Министерство науки и высшего образования Российской Федерации

Федеральное государственное автономное образовательное

учреждение высшего образования

«Южно-Уральский государственный Университет

(национальный исследовательский университет)»

Филиал ФГАОУ ВО «ЮУрГУ (НИУ)» в г. Златоусте

Факультет Техники и технологии

Кафедра «Технология машиностроения, станки и инструменты»

Практическая работа

по дисциплине «Практикум по профессиональному виду деятельности»

Вариант №16

Выполнил:

студент группы ФТТ – 531

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ М. Н. Щукин

«\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2022 г.

Проверил: профессор кафедры «Технология машиностроения, станки и инструменты» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ С.В. Сергеев

«\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2022 г.

Златоуст 2022 г.

Содержание

[1 Разработка чертежа детали «Бобышка» 3](#_Toc93159980)

[2 Проектирование токарной операции «Точение поверхности на проход» 4](#_Toc93159981)

[2.1 Теоретическая схема базирования 4](#_Toc93159982)

[2.2 Схема зажимного приспособления 5](#_Toc93159983)

[2.3 Операционный эскиз 6](#_Toc93159984)

[2.4 Описание операции 7](#_Toc93159985)

[3 Режущий инструмент 8](#_Toc93159986)

[3.1 Выбор и обоснование режущего инструмента 8](#_Toc93159987)

[3.2 Расчет режимов резания, мощности и основного времени на обработку 9](#_Toc93159988)

[4 Контрольное приспособления 15](#_Toc93159989)

[4.1 Схема контроля 15](#_Toc93159990)

[4.2 Схема контрольного приспособления 16](#_Toc93159991)

[4.3 Погрешности, влияющие на точность измерения 18](#_Toc93159992)

[Приложение А 20](#_Toc93159993)

[Библиография 21](#_Toc93159994)

# **1 Разработка чертежа детали «Бобышка»**

Чертеж детали «Бобышка» в соответствии с рисунком 1.

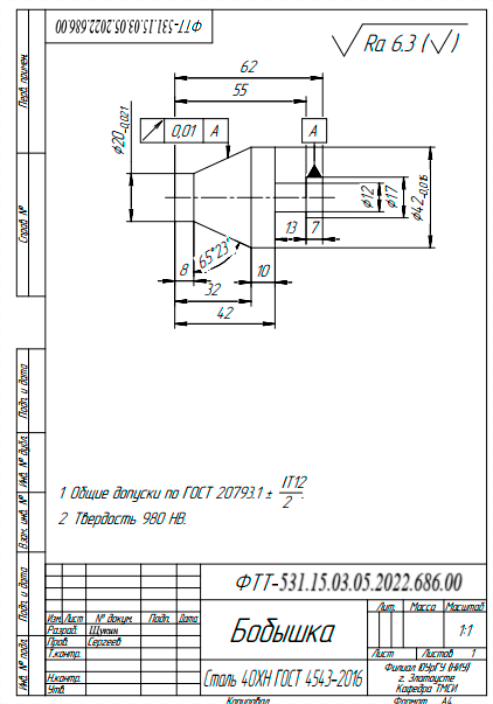


Рисунок 1 – Чертеж детали Бобышка

# **2 Проектирование токарной операции «Точение**

# **поверхности на проход»**

# **2.1 Теоретическая схема базирования**

Теоретическая схема базирования заготовки в соответствии с рисунком 2.

