мм]

l — глубина обработки [мм]

$l_{пер}$ — длина на перебег [мм]

При сверлении глухого отверстия перебег отсутствует, а длина на врезание определяется по формуле:

$$l_{вр} = 1 + \frac{D}{2} \cdot \tan 31^\circ$$

$$l_{вр} = 1 + \frac{18,5}{2} \cdot \tan 31^\circ = 6,6 \text{ мм}$$

$$t_o = \frac{6,6 + 35 + 0}{100} = 0,42 \text{ мин}$$

Т02 Сверление $\varnothing 10,2$

Глубина резания определяется по формуле:

$$t = \frac{D}{2} = \frac{10,2}{2} = 5,1 \text{ мм}$$

Табличное значение осевой подачи корректируется по формуле:

$$S_o = S_{oT} K_{S_M}$$

$$S_{oT} = 0,42 \frac{\text{мм}}{\text{об}} \text{ [9, карта 46]}$$

$$K_{S_M} = 1,0 \text{ [9, карта 53]}$$

Табличное значение скорости резания корректируется по формуле:

$$V = V_T K_{V_M} K_{V_3} K_{V_{ж}} K_{V_T} K_{V_W} K_{V_{и}} K_{V_l} K_{V_{п}}$$

$$V_T = 25,2 \frac{\text{м}}{\text{мин}} \text{ [9, карта 46]}$$

$$K_{V_M} = K_{V_3} = K_{V_{ж}} = K_{V_T} = K_{V_W} = K_{V_{и}} = K_{V_l} = K_{V_{п}} = 1,0 \text{ [9, карта 53]}$$

$$S_o = 0,42 \cdot 1,0 = 0,42 \frac{\text{мм}}{\text{об}}$$

$$V = 25,2 \cdot 1,0 = 25,2 \frac{\text{м}}{\text{мин}}$$

$$n = \frac{1000V}{\pi D} = \frac{1000 \cdot 25,2}{\pi \cdot 10,2} = 786,4 \frac{\text{об}}{\text{мин}}$$

$$V_s = S_o n = 0,42 \cdot 786,4 = 330,3 \frac{\text{мм}}{\text{мин}}$$

Станок позволяет регулировать обороты шпинделя и подачи бесступенчато. Фактические режимы резания округляют до значений из стандартных рядов предпочтительных чисел в меньшую сторону: $n_{\phi} = 750 \frac{\text{об}}{\text{мин}}$, $V_{S\phi} = 320 \frac{\text{мм}}{\text{мин}}$; тогда $S_{o\phi} = 0,43 \frac{\text{мм}}{\text{об}}$.

Фактическая скорость резания:

$$V_{\phi} = \frac{\pi D n_{\phi}}{1000} = \frac{\pi \cdot 10,2 \cdot 750}{1000} = 24,0 \frac{\text{м}}{\text{мин}}$$

Табличное значение мощности резания корректируется по формуле

$$N = \frac{N_T}{K_{N_M}}$$

$$N_t = 1,34 \text{ кВт} [9, \text{ карта } 46]$$

$$K_{N_M} = 1,0 [9, \text{ карта } 53]$$

$$N = \frac{1,34}{1,0} = 1,34 \text{ кВт}$$

Табличное значение осевой силы резания корректируется по формуле:

$$P = \frac{P_T}{K_{P_M}}$$

$$P_t = 3675 \text{ Н} [9, \text{ карта } 46]$$

$$K_{P_M} = 1,0 [9, \text{ карта } 53]$$

$$P = \frac{3675}{1,0} = 3675 \text{ Н}$$

Основное время обработки одного отверстия рассчитывается по формуле:

$$t_o = \frac{L}{nS_o} = \frac{l_{\text{вр}} + l + l_{\text{пер}}}{V_S}$$

где $l_{\text{вр}}$ — длина на врезание, [мм]

l — глубина обработки [мм]

$l_{\text{пер}}$ — длина на перебег [мм]

При сверлении глухого отверстия перебег отсутствует, а длина на врезание определяется по формуле:

$$l_{\text{вр}} = 1 + \frac{D}{2} \cdot \tan 31^\circ$$

$$l_{\text{вр}} = 1 + \frac{10,2}{2} \cdot \tan 31^\circ = 4,1 \text{ мм}$$

$$t_o = \frac{4,1 + 25 + 0}{320} = 0,09 \text{ мин}$$

Т03 Зенкерование $\varnothing 19,7$

Глубина резания определяется по формуле:

$$t = \frac{D - d}{2} = \frac{19,7 - 18,5}{2} = 0,6 \text{ мм}$$

Табличное значение осевой подачи корректируется по формуле:

$$S_o = S_{oT} K_{S_M}$$

$$S_{oT} = 0,74 \frac{\text{мм}}{\text{об}} [9, \text{ карта } 48]$$

$$K_{S_M} = 1,0 [9, \text{ карта } 53]$$

Табличное значение скорости резания корректируется по формуле:

$$V = V_T K_{V_M} K_{V_3} K_{V_{ж}} K_{V_T} K_{V_W} K_{V_{и}} K_{V_i} K_{V_{п}}$$

$$V_T = 27,8 \frac{\text{м}}{\text{мин}} [9, \text{ карта } 48]$$

$$K_{V_M} = K_{V_3} = K_{V_{ж}} = K_{V_T} = K_{V_W} = K_{V_{и}} = K_{V_{п}} = 1,0 [9, \text{ карта } 53]$$

$$K_{V_i} = 0,98 [9, \text{ карта } 53]$$

$$S_o = 0,74 \cdot 1,0 = 0,74 \frac{\text{мм}}{\text{об}}$$

$$V = 27,8 \cdot 1,0 \cdot 0,98 = 27,2 \frac{\text{м}}{\text{мин}}$$

$$n = \frac{1000V}{\pi D} = \frac{1000 \cdot 27,2}{\pi \cdot 19,7} = 440,2 \frac{\text{об}}{\text{мин}}$$

$$V_s = S_o n = 0,74 \cdot 440,2 = 325,8 \frac{\text{мм}}{\text{мин}}$$

Станок позволяет регулировать обороты шпинделя и подачи бесступенчато. Фактические режимы резания округляют до значений из стандартных рядов предпочтительных чисел в меньшую сторону: $n_{\phi} = 400 \frac{\text{об}}{\text{мин}}$, $V_{S\phi} = 320 \frac{\text{мм}}{\text{мин}}$; тогда $S_{o\phi} = 0,80 \frac{\text{мм}}{\text{об}}$.

