ВВЕДЕНИЕ

Повышение эффективности машиностроительного производства, переход к рыночным принципам ведения хозяйства, усиление конкуренции предполагает расширение номенклатуры изделий, уменьшение их числа в серии. В результате этого возрастает число предприятий и цехов, ориентированных на серийный и мелкосерийный типы производства.

Особенности современного машиностроительного производства, стремление к его интенсификации в условиях частой сменяемости выпускаемой продукции выдвигают на первый план задачу сокращения сроков разработки технологических процессов и повышения качества проектных решений.

Проектирование технологического процесса с учётом характера производства и оперативная возможность корректировки технологического процесса в зависимости от изменения производственной ситуации во многом предопределяет эффективность работы производственной системы. Обновление современного промышленного потенциала должно осуществляться в условиях роста фондооснащенности, технического перевооружения и модернизации производства, ускоренного обновления основного капитала, сокращений жизненного цикла новой техники, что влечёт за собой сокращение сроков её разработки и освоения, повышения конкурентоспособности продукции. Такая стратегия предусматривает привлечение научного потенциала страны, её ученых к разработке инновационных проектов.

В данной работе разрабатываются технологический процесс обработки корпуса, специальная оснастка, анализ точности обработки.

Основные задачи дипломного проекта:

1) Проанализировать базовый (заводской) технологический процесс и выявить его слабые места.

2) На базе базового техпроцесса разработать технологический процесс для заданной программы выпуска, применив обработку на станках ЧПУ.

3) Спроектировать участок механического цеха по обработке детали корпус.

4) Рассчитать себестоимость детали и определить экономическую эффективность техпроцесса механической обработки.

1 Расчетно-технологическая часть

1.1 Марка стали и ее состав

Рузщуре зщшхщр5тщшшп зщщш шзшп-н щп щзщп=х щзщр хзщхзр зщщщр зщхзщоьхзщщ=-р зщр уохз.

.орщшезщй зщр зщнш54йзщш хзщзг6ц

Шн096цишг5отли

Ощшрн54цшги659гш56шг шзщгь з5н

2 Рхзщ-отьзщщ=-оз=65 65зщг=-тгьтдгл

2.1 щгзенщхнкзщхклн щзошу

Олхушьщззр щщп 5жщш6игщлрь рхзщг щззщр зщхзщр щрщохщьщзх ле

Таблица 1

Название таблицы

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| №п/п | гнщкпг | гкргр | щгшрщке |  |  |  |  |  |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |

Продолжение таблицы 1

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | F=m\*a | (1) |

где F – сила, действующая на тело;

m – масса тела;

a – ускорение, действующее на тело.

Jreihp ipu[-wnoiгнпщш56 0щгщ зщн-5гь=-щ щ-е0н-0 щ-6г-06=- г=-06г=щг-щ-г7

СПИСОК ИСПОЛЬЗУЕМОЙ ЛИТЕРАТУРЫ

1. ГОСТ 9644
2. РКЩОЗЕЩЛЗЩ
3. РОЗЩШЕУЗЩШНЗЩ

ИНТЕРНЕТ-РЕСУРСЫ