

РЕФЕРАТ

Разработка средствами автоматизированного проектирования технологического оснащения модернизированного технологического процесса механической обработки детали планка 2К52-1.41.00.015 каретки радиально-сверлильных станков моделей 2К522-03 и ГС545.

Объект исследования: исследование логистики производственных процессов компьютерно-интегрированного производств

Цель проекта: совершенствование и автоматизированное проектирование технологического процесса механической обработки детали планка 2К52-1.41.00.015 вход в узел каретки радиально-сверлильных станков моделей 2К522-03 и ГС545, с разработкой станочного приспособления и управляющей программы для станка с ЧПУ.

Дипломный проект содержит:

- 116 страниц;
- 26 таблиц;
- 21 рисунок;
- 25 литературных источников;
- 9 приложений;
- 10 листов графической части (10 листов формата А1).

ТЕХНОЛОГИЯ МАШИНОСТРОЕНИЯ; МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА; ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС; ПРИСПОСОБЛЕНИЕ; АВТОМАТИЗАЦИЯ; СЕБЕСТОИМОСТЬ; ЭФФЕКТИВНОСТЬ.

В процессе работы над дипломным проектом выполнены следующие работы:

- на основе анализа назначения, конструкции и базового технологического процесса механической обработки детали планка 2К52-1.41.00.015 предложен новый вариант технологического процесса с применением современного металлообрабатывающего оборудования и прогрессивного режущего инструмента;

- осуществлен выбор и технико-экономическое обоснование способа получения заготовки, определены припуски на механическую обработку, рассчитаны режимы резания, произведено техническое нормирование операций технологического процесса, и осуществлено технологическое проектирование;

- разработано на отдельные операции станочное приспособление.

Эффективность проекта подтверждается годовым экономическим эффектом, ростом рентабельности инвестиций, производительности труда, уменьшением периода возврата инвестиций.