Фактическая скорость резания:

$$V_{\phi} = \frac{\pi D n_{\phi}}{1000} = \frac{\pi \cdot 19,7 \cdot 400}{1000} = 24,8 \frac{\text{м}}{\text{мин}}$$

Табличное значение мощности резания корректируется по формуле

$$N = N_T \frac{K_{N_i}}{K_{N_M}}$$

$$N_T = 0,91 \text{ кВт} [9, \text{ карта } 48]$$

$$K_{N_M} = 1,0 [9, \text{ карта } 53]$$

$$K_{N_i} = 1,08 \text{ [9, карта 53]}$$

$$N = 1,34 \frac{1,08}{1,0} = 1,45 \text{ кВт}$$

Табличное значение осевой силы резания корректируется по формуле:

$$P = P_T \frac{K_{P_i}}{K_{P_M}}$$

$$P_T = 152 \text{ Н [9, карта 48]}$$

$$K_{P_M} = 1,0 \text{ [9, карта 53]}$$

$$K_{P_i} = 1,1 \text{ [9, карта 53]}$$

$$P = 152 \frac{1,1}{1,0} = 167,2 \text{ Н}$$

Основное время обработки одного отверстия рассчитывается по формуле:

$$t_o = \frac{L}{nS_o} = \frac{l_{вр} + l + l_{пер}}{V_S}$$

где $l_{вр}$ — длина на врезание, [мм]

l — глубина обработки [мм]

$l_{пер}$ — длина на перебег [мм]

Для зенкерования принимается длина на врезание 1 мм, а на перебег — 2 мм.

$$t_o = \frac{1 + 30 + 2}{320} = 0,10 \text{ мин}$$

Т04 Развёртывание $\varnothing 20$

Глубина резания определяется по формуле:

$$t = \frac{D - d}{2} = \frac{20 - 19,7}{2} = 0,15 \text{ мм}$$

Табличное значение осевой подачи корректируется по формуле:

$$S_o = S_{oT} K_{S_M}$$

$$S_{oT} = 0,76 \frac{\text{мм}}{\text{об}} [9, \text{ карта } 49]$$

$$K_{S_M} = 1,0 [9, \text{ карта } 53]$$

Табличное значение скорости резания корректируется по формуле:

$$V = V_T K_{V_M} K_{V_3} K_{V_{ж}} K_{V_T} K_{V_W} K_{V_{и}} K_{V_i} K_{V_{п}}$$

$$V_T = 15,0 \frac{\text{м}}{\text{мин}} [9, \text{ карта } 49]$$

$$K_{V_M} = K_{V_3} = K_{V_{ж}} = K_{V_T} = K_{V_W} = K_{V_{и}} = K_{V_{п}} = 1,0 [9, \text{ карта } 53]$$

$$K_{V_i} = 0,84 [9, \text{ карта } 53]$$

$$S_o = 0,76 \cdot 1,0 = 0,76 \frac{\text{мм}}{\text{об}}$$

$$V = 15 \cdot 1,0 \cdot 0,84 = 12,6 \frac{\text{м}}{\text{мин}}$$

$$n = \frac{1000V}{\pi D} = \frac{1000 \cdot 12,6}{\pi \cdot 20} = 200,5 \frac{\text{об}}{\text{мин}}$$

$$V_s = S_o n = 0,76 \cdot 200,5 = 152,4 \frac{\text{мм}}{\text{мин}}$$

Станок позволяет регулировать обороты шпинделя и подачи бесступенчато. Фактические режимы резания округляют до значений из стандартных рядов предпочтительных чисел в меньшую сторону: $n_{\phi} = 200 \frac{\text{об}}{\text{мин}}$, $V_{S\phi} = 150 \frac{\text{мм}}{\text{мин}}$; тогда $S_{o\phi} = 0,75 \frac{\text{мм}}{\text{об}}$.

Фактическая скорость резания:

$$V_{\phi} = \frac{\pi D n_{\phi}}{1000} = \frac{\pi \cdot 20 \cdot 200}{1000} = 12,5 \frac{\text{м}}{\text{мин}}$$

Табличное значение мощности резания корректируется по формуле

$$N = N_T \frac{K_{N_i}}{K_{N_M}}$$

$$N_t = 0,39 \text{ кВт} [9, \text{ карта } 49]$$

$$K_{N_M} = 1,0 [9, \text{ карта } 53]$$

$$K_{N_i} = 1,92 [9, \text{ карта } 53]$$

$$N = 0,39 \frac{1,92}{1,0} = 0,75 \text{ кВт}$$

Табличное значение осевой силы резания корректируется по формуле:

$$P = P_T \frac{K_{P_i}}{K_{P_M}}$$

$$P_T = 19 \text{ Н [9, карта 49]}$$

$$K_{P_M} = 1,0 \text{ [9, карта 53]}$$

$$K_{P_i} = 2,4 \text{ [9, карта 53]}$$

$$P = 19 \frac{2,4}{1,0} = 45,6 \text{ Н}$$

Основное время обработки одного отверстия рассчитывается по формуле:

$$t_o = \frac{L}{nS_o} = \frac{l_{\text{вр}} + l + l_{\text{пер}}}{V_S}$$

где $l_{\text{вр}}$ — длина на врезание, [мм]

l — глубина обработки [мм]

$l_{\text{пер}}$ — длина на перебег [мм]

Для развёртывания принимается длина на врезание 1 мм, а на перебег — 2 мм.

$$t_o = \frac{1 + 30 + 2}{150} = 0,22 \text{ мин}$$

T05 Нарезание резьбы M12-7H

Подача при нарезании резьбы равна шагу:

$$S_o = 1,75 \text{ мм}$$

Табличное значение скорости резания корректируется по формуле:

$$V = V_T K_{V_M} K_{V_K}$$

$$V_T = 7,4 \frac{\text{м}}{\text{мин}} \text{ [9, карта 50]}$$

$$K_{V_M} = K_{V_K} = 1,0 \text{ [9, карта 53]}$$

$$V = 7,4 \cdot 1,0 = 7,4 \frac{\text{м}}{\text{мин}}$$

$$n = \frac{1000V}{\pi D} = \frac{1000 \cdot 7,4}{\pi \cdot 12} = 196,3 \frac{\text{об}}{\text{мин}} =$$

Станок позволяет регулировать обороты шпинделя и подачи бесступенчато. Фактические режимы резания округляют до значений из стандартных рядов предпочтительных чисел в меньшую сторону: $n_{\phi} = 180 \frac{\text{об}}{\text{мин}}$, $S_{o\phi} = 1,75 \frac{\text{мм}}{\text{об}}$.

