

Додаток Д.5.

**Приклади виконання та оформлення
графічної частини курсового проекту**

Додаток Д.5. Приклади виконання та оформлення графічної частини курсового проекту

- Додаток Д.5.1.** Приклад виконання креслення заготовки зубчатого колеса, що отримана на ГKM у закритому штампі.
- Додаток Д.5.2.** Приклад виконання заготовки шестерні, що отримана на КГШП у відкритих штампах.
- Додаток Д.5.3.** Приклад виконання креслення заготовки вал-шестерні що виконана на кувальних молотах у підкладних штампах.
- Додаток Д.5.4.** Схема наладки горизонтально-фрезерного верстата мод. 6Н22Г.
- Додаток Д.5.5.** Схема наладки фрезерно-центрувального верстата мод. МР-77.
- Додаток Д.5.6.** Схема наладки токарного багаторізевого напівавтомата мод. 1Н713.
- Додаток Д.5.7.** Схема наладки токарного багаторізевого напівавтомата мод. 1Н720.
- Додаток Д.5.8.** Схема наладки вертикально-свердлувального верстата мод. 2Н118.
- Додаток Д.5.9.** Схема наладки токарного верстата з ЧПУ мод. 16К20Ф3С5.
- Додаток Д.5.10.** Схема наладки токарного багаторізевого напівавтомата мод. 1Б720.
- Додаток Д.5.11.** Схема наладки токарного багаторізевого копіювального напівавтомата мод. 1Н713.
- Додаток Д.5.12.** Схема наладки горизонтального шліцефрезерного напівавтомата 5350

Додаток Д.5.13. Схема наладки горизонтально-розточувального верстата мод. 7Б510

Додаток Д.5.14. Схема наладки токарного багаторізного копіювального напівавтомата мод. 1М713

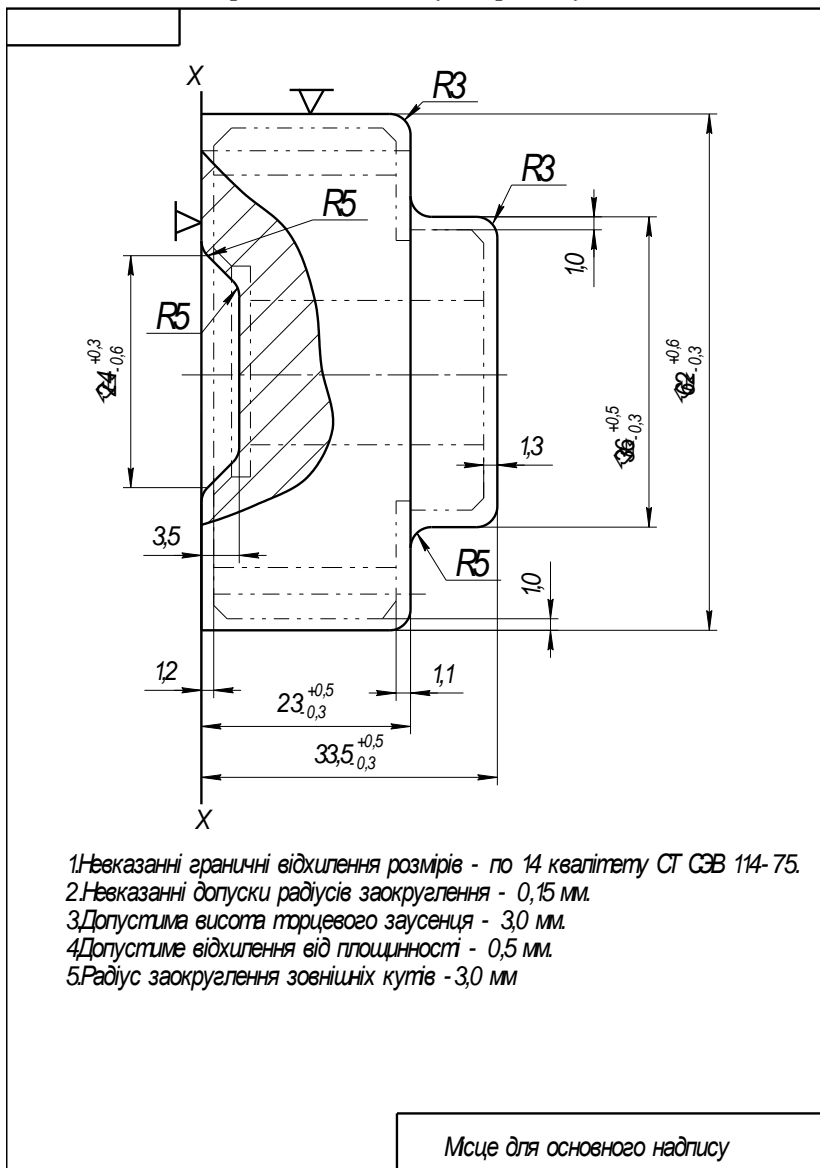
Додаток Д.5.15. Схема наладки вертикального зубофрезерного напівавтомата мод. 5К310Б