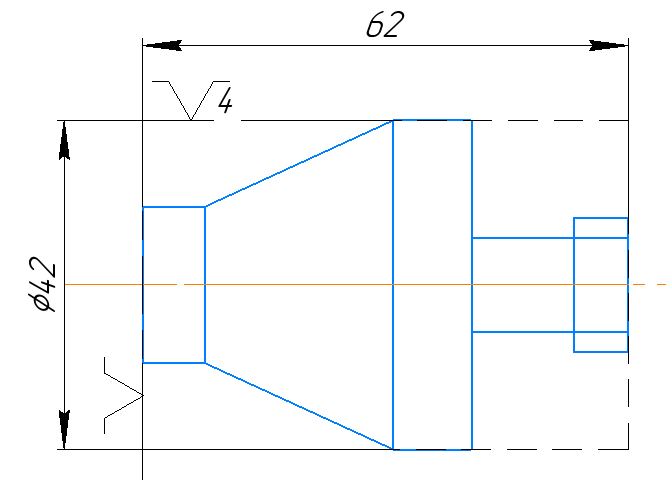


Рисунок 2 – Теоретическая схема базирования заготовки

Точность обработки обеспечивается определенным положением заготовок относительно режущего инструмента. Положение заготовки при обработке характеризуется шестью степенями свободы, определяющими возможность перемещения и поворота заготовки относительно трех координатных осей. При полной ориентации заготовка лишается всех степеней свободы; при неполной – числа степеней свободы меньше шести.

Для базирования Вал необходимо лишить 5 степеней свободы:

1 – лишает перемещения вдоль оси z;

2 – лишает вращения вокруг оси Y;

3 – лишает перемещения вдоль оси Y;

4 – лишает вращения вдоль вокруг оси Z;

5 – лишает перемещения вдоль осиX.

Опорные точки с 1 по 4 образует двойную направляющую базу, лишающая деталь 4-х степеней свободы, 5-ая является опорной базой, 6-ой степени свободы – вращение вокруг оси Х не лишен т.к. вал должен вращаться вокруг своей оси (ось Х)

# **2.2 Схема зажимного приспособления**

В качестве зажимного приспособления используем трех кулачковый самоцентрирующий патрон. Схема зажимного приспособления в соответствии с рисунком 3.

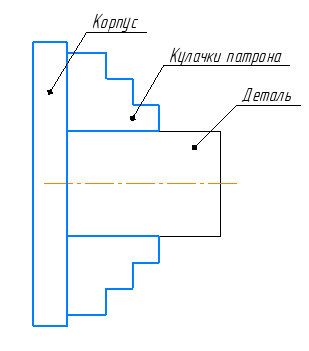


Рисунок 3 – Схема зажимного приспособления

Кулачки устройства плавно и одновременно перемещаются при помощи диска. На одной стороне этого диска выполняются пазы в форме архимедовой спирали, в которых располагаются нижние выступы кулачков. Другая сторона имеет коническое зубчатое колесо, которое сопряжено с тремя другими зубчатыми колесами.

Когда совершается поворот ключом одного из трех колес, диск также поворачивается за счет зубчатого сцепления. Благодаря спирали он перемещает одновременно и последовательно все три кулачка по пазам корпуса патронного механизма. В зависимости от того, в каком направлении происходит вращение диска, кулачки приближаются или удаляются от центра устройства, освобождая или зажимая деталь. Его также используют для повышения износостойкости при помощи закалки

Трехкулачковые патроны самоцентрирующегося вида обладают простой конструкцией и очень хорошим функционалом.

# **2.3 Операционный эскиз**

Операционный эскиз обработки заготовки в соответствии с рисунком 4.