Фактическая скорость резания:

$$V_{\phi} = \frac{\pi D n_{\phi}}{1000} = \frac{\pi \cdot 12 \cdot 180}{1000} = 6,8 \frac{\text{м}}{\text{мин}}$$

Табличное значение мощности резания корректируется по формуле

$$N = \frac{N_t}{K_{N_m}}$$

$$N_t = 0,32 \text{ кВт} [9, \text{ карта } 50]$$

$$K_{N_m} = 1,0 [9, \text{ карта } 53]$$

$$N = \frac{0,32}{1,0} = 0,32 \text{ кВт}$$

Табличное значение осевой силы резания корректируется по формуле:

$$P = \frac{P_t}{K_{P_m}}$$

$$P_t = 41 \text{ Н} [9, \text{ карта } 50]$$

$$K_{P_m} = 1,0 [9, \text{ карта } 53]$$

$$P = \frac{41}{1,0} = 41 \text{ Н}$$

Табличное значение крутящего момента корректируется по формуле:

$$M_{\text{кр}} = \frac{M_{\text{кр}}}{K_{M_m}}$$

$$M_{\text{кр}} = 1,9 \text{ Н}\cdot\text{м} [9, \text{ карта } 50]$$

$$K_{M_M} = 1,0 \text{ [9, карта 53]}$$

$$M_{кр} = \frac{1,9}{1,0} = 1,9 \text{ Н}$$

Основное время обработки одного отверстия рассчитывается по формуле:

$$t_o = \frac{L}{n_{р. х.} S_o} + \frac{L}{n_{х. х.} S_o}$$

$$L = l_{вр} + l + l_{пер}$$

где $n_{р. х.}$ — частота вращения шпинделя на рабочем ходу, $\left[\frac{\text{об}}{\text{мин}} \right]$

$n_{х. х.}$ — частота вращения шпинделя на холостом ходу, $\left[\frac{\text{об}}{\text{мин}} \right]$

$l_{вр}$ — длина на врезание, [мм]

l — глубина обработки [мм]

$l_{пер}$ — длина на перебег [мм]

Для нарезания резьбы принимается длина на врезание 1 мм, на перебег — 2 мм. Принимается $n_{х. х.} = 1,75 n_{р. х.}$

$$n_{х. х.} = 1,75 \cdot 180 = 315 \frac{\text{об}}{\text{мин}}$$

$$L = 1 + 20 + 2 = 23 \text{ мм}$$

$$t_o = \frac{23}{180 \cdot 1,75} + \frac{23}{315 \cdot 1,75} = 0,15 \text{ мин}$$

Т06 Зенкование

Глубина резания при зенковании фаски равна ширине фаски:

$$t = 1,6 \text{ мм}$$

Табличное значение осевой подачи корректируется по формуле:

$$S_o = S_{oT} K_{S_M}$$

$$S_{oT} = 0,17 \frac{\text{мм}}{\text{об}} \text{ [9, карта 51]}$$

$$K_{S_M} = 1,0 \text{ [9, карта 53]}$$

Табличное значение скорости резания корректируется по формуле:

$$V = V_T K_{V_M} K_{V_3} K_{V_{ж}} K_{V_T} K_{V_W} K_{V_{и}} K_{V_{п}}$$

$$V_T = 20 \frac{\text{м}}{\text{мин}} [9, \text{карта } 51]$$

$$K_{V_M} = K_{V_3} = K_{V_{ж}} = K_{V_T} = K_{V_W} = K_{V_{и}} = K_{V_{п}} = 1,0 [9, \text{карта } 53]$$

$$S_o = 0,17 \cdot 1,0 = 0,17 \frac{\text{мм}}{\text{об}}$$

$$V = 20 \cdot 1,0 = 20 \frac{\text{м}}{\text{мин}}$$

$$n = \frac{1000V}{\pi D} = \frac{1000 \cdot 20}{\pi \cdot 20} = 318,3 \frac{\text{об}}{\text{мин}}$$

$$V_s = S_o n = 0,17 \cdot 318,3 = 54,11 \frac{\text{мм}}{\text{мин}}$$

Станок позволяет регулировать обороты шпинделя и подачи бесступенчато. Фактические режимы резания округляют до значений из стандартных рядов предпочтительных чисел в меньшую сторону: $n_{\phi} = 315 \frac{\text{об}}{\text{мин}}$, $V_{S\phi} = 50 \frac{\text{мм}}{\text{мин}}$; тогда $S_{o\phi} = 0,16 \frac{\text{мм}}{\text{об}}$.

Фактическая скорость резания:

$$V_{\phi} = \frac{\pi D n_{\phi}}{1000} = \frac{\pi \cdot 20 \cdot 315}{1000} = 19,8 \frac{\text{м}}{\text{мин}}$$

Табличное значение мощности резания корректируется по формуле:

$$N = \frac{N_T}{K_{N_M}}$$

$$N_T = 0,44 \text{ кВт} [9, \text{карта } 51]$$

$$K_{N_M} = 1,0 [9, \text{карта } 53]$$

$$N = \frac{0,44}{1,0} = 0,44 \text{ кВт}$$

Табличное значение осевой силы резания корректируется по формуле:

$$P = \frac{P_T}{K_{P_M}}$$

$$P_T = 188 \text{ Н} [9, \text{карта } 46]$$

$$K_{P_M} = 1,0 \text{ [9, карта 53]}$$

$$P = \frac{188}{1,0} = 188 \text{ Н}$$

Основное время обработки одного отверстия рассчитывается по формуле:

$$t_o = \frac{L}{nS_o} = \frac{l_{вр} + l + l_{пер}}{V_S}$$

где $l_{вр}$ — длина на врезание, [мм]

l — глубина обработки [мм]

$l_{пер}$ — длина на перебег [мм]

При зенковании фасок перебег отсутствует, а длина на врезание определяется по формуле:

$$l_{вр} = 1 + \frac{D}{2} \cdot \tan 45^\circ$$

$$l_{вр} = 1 + \frac{20}{2} \cdot \tan 45^\circ = 11 \text{ мм}$$

$$t_o = \frac{11 + 1,6 + 0}{50} = 0,03 \text{ мин}$$

Полученные значения параметров режимов резания сведены в табл. 2.