Додаток Д.5.16. Приклад виконання складального креслення спеціального пристрою

Додаток Д.5.17. Приклад виконання специфікації

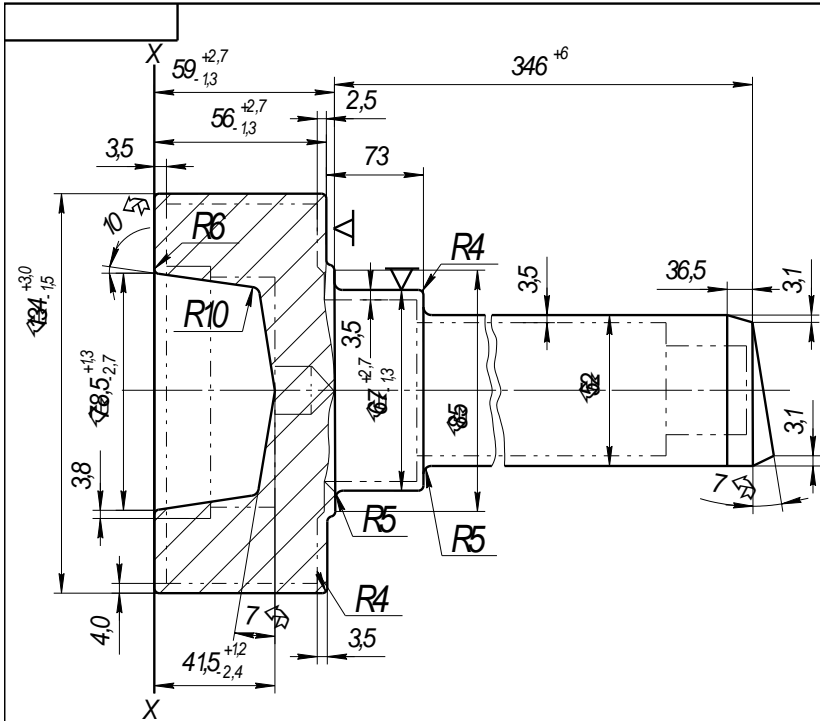
Додаток Д 5.1

Приклад виконання креслення заготовки зубчатого колеса,
що отримана на ГКМ у закритому штампі



Додаток Д 5.3

Приклад виконання креслення заготовки вал-шестерні, що виконана на кувальних молотах у підкладних штампах



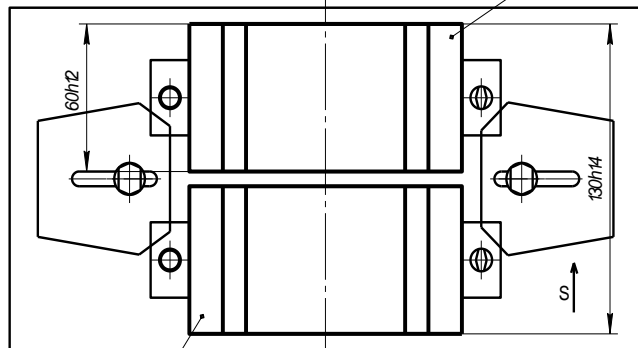
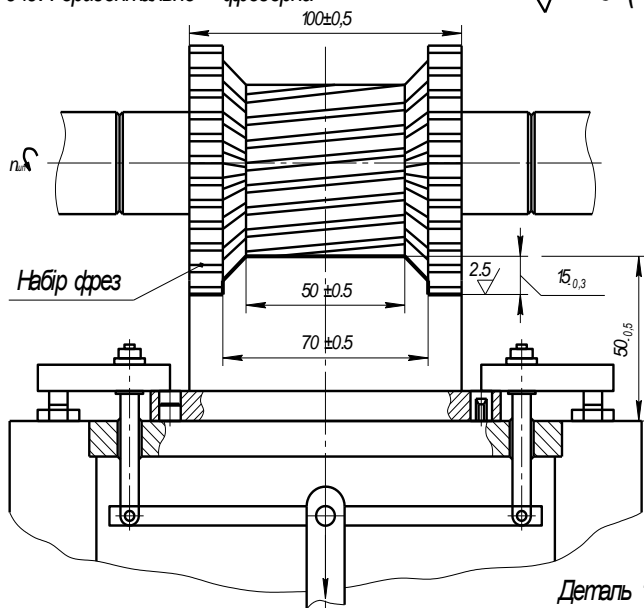
1. Невказані граничні відхилення розмірів - по 14 квалітету СТ СЭВ 114-75.
2. Невказані допуски радіусів заокруглення - 0,15 мм.
3. Допустима висота заусенця в площині роз'єму матриць - 2,4 мм.
4. Радіус заокруглення зовнішніх кутів - 4,0 мм.
5. Допустима висота торцевого заусенця - 7,0 мм.
6. Допустиме збільшення діаметра стержня до 55,4 мм на відстані 100 мм від головки поковки.
7. Допустима величина зміщення по поверхні роз'єму штампа - 1,0 мм.
8. Відхилення від соосності діаметра 78,5 - 0,4 мм.
9. Допустимі відхилення штамповочних нахилів (7 $\frac{1}{4}$) \curvearrowright
10. Допустимі відхилення: від площинності та прямолінійності - 1,0 мм.
11. Штамповочний нахил - 7 \curvearrowright
12. Нахил зрізу - 7 \curvearrowright