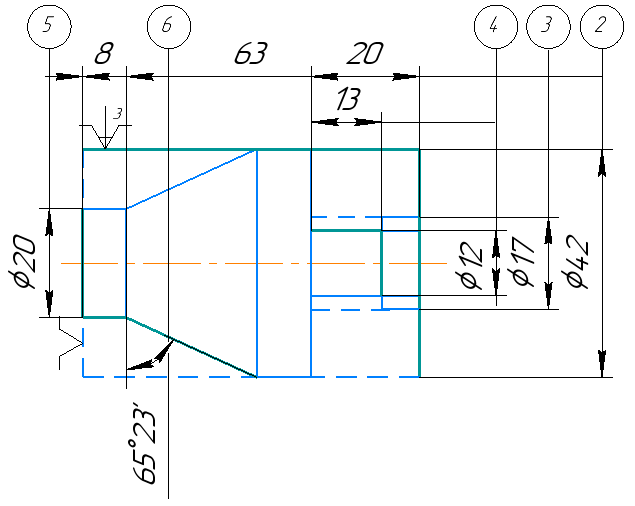


Рисунок 4 – Операционный эскиз

# **2.4 Описание операции**

Описание операции представлено в Приложении А

# **3 Режущий инструмент**

# **3.1 Выбор и обоснование режущего инструмента**

Для наружного продольного точения применяют проходные прямые и проходные отогнутые резцы. Выберем прямой проходной отогнутый резец с пластиной из твердого сплава. Пластины из твердого сплава уступают по механической прочности инструментальным сталям. Предел прочности на растяжение у твердых сплавов очень мал, поэтому они могут работать только на изгиб и сжатие. Но высокая температуростойкость дает возможность вести твердосплавными инструментами обработку металлов с высокими скоростями резания (до 1000 м/мин) с допускаемой температурой на лезвиях свыше 1000 0С. В этом заключается основное преимущество твердых сплавов перед инструментальными сталями.

Для обработки конструкционной легированной стали при чистовом непрерывном точении принимаем пластину из двухкарбидного твердого сплава марки Т15К6

Основные характеристики двухкарбидного твердого сплава Т15К6 указаны в таблице 1.

Таблица 1 - Основные характеристики двухкарбидного твердого сплава Т15К6

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Марка | WC | TiC | Co | Плотность, г/см3 | Твердость HRA  (не менее) | σи, Н/мм2  (не менее) |
|  |  |  |  |  |  |  |
| Т15К6 | 79% | 15% | 6% | 11,6-11,8 | 90,0 | 1176 |

Пластина крепится с помощью припоя - медно-никелевого, латунно-никелевого и т. д.

# **3.2 Расчет режимов резания, мощности и основного**

# **времени на обработку**

Деталь – Бобышка;

Вид обработки – точение на проход;

Материал детали – 40ХН;

Диаметр детали – 17 мм;

Длина обработки – 20 мм;

Шероховатость поверхности – ;

Диаметр заготовки – 42 мм;

Длина заготовки – 64 мм;

Способ закрепления заготовки – в патроне консольно.

Материал обрабатываемой детали – сталь конструкционная легированная. По справочной литературе [1] определим предел прочности при растяжении материала детали твердость по Бринеллю .

По ГОСТ 18877 – 73 принимаем резец проходной прямой отогнутый в соответствии с рисунком 5. с сечением державки , оснащенный пластинкой из твердого сплава толщиной .

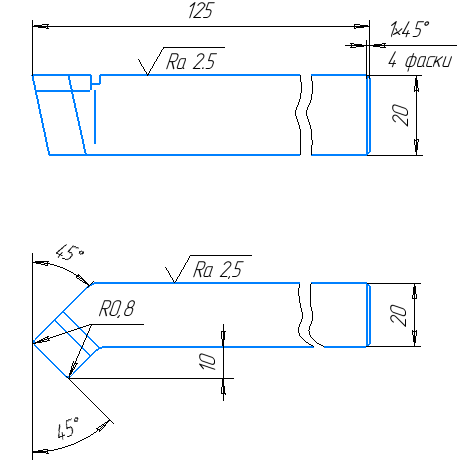


Рисунок 5 – Резец проходной прямой отогнутый

Для окончательной обработки детали, изготовляемой из стали конструкционной легированной, выбираем твердосплавную пластинку марки Т15К6 [2].

Форма передней поверхности резца – плоская с отрицательной фаской [2].

По [2], определяем геометрические параметры режущей части резца в соответствии с рисунком 6:

- Главный передний угол

- Главный задний угол

- Угол наклона главного режущего лезвия

- Ширина фаски

- Угол наклона фаски

- Главный угол в плане

- Вспомогательный угол в плане

- Радиус при вершине резца

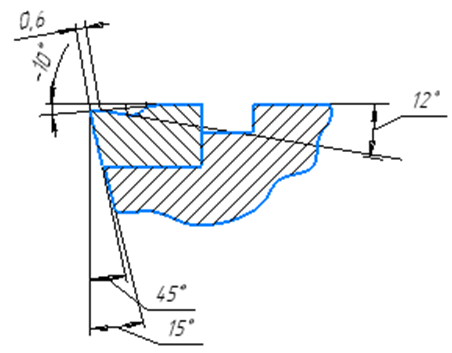


Рисунок 6 – геометрические параметры режущей части резца.