Таблица 2 — Режимы резания для переходов операции 040

| | t , мм | S_o , $\frac{\text{мм}}{\text{об}}$ | n , $\frac{\text{об}}{\text{мин}}$ | V , $\frac{\text{м}}{\text{мин}}$ | t_o , мин |
|-----|----------|---------------------------------------|--------------------------------------|-------------------------------------|-------------|
| T01 | 9,25 | 0,25 | 400 | 23,3 | 0,42 |
| T02 | 5,1 | 0,43 | 750 | 24 | 0,09 |
| T03 | 0,6 | 0,80 | 400 | 24,8 | 0,1 |
| T04 | 0,15 | 0,75 | 200 | 12,6 | 0,22 |
| T05 | — | 1,75 | 180 | 6,8 | 0,15 |
| T06 | 1,6 | 0,16 | 315 | 19,8 | 0,03 |

2.1.6 Техническое нормирование

Под техническим нормированием подразумевается определение технически обоснованной нормы времени на выполнение операции.

Штучное время $t_{шт}$ рассчитывается по формуле:

$$t_{шт} = t_o + t_b + t_{обс} \quad (1)$$

где t_o — основное время операции

t_b — вспомогательное время

$t_{обс}$ — время на обслуживание рабочего места

Основное время операции определяется как сумма времени выполнения всех переходов.

$$t_o = N \sum_{i=1}^n k_i t_{oi} \quad (2)$$

где k_i — количество поверхностей, обрабатываемых на переходе i

N — количество позиций обработки

t_{oi} — основное время выполнения перехода i

$$\begin{aligned} t_o &= 6 \cdot (4 t_o^{T01} + 8 t_o^{T02} + 4 t_o^{T03} + 4 t_o^{T04} + 8 t_o^{T05} + 12 t_o^{T06}) = \\ &= 6 \cdot (4 \cdot 0,42 + 8 \cdot 0,09 + 4 \cdot 0,1 + 4 \cdot 0,22 + 8 \cdot 0,15 + 12 \cdot 0,03) = \\ &= 31,44 \text{ мин} \end{aligned}$$

Вспомогательное время рассчитывается по формуле:

$$t_b = t_{уст} + t_{в. о.} + t_{изм}^{шт} \quad (3)$$

где $t_{уст}$ — время установки заготовки

$t_{в. о.}$ — время, связанное с выполнением операции

$t_{изм}^{шт}$ — время на измерения, приведённое к одной детали

Время установки рассчитывается по формуле:

$$t_{уст} = a \cdot Q^x \quad (4)$$

где a , x — коэффициенты, зависящие от схемы закрепления

Q — вес заготовки [кг]

Для установки в специальном приспособлении по отверстию с креплением гайкой или винтом ключом $a = 0,26$, $x = 1,0$ [11, прил. 3].

$$t_{\text{уст}} = 0,26 \cdot 253,6^{0,22} = 0,88 \text{ мин}$$

Время, связанное с выполнением операции [11, прил. 4]:

Включение станка: 0,02 мин;

Подвод инструмента: 0,02 мин;

Отвод инструмента: 0,02 мин;

Смена инструмента: 0,04 мин;

Поворот стола: 0,05 мин;

Выключение станка: 0,02 мин.

$$t_{\text{в. о.}} = 0,02 + 6 (2 \cdot 8 + 3 \cdot 4) \cdot 0,02 + 6 (2 + 3) \cdot 0,02 + 6 (2 + 3) \cdot 0,04 + \\ + 6 \cdot 0,5 + 0,02 = 5,50 \text{ мин}$$

Время на измерения рассчитывается по формуле:

$$t_{\text{изм}} = \sum k D_{\text{изм}}^z L_{\text{изм}}^u \quad (5)$$

где k , z , u — коэффициенты, зависящие от способа измерения

$D_{\text{изм}}$, $L_{\text{изм}}$ — размеры контролируемой поверхности [мм]

Для контроля размера отверстий 6...10 квалитета калибр-пробкой $k = 0,0196$, $u = 0,178$, $z = 0,247$ [11, прил. 5].

$$t_{\text{изм}} = 0,0196 \cdot (24 \cdot 20^{0,178} \cdot 35^{0,247} + 48 \cdot 12^{0,178} \cdot 25^{0,247}) = 5,17 \text{ мин}$$

При выборочном время измерения приводится к одной детали по формуле:

$$t_{\text{изм}}^{\text{шт}} = \frac{k}{100} t_{\text{изм}} \quad (6)$$

где k — число контрольных измерений на 100 деталей [%]

Для сверления отверстий диаметром 10...25 мм $k = 2 \%$.

$$t_{\text{изм}}^{\text{шт}} = \frac{2}{100} \cdot 5,17 = 0,10 \text{ мин}$$

$$t_{\text{в}} = 0,88 + 5,50 + 0,10 = 6,48 \text{ мин}$$

Время обслуживания рабочего места определяется в процентах от суммы основного и вспомогательного:

$$t_{\text{обс}} = \frac{k}{100} (t_{\text{o}} + t_{\text{в}}) \quad (7)$$

где k — коэффициент, зависящий от вида оборудования [%]

Для обработки на горизонтально-фрезерных станках с длиной стола 700...1500 мм $k = 4,5 \%$ [11, прил. 5].

$$t_{\text{обс}} = \frac{4,5}{100} (31,44 + 6,48) = 1,71 \text{ мин}$$

$$t_{\text{шт}} = 31,44 + 6,48 + 1,71 = 39,63 \text{ мин}$$

Штучно-калькуляционное время $t_{\text{шт}}^{\text{к}}$ включает в себя подготовительно-заключительное время на операцию. Его можно приближённо рассчитать по формуле:

$$t_{\text{шт}}^{\text{к}} = \varphi_{\text{k}} t_{\text{шт}} \quad (8)$$

где φ_{k} — коэффициент, зависящий от типа станка

Для обработки на фрезерных станках с ЧПУ $\varphi_{\text{k}} = 1,25$ [11, прил. 7].

$$t_{\text{шт}}^{\text{к}} = 1,25 \cdot 39,63 = 49,54 \text{ мин}$$

2.1.7 Выбор методов и средств операционного контроля

Для контроля размера полученных отверстий выбран калибр-пробка $\varnothing 20$ 8133-0934 Н7 ГОСТ 14810-69. Для контроля резьбовых отверстий выбран резьбовой проходной калибр-пробка М12-7Н ГОСТ 24939-81.

2.2 Проектирование фрезерной операции

2.2.1 Выбор и характеристика оборудования

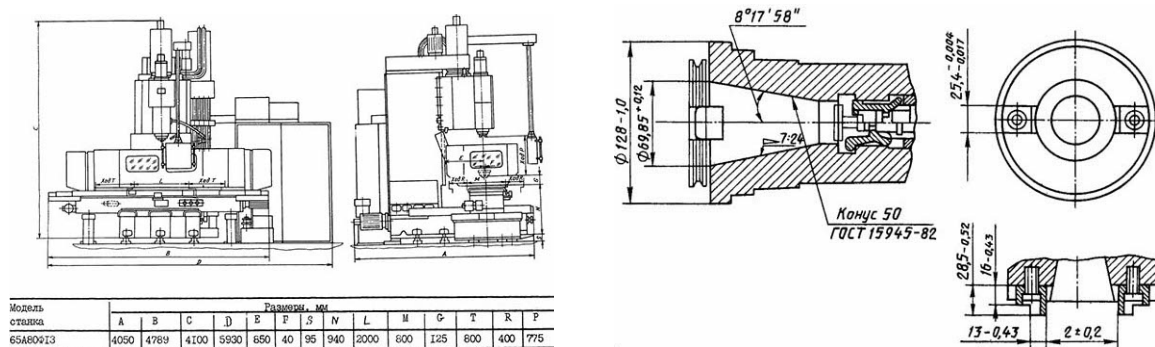
Операция выполняется на бесконсольном вертикально-фрезерном станке 65A80.

Фрезерный станок модели 65A80 с крестовым столом предназначен для скоростного фрезерования крупногабаритных деталей в основном торцовыми фрезами в условиях индивидуального и серийного производства. Станок модели 65A80 бесконсольного типа предназначен для высокопроизводительного фрезерования деталей из чугуна, стали и цветных металлов. На станке выполняется обработка не только сырых, но и закаленных деталей с применением современного инструмента с ножами из эльбора, сверхтвёрдых композиционных материалов из металлокерамики. На станке производится фрезерование, сверление, зенкерование, развертывание и растачивание.

Основные характеристики станка:

- Класс точности Н по ГОСТ 8-82
- Размеры рабочей поверхности стола 2000×800 мм
- Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола 125...900 мм
- Расстояние от станины до оси шпинделя 850 мм
- Наибольший продольный ход стола (X) 1600 мм
- Наибольший поперечный ход стола (Y) 800 мм
- Наибольший вертикальный ход шпинделя (Z) 775 мм
- Наибольшая масса обрабатываемой заготовки 6000 кг
- Частота вращения шпинделя $5 \dots 2000 \frac{\text{об}}{\text{мин}}$, 85 ступеней
- Электродвигатель привода шпинделя 20 кВт
- Масса станка 18,5 т

На рис. 3 приведены габариты рабочего пространства бесконсольного вертикально-фрезерного станка 65A80 (а) и его посадочные и присоединительные размеры (б).



(а) габаритные размеры рабочего поля (б) посадочные и присоединительные базы

Рисунок 3 — Посадочные и присоединительные размеры станка 65A80

2.2.2 Выбор и обоснование схемы базирования

Базирование осуществляется по схеме, представленной на рис. 4

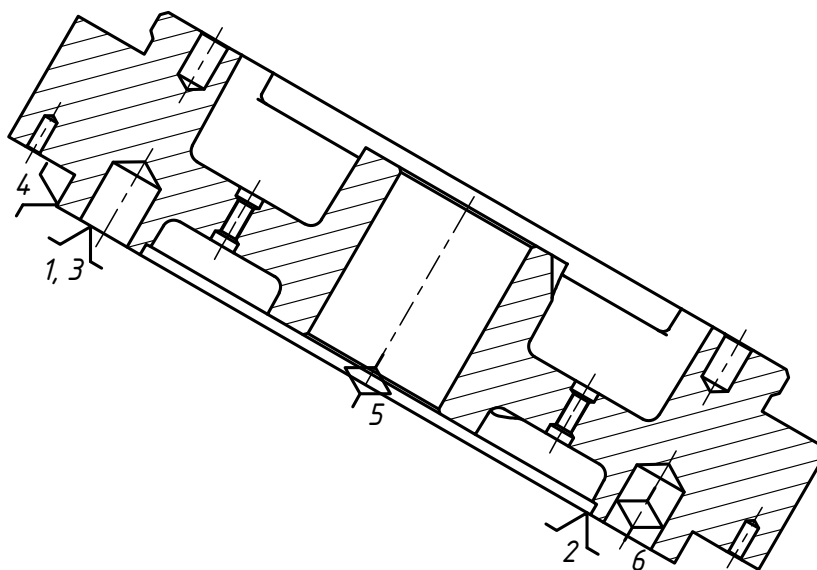


Рисунок 4 — Схема базирования на операции 045

- 1, 2, 3 — установочная база,
- 4, 5 — направляющая база,
- 6 — опорная база

2.2.3 Выбор и обоснование последовательности и содержания переходов

На операции 045 осуществляется обработка паза, расположенных под углом к торцу детали. Деталь установлена в специальном приспособлении под наклоном. Обработка паза производится за один проход концевой фрезой, радиус которой совпадает с радиусом скруглений паза. Последовательность обработки приведена в табл. 3

Таблица 3 — Содержание основных переходов операции 045

| Содержание переходов |
|--|
| – Фрезеровать паз (34), выдерживая размер $20 \times 60^\circ$ и ширину 50 |

2.2.4 Выбор и характеристика режущего инструмента

Для фрезерования паза (34) выбрана концевая фреза 1-25 ГОСТ Р 50572-93. Материал режущей части фрезы — быстрорежущая сталь Р6М5 [9, прил. 4].

2.2.5 Расчёт режимов и сил резания

Расчёт ведётся табличным методом по методике, приведённой в [9].

Обработка происходит за один рабочий ход.

Ширину фрезерования B измеряют в направлении, параллельном оси фрезы, а глубину резания t — в направлении, перпендикулярном оси фрезы.

При выбранной схеме обработки $B_{\max} = 37,5$ мм, $t_{\max} = 15,3$ мм.