Припуск на обработку детали , удаляется за два прохода. Глубина резания первого прохода , глубина резания второго прохода .

Величину подачи, обеспечивающей получение заданной шероховатости, определим по [2], предполагая при этом, что скорость резания при окончательной обработке будет больше 0,8 м/с.

Подача, допускаемая шероховатостью поверхности [2]:

Принимаем = 0,35 мм/об,так как это значение подачи обеспечит минимальное машинное время.

Полученное значение подачи проверим по прочности резца и твердосплавной пластинки, а также по допускаемому прогибу детали.

Величину подачи, допускаемой прочности державки резца, определим по [2], приняв при этом вылет резца

:

Глубина резания не превышает 2,9 мм и державка резца имеет

размеры 20х20 мм, находим допустимое значение подачи. Поправочный коэффициент в зависимости от длины вылета резца при , . Возможная максимальная подача, допускаемая по прочности державки резца.

Определим подачу, допускаемую по прочности пластины [2]. При обработке стали 40ХН , резец с углом глубине резания до 4 мм и толщине пластины, равной

Подачу, допускаемую прогибом детали, определим по формуле [2]:

где – табличное значение подачи,

– коэффициенты, учитывающие влияние длины детали, угла , способа закрепления детали,

Подача, выбранная из условия получения заданной шероховатости поверхности детали, удовлетворяет и другим рассмотренным ограничениям и может быть принята за технологическую.

Определим скорость резания по формуле [3]:

где коэффициент по [3],

значение стойкости при одноинструментной обработке,

глубина резания, мм;

подача, мм/об;

показатели степени по [3], ;

общий поправочный коэффициент на скорость резания, учитывающий фактические условия резания.

Общий поправочный коэффициент на скорость резания определим по формуле [3]:

где – поправочный коэффициент, учитывающий влияние физико-механических свойств обрабатываемого материала на скорость резания;

– поправочный коэффициент, учитывающий влияние состояния поверхности заготовки на скорость резания по [3], ;

поправочный коэффициент, учитывающий влияние инструментального материала на скорость резания, по [3] ;

– поправочный коэффициент главного угла в плане, учитывающий влияние параметров резца на скорость резания, по [3] ;

Поправочный коэффициент, определим по формуле [3]:

где – коэффициент характеризующий группу стали по обрабатываемости, по [3] ;

– показатель степени по [3] ;

– предел прочности при растяжении, Мпа.

Скорость резания будет равна:

Частоту вращения шпинделя определим по формуле [4]:

где – скорость резания, м/мин;

число Пи;

– диаметр заготовки, мм.

Для обработки детали выбираем токарно-винторезный станок модели 16К20, имеющий следующие технические характеристики по [4]:

Высота центров – 215 мм. Расстояние между центрами – до 2000 мм. Мощность привода – 10 кВт. КПД станка Частота вращения шпинделя, об/мин: 12,5; 16; 20; 25; 25; 31; 35; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500; 630; 800; 1000; 1250; 1600. Продольная подача, мм/об: 0,05; 0,06; 0,075; 0,09; 0,1; 0,125; 0,15; 0,175; 0,2; 0,25; 0,3; 0,35; 0,4; 0,5; 0,6; 0,7; 0,8; 1; 1,2; 1,4; 1,6; 2; 2,4; 2,8. Поперечные подачи, мм/об: 0,025…1,4. Максимальная осевая сила резания, допускаемая механизмом подачи, .

Определенные ранее значения подачи и частоты вращения корректируем по имеющимся в станке.

Принимаем

Фактическую скорость резания определим по формуле[4]:

где – диаметр заготовки, мм;

– частота вращения шпинделя, об/мин.

Основное время определим по формуле [2]:

где – длина обрабатываемой поверхности детали, мм;

– длина, проходимая резцом при врезании, мм;

– длина перебега резца, принимаем мм;

– частота вращения шпинделя, об/мин;

– подача, мм/об.