Табличное значение подачи корректируют по формуле:

$$S_z = S_{zT} K_{S_M} K_{S_H} K_{S_Z} K_{S_l} \quad (9)$$

$$S_{zT} = 0,09 \frac{\text{мм}}{\text{зуб}} [9, \text{карта 81}]$$

$$K_{S_M} = K_{S_H} = 1,0$$

$$K_{S_z} = 0,60$$

$$K_{S_l} = 0,85 [9, \text{карта } 82]$$

$$S_z = 0,09 \cdot 1,00 \cdot 0,60 \cdot 0,85 = 0,05 \frac{\text{мм}}{\text{зуб}}$$

Полученное значение сравнивают с максимально допустимым при заданной шероховатости поверхности. Для получения шероховатости Ra 6,3 при фрезеровании фрезой $\varnothing 25$ с шестью зубьями $S_z^{\max} = 0,07 \frac{\text{мм}}{\text{зуб}}$. Окончательно выбирается меньшее значение.

Подача при врезании должна быть снижена на 30 %.

Табличное значение скорости резания корректируют по формуле:

$$V = V_T K_{V_o} K_{V_M} K_{V_H} K_{V_T} K_{V_B} K_{V_{\Pi}} K_{V_{ж}} \quad (10)$$

$$V_T = 18 \frac{\text{м}}{\text{мин}} [9, \text{карта } 87]$$

$$K_{V_o} = K_{V_M} = K_{V_H} = K_{V_T} = K_{V_{ж}} = 1,00$$

$$K_{V_B} = 0,93$$

$$K_{V_{\Pi}} = 0,80 [9, \text{карта } 85]$$

$$V = 18 \cdot 1,00 \cdot 0,93 \cdot 0,80 = 13,4 \frac{\text{м}}{\text{мин}}$$

$$n = \frac{1000V}{\pi D} = \frac{1000 \cdot 13,4}{\pi \cdot 25} = 170,6 \frac{\text{об}}{\text{мин}}$$

$$S_m = S_z z n = 0,05 \cdot 6 \cdot 170,6 = 51,2 \frac{\text{мм}}{\text{мин}}$$

Станок позволяет регулировать обороты шпинделя и подачи бесступенчато. Фактические режимы резания округляют до значений из стандартных рядов предпочтительных чисел в меньшую сторону: $n_{\phi} = 160 \frac{\text{об}}{\text{мин}}$, $S_{m\phi} = 50 \frac{\text{мм}}{\text{мин}}$.

Фактическая скорость резания:

$$V_{\phi} = \frac{\pi D n_{\phi}}{1000} = \frac{\pi \cdot 25 \cdot 160}{1000} = 12,6 \frac{\text{м}}{\text{мин}}$$

Табличное значение мощности резания корректируют по формуле:

$$N = N_T K_{N_o} K_{N_M} K_{N_H} K_{N_T} K_{N_B} K_{N_{\Pi}} K_{N_{ж}} \quad (11)$$

$$N_T = 1,38 \text{ кВт [9, карта 87]}$$

$$K_{N_o} = K_{N_M} = K_{N_H} = K_{N_T} = K_{N_{ж}} = 1,00$$

$$K_{N_B} = 0,93$$

$$K_{N_{II}} = 0,80 \text{ [9, карта 85]}$$

$$V = 1,38 \cdot 1,00 \cdot 0,93 \cdot 0,80 = 1,03 \text{ кВт}$$

Составляющие силы резания корректируют по формуле:

$$P = P_T K_{P_o} K_{P_M} K_{P_Z} K_{P_B} \quad (12)$$

$$P_{y_T} = 950 \text{ Н}$$

$$P_{z_T} = 2875 \text{ Н [9, карта 88]}$$

$$K_{P_o} = 0,90$$

$$K_{P_M} = 1,00$$

$$K_{P_Z} = 1,50$$

$$K_{P_B} = 2,00 \text{ [9, карта 88]}$$

$$P_{y_T} = 950 \cdot 1,00 \cdot 0,90 \cdot 1,50 \cdot 2,00 = 2565 \text{ Н}$$

$$P_{z_T} = 2875 \cdot 1,00 \cdot 0,90 \cdot 1,50 \cdot 2,00 = 7763 \text{ Н}$$

Основное время обработки паза рассчитывается по формуле:

$$t_o = \frac{l}{S_M} + \frac{l_{вр}}{S_M^{вр}}$$

$$S_M^{вр} = S_M - 30 \%$$

где l — длина обработки, $\left[\frac{\text{об}}{\text{мин}} \right]$

$l_{вр}$ — длина движения врезания, $\left[\frac{\text{об}}{\text{мин}} \right]$

$$S_M^{вр} = 0,7 \cdot 50 = 35 \frac{\text{об}}{\text{мин}}$$

$$l = 25 \text{ мм}$$

$$l^{вр} = 15 \text{ мм}$$

$$t_o = \frac{25}{50} + \frac{15}{35} = 0,93 \text{ мин}$$

Полученные значения параметров режимов резания сведены в табл. 4.

Таблица 4 — Режимы резания для переходов операции 045

| t , мм | S_m , $\frac{\text{мм}}{\text{мин}}$ | n , $\frac{\text{об}}{\text{мин}}$ | V , $\frac{\text{м}}{\text{мин}}$ | t_o , мин |
|----------|--|--------------------------------------|-------------------------------------|-------------|
| 15,3 | 50 | 160 | 12,6 | 0,93 |

2.2.6 Техническое нормирование

Под техническим нормированием подразумевается определение технически обоснованной нормы времени на выполнение операции.

Штучное время $t_{\text{шт}}$ рассчитывается по формуле:

$$t_{\text{шт}} = t_o + t_v + t_{\text{обс}}$$

где t_o — основное время операции

t_v — вспомогательное время

$t_{\text{обс}}$ — время на обслуживание рабочего места

Вспомогательное время рассчитывается по формуле:

$$t_v = t_{\text{уст}} + t_{\text{в. о.}} + t_{\text{изм}}^{\text{шт}}$$

где $t_{\text{уст}}$ — время установки заготовки

$t_{\text{в. о.}}$ — время, связанное с выполнением операции

$t_{\text{изм}}^{\text{шт}}$ — время на измерения, приведённое к одной детали

Время установки рассчитывается по формуле:

$$t_{\text{уст}} = a \cdot Q^x$$

где a , x — коэффициенты, зависящие от схемы закрепления

Q — вес заготовки [кг]

Для установки в специальном приспособлении по отверстию с креплением гайкой или винтом ключом $a = 0,26$, $x = 1,0$ [11, прил. 3].

$$t_{\text{уст}} = 0,26 \cdot 250,8^{0,22} = 0,88 \text{ мин}$$

Время, связанное с выполнением операции [11, прил. 4]:

Включение станка: 0,02 мин;

Подвод инструмента: 0,02 мин;

Отвод инструмента: 0,02 мин;

Выключение станка: 0,02 мин.

$$t_{\text{в. о.}} = 0,02 + 0,02 + 0,02 + 0,02 = 0,08 \text{ мин}$$

Время на измерения рассчитывается по формуле:

$$t_{\text{изм}} = \sum k D_{\text{изм}}^z L_{\text{изм}}^u$$

где k , z , u — коэффициенты, зависящие от способа измерения

$D_{\text{изм}}$, $L_{\text{изм}}$ — размеры контролируемой поверхности [мм]

Для контроля размера угла фасонным шаблоном простого профиля с точностью 0,15...0,25 мм $k = 0,0113$, $u = 0$, $z = 0,368$ [11, прил. 5].

$$t_{\text{изм}} = 0,0113 \cdot 50^{0,368} = 0,05 \text{ мин}$$

При выборочном время измерения приводится к одной детали по формуле:

$$t_{\text{изм}}^{\text{шт}} = \frac{k}{100} t_{\text{изм}}$$

где k — число контрольных измерений на 100 деталей [%]

Для фрезерования плоскостей $k = 10$ %.

$$t_{\text{изм}}^{\text{шт}} = \frac{10}{100} \cdot 0,05 = 0,01 \text{ мин}$$

$$t_{\text{в}} = 0,88 + 0,08 + 0,01 = 0,97 \text{ мин}$$

Время обслуживания рабочего места определяется в процентах от суммы основного и вспомогательного:

$$t_{\text{обс}} = \frac{k}{100} (t_{\text{о}} + t_{\text{в}})$$

где k — коэффициент, зависящий от вида оборудования [%]

Для обработки на фрезерных станках с длиной стола 700...1500 мм $k = 4,5 \%$ [11, прил. 5].

$$t_{\text{обс}} = \frac{4,5}{100} (0,93 + 0,97) = 0,09 \text{ мин}$$

$$t_{\text{шт}} = 0,93 + 0,97 + 0,09 = 1,99 \text{ мин}$$

Штучно-калькуляционное время $t_{\text{шт}}^{\text{К}}$ включает в себя подготовительно-заключительное время на операцию. Его можно приближённо рассчитать по формуле:

$$t_{\text{шт}}^{\text{К}} = \varphi_{\text{к}} t_{\text{шт}}$$

где $\varphi_{\text{к}}$ — коэффициент, зависящий от типа станка

Для обработки на фрезерных станках $\varphi_{\text{к}} = 1,75$ [11, прил. 7].

$$t_{\text{шт}}^{\text{К}} = 1,75 \cdot 1,99 = 3,48 \text{ мин}$$

2.2.7 Выбор методов и средств операционного контроля

Для контроля выдерживаемого угла выбран фасонный шаблон 60° .

3 РАСЧЁТ И ПРОЕКТИРОВАНИЕ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

3.1 Приспособление для сверлильной операции с ЧПУ

3.1.1 Характеристика и описание принципа работы приспособления

Спроектированное приспособление — специальное, одноместное, с ручным приводом. Предназначено для установки и закрепления заготовки на поворотном столе станка на сверлильной операции с ЧПУ.

Заготовка устанавливается на установочные элементы, закреплённые на плите приспособления и закрепляется с помощью быстросъёмной шайбы, что позволяет ускорить процесс установки. Усилие закрепления создаётся вручную гайкой М27.

Установочные элементы приспособления — три плоские опоры, цилиндрический палец $\varnothing 125$ и срезанный палец $\varnothing 25$. Технологические базы детали выбраны так, чтобы обеспечить их совпадение с измерительными, в соответствии с принципом совмещения баз.

Приспособление базируется на столе станка при помощи круглых штифтов, один из которых ориентирует приспособление по центральному отверстию стола станка, обеспечивая совпадение оси приспособления с осью вращения стола, а второй — по Т-образному пазу стола, предотвращая поворот приспособления относительно стола. Приспособление закрепляется на столе четырьмя болтами для Т-образных пазов.

3.1.2 Силовой расчёт приспособления

Приложенная сила закрепления должна исключить возможность отрыва, сдвига или проворота заготовки под действием сил резания на протяжении всего процесса обработки. Сущность силового расчёта заключается в том,

чтобы определить силу закрепления, которая обеспечит равновесие заготовки под действием всех приложенных к ней внешних сил: сил резания, закрепления, реакции опор и сил трения.

Для силового расчёта необходимо составить расчётную схему, на которой обозначены внешние силы, действующие на заготовку.

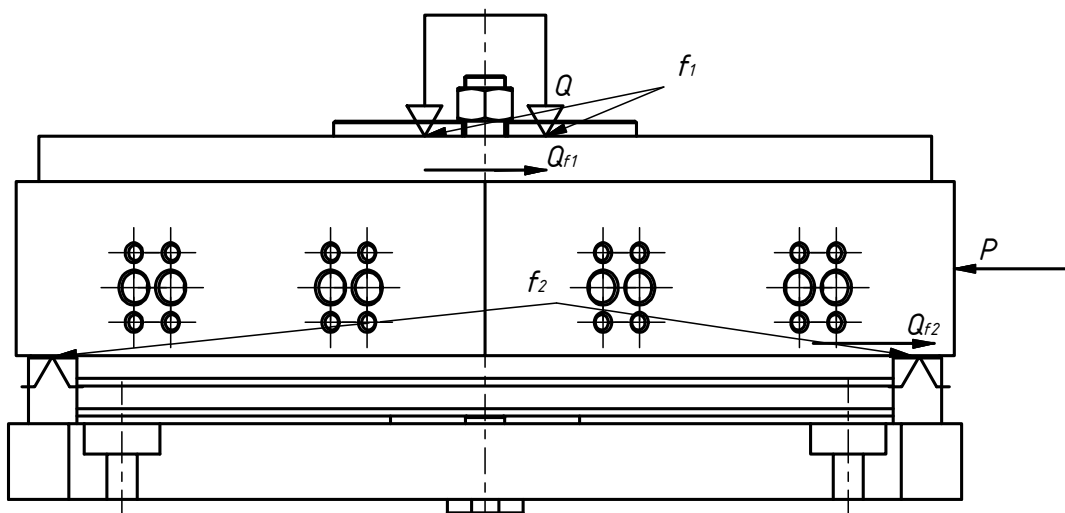


Рисунок 5 — Расчётная схема для силового расчёта приспособления для операции 040

При данной расчётной схеме сила закрепления находится по формуле:

$$Q = \frac{K P}{f_1 + f_2} \quad (13)$$

где K — коэффициент запаса

P — сила резания, возникающая при обработке [Н]

f_1, f_2 — коэффициенты трения между поверхностью заготовки и установочными и зажимными элементами приспособления