Длину, проходимую резцом при врезании определим по формуле [2]:

где – глубина резания, мм;

– главный угол, град.

Основное машинное время будет равно:

Мощность резания определим по формуле [4]:

где – тангенциальная сила резания, Н;

– фактическая скорость резания, м/мин.

Тангенциальную силу определим по формуле [3]:

где постоянная по [3],

глубина резания, мм;

подача, мм/об;

показатели степени по [3], ;

фактическая скорость резания, м/мин;

общий поправочный коэффициент на скорость резания, учитывающий фактические условия резания.

Общий поправочный коэффициент на скорость резания определим по формуле [3]:

где – поправочный коэффициент, учитывающий влияние качества обрабатываемого материала на силовые зависимости;

– поправочный коэффициент главного угла в плане, по [3] ;

– поправочный коэффициент переднего угла в плане, по [3] ;

– поправочный коэффициент угла наклона главного лезвия, по [3] ;

Поправочный коэффициент, определим по формуле [3]:

где – предел прочности при растяжении, Мпа;

– показатель степени по [3] .

Общий поправочный коэффициент на скорость резания будет равен:

Тангенциальная сила будет равна:

Мощность резания будет равна:

Сравним мощность резания с мощностью привода станка по формуле [3]:

где мощность электродвигателя станка, кВт;

КПД станка по [4, П.11, с. 48], .

Так как, то выбранный режим резания удовлетворяет условию по мощности на шпинделе станка.

# **4 Контрольное приспособления**

# **4.1 Схема контроля**

Контроль радиального биения конуса относительно оси вала .

Условное обозначение на чертеже в соответствии с рисунком 7.

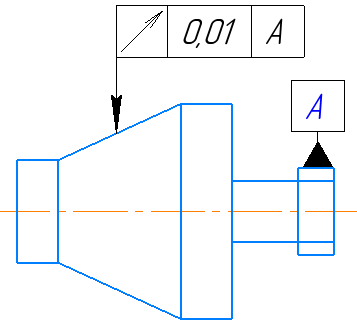


Рисунок 7 – Условное обозначение на чертеже

# **4.2 Схема контрольного приспособления**

Схема контрольного приспособления для контроля радиального биения детали «Бобышка» в соответствии с рисунком 8.

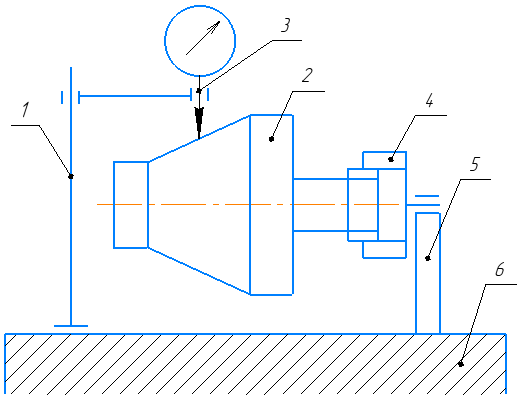


Рисунок 8 – Схема контрольного приспособления

На основании 6 приспособления установлена стойка 5 на которой закреплено мембранное зажимное устройство 4, предназначенные для базирования контролируемой детали 2. К контролируемой поверхности детали подходит измерительный стержень измерительного прибора 3. Измерительный прибор закреплен на стойке 1, которая установлена на основании 6.

При контроле деталь проворачивается вручную вокруг своей оси, и по показаниям индикатора судят о величине радиального биения одной поверхности относительно другой.

Для проверки радиального биения выбираем индикатор ИЧ10 кл. 0 (индикатор часового типа с диапазоном и измерений 0 - 10 мм нормальной точности с ценой деления 0,001 мм) по [6].

Индикаторы часового типа (ИЧ) – это приборы, являющиеся измерительными головками с зубчатым механизмом преобразования.