Силы резания в процессе обработки изменяются, поэтому для обеспечения надёжности закрепления силу зажима рассчитывают с учётом коэффициента запаса. Он рассчитывается по формуле:

$$K = K_0 K_1 K_2 K_3 K_4 K_5 K_6 \quad (14)$$

где $K_0 = 1,5$ — гарантированный коэффициент запаса

$K_1 = 1$ — коэффициент, учитывающий увеличение силы резания из-за случайных неровностей на заготовке

$K_2 = 1$ — коэффициент, учитывающий увеличение силы резания из-за затупления инструмента

$K_3 = 1$ — коэффициент, учитывающий увеличение силы резания при прерывистом резании

$K_4 = 1,2$ — коэффициент, учитывающий непостоянство усилия зажима

$K_5 = 1,2$ — коэффициент, учитывающий удобство расположения рукоятки ручного зажимного устройства

$K_6 = 1,1$ — коэффициент, учитывающий неопределённости из-за неровностей места контакта заготовки с опорными элементами, имеющими ограниченную опорную поверхность

Значения коэффициентов выбраны в соответствии с рекомендациями [13, разд. 4.1].

$$K = 1,5 \cdot 1 \cdot 1 \cdot 1 \cdot 1,2 \cdot 1,2 \cdot 1,1 = 2,38$$

Принимают коэффициент запаса $K \geq 2,5$.

В соответствии с условиями контакта опор и зажимных элементов приспособления, выбраны коэффициенты трения $f_1 = f_2 = 0,16$ [12, с. 85, табл. 10].

Максимальную силу, действующую в процессе обработки, оказывает сверло $\varnothing 18,5$ на переходе Т01. Это осевая сила $P = 4345$ Н.

$$Q = \frac{2,5 \cdot 4345}{0,16 + 0,16} = 33\,945 \text{ Н}$$

Закрепление осуществляется гайкой. При известной силе закрепления номинальный диаметр винта d вычисляют по формуле:

$$d = 1,4 \sqrt{\frac{Q}{\sigma_p}} \quad (15)$$

где σ_p — напряжение растяжения материала винта [МПа]

Для Стали 45 $\sigma_p = 250$ МПа.

$$d = 1,4 \sqrt{\frac{33945}{250}} = 18,2 \text{ мм}$$

Назначена резьба М20.

Необходимый крутящий момент на гайке рассчитывается по формуле:
[12, с. 87]

$$M_{\text{кр}} = 0,2 Q d_2 \quad (16)$$

где d_2 — средний диаметр резьбы [мм]

Для резьбы М20 $d_2 = 18,376 \text{ мм}$.

$$M_{\text{кр}} = 0,2 \cdot 33945 \cdot 18,379 = 124\,756 \text{ Н}\cdot\text{мм} = 124,8 \text{ Н}\cdot\text{м}$$

В приспособлениях с ручным приводом усилие на конце рукоятки при закреплении не должно превышать 160 Н. Необходимая для выполнения этого условия длина рукоятки L определяется по формуле:

$$L = \frac{M_{\text{кр}}}{P_{\text{max}}} \quad (17)$$

$$L = \frac{124,8}{160} = 0,78 \text{ м}$$

3.1.3 Прочностной расчёт приспособления

3.1.4 Точностной расчёт приспособления

3.2 Приспособление для фрезерной операции

3.2.1 Характеристика и описание принципа работы приспособления

3.2.2 Силовой расчёт приспособления

3.2.3 Прочностной расчёт приспособления

3.2.4 Точностной расчёт приспособления

СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННЫХ ИСТОЧНИКОВ

1. *Безъязычный В. Ф.* Основы технологии машиностроения : учебник для вузов. — М. : Машиностроение, 2013. — 567 с. : ил. — URL: <https://e.lanbook.com/book/37005> (дата обр. 04.11.2018). — Режим доступа.
2. *Блюментейн В. Ю., Клецов А. А.* Проектирование технологической оснастки. — 2-е изд., испр. и доп. — М. : Лань, 2011. — 224 с.
3. *ГОСТ 14.205–83.* ЕСТПП. Технологичность конструкции изделий. Термины и определения.
4. *ГОСТ 2.105-95.* ЕСКД. Общие требования к текстовым документам.
5. *ГОСТ 2.121–73.* ЕСКД. Технологический контроль конструкторской документации.
6. *ГОСТ 3.1118-82.* ЕСТД. Формы и правила оформления маршрутных карт.
7. *ГОСТ 3.1404-86.* ЕСТД. Формы и правила оформления документов на технологические процессы и операции обработки резанием.
8. *ГОСТ 3.1702-79.* ЕСТД. Правила записи операций и переходов. Обработка резанием.
9. *Гузеев В. И., Батуев В. А., Сурков И. В.* Режимы резания для токарных и сверлильно-фрезерно-расточных станков с числовым программным управлением : Справочник / под ред. В. И. Гузеева. — 2-е изд. — М. : Машиностроение, 2007. — 368 с.
10. *Малышев Е. Н., Вяткин А. Г.* Проектирование станочных приспособлений : Методические указания по выполнению курсового проекта по дисциплине «Основы конструирования приспособлений». — Калуга : Калужский филиал МГТУ им. Н. Э. Баумана, 2018. — 18 с. : ил.

11. Нормирование затрат времени на выполнение операции : Методические указания по выполнению домашнего задания по дисциплине «Технология производства деталей машин» / Е. Н. Малышев [и др.]. — Калуга : Калужский филиал МГТУ им. Н. Э. Баумана, 2015. — 23 с. : ил.
12. Справочник конструктора-машиностроителя : в 2-х т. Т2 / под ред. Р. К. М. А. Г. Косиловой. — 4-е изд., перераб. и доп. — М. : Машиностроение, 1986. — 496 с. : ил.
13. *Тарабаринн О. И., Абызов А. П., Ступко В. Б.* Проектирование технологической оснастки в машиностроении. — 2-е изд., испр. и доп. — М. : Лань, 2013. — 304 с. — URL: <https://e.lanbook.com/book/5859> (дата обр. 05.12.2018).
14. Технология машиностроения : Производство машин: учебник для вузов : в 2 т. Т. 2 / В. М. Бурцев, А. С. Васильев, И. Н. Гемба [и др.]. — М. : Изд-во МГТУ им. Н. Э. Баумана, 2012. — 368 с.