Внешний вид и основные размеры индикатора ИЧ10 в соответствии с рисунком 9:

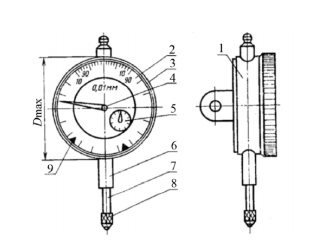


Рисунок 9 – Индикатор ИЧ10

Индикатор состоит из: 1 – корпус, 2 – циферблат, 3 – ободок, 4 – стрелка, 5 – указатель, 6 – гильза, 7 – измерительный стрежень, 8 – измерительный наконечник, 9 – указатель поля допуска. Наибольший диаметр индикатора

# **4.3 Погрешности, влияющие на точность измерения**

Определим суммарную погрешность измерения в контрольном приспособлении по формуле:

εиу – систематическая погрешность, вызванная неточностью изготовления установочных элементов и неточностью их расположения на корпусе контрольно-измерительного приспособления при его сборке;

εип – систематическая погрешность, вызванная неточностью изготовления передаточных элементов, рычагов, штифтов, стержней и др.;

εим – систематическая погрешность, вызванная неточностью изготовления установочных мер и эталонных деталей, используемых для настройки средств измерения на контролируемый параметр (при их использовании);

εнб – погрешность, вызванная не совмещением измерительной базы с технологической базой (в приспособлениях для межоперационного контроля) или конструкторской базой (в приспособлениях для окончательного контроля);

εз – погрешность, возникающая в результате закрепления контролируемого объекта, вследствие его возможной деформации (не учитывается, если деталь жесткая, а силы закрепления небольшие или отсутствуют);

εис – погрешность, зависящая от измерительной силы, возникает в результате смещения измерительной базы детали от заданного положения в процессе измерения, имеет случайный характер (учитывается только для высокоточных измерений или при контроле нежестких деталей);

εзп – погрешность, возникающая по причине зазоров между осями рычагов передаточных устройств (при их наличии);

εси – погрешность используемого средства измерений;

εдр – другие погрешности, вызванные действием случайных факторов при выполнении контроля. εдр = (0,03 – 0,05)TК.

Погрешность изготовления установочных элементов приспособления не влияет на процесс измерения, поэтому составляющая εиу из расчетной формулы исключается.

Приспособление служит для контроля биения одной поверхности относительно другой, то есть конструкторской базой является отверстие кольца Ø350Н8, что и реализовано в конструкции приспособления с помощью установочных элементов. То есть имеет место совмещение измерительной и конструкторской баз, поэтому составляющую εнб, также можно исключить из расчетной формулы.

При контроле не произойдет смещения измерительной базы детали от заданного положения под действием измерительных сил, так как внутренняя базовая поверхность закреплена в кулачках патрона. Поэтому составляющая εис тоже исключается.

В конструкции приспособления присутствуют зажимные элементы, и не используются меры и эталоны, следовательно, исключаем погрешность εим.

Исходя из вышеизложенного определяем суммарную погрешность измерения в контрольном приспособлении по формуле:

# **Приложение А**

# **Библиография**

1 ГОСТ 4543-2016 Металлопродукция из конструкционной легированной стали. Технические условия. - М.: Стандартинформ, 2019

2 Козлов А.В. Расчет режимов резания при точении: Учебное пособие / А.В. Козлов, И.П. Дерябин. - Челябинск: Издательский центр ЮУрГУ, 2015. - 56 с.

3 Справочник технолога-машиностроителя. В 2-х т. С74 Т. 2/Под ред. А.Г. Косиловой и Р.К. Мещерякова. – 4-е из., перераб. и доп. – М.: Машиностроение, 1985. 496 с., с ил.

4 Решетников Б.А. Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств: Учебное пособие к государственному экзамену / Б.А. Решетников, С.В. Сергеев, А.В. Козлов. - Челябинск: Издательский центр ЮУрГУ, 2013. - 71 с.

5 Альбом контрольных приспособлений: Учебное пособие для вузов / Ю.С. Степанов, Б.И. Афанасьев, А.Г. Схиртладзе, А.Е. Щукин, А.С. Ямников. / Под общей редакцией Ю.С. Степанова. – М.: Машиностроение, 1998. – 184с.

6 ГОСТ 577-68 Индикаторы часового типа с ценой деления 0,01 мм. Технические условия. М.: ИПК Издательство стандартов, 1998.