Мсце для основного надпису

Д 5.4 Схема наладки горизонтально-фрезерного верстата мод. 6Н22Г

Операція 010: Горизонтально - фрезерна

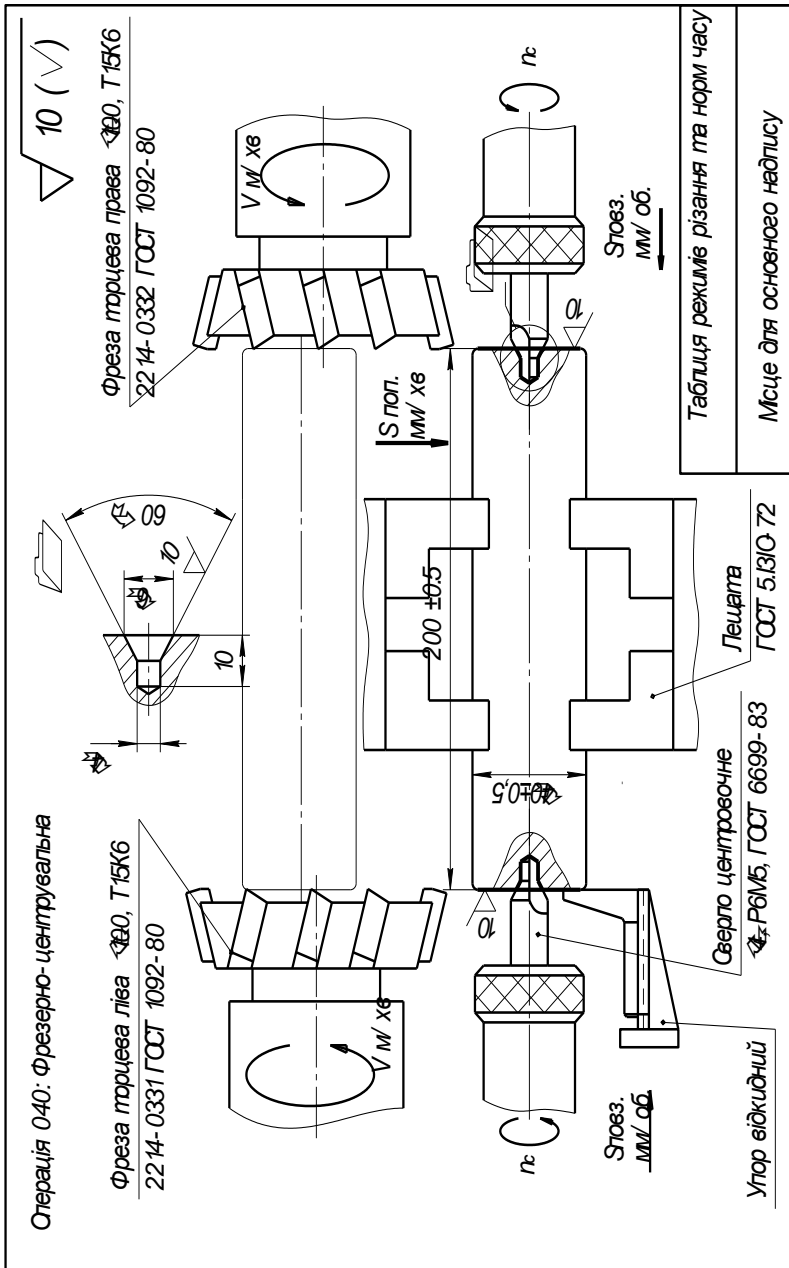
20 (✓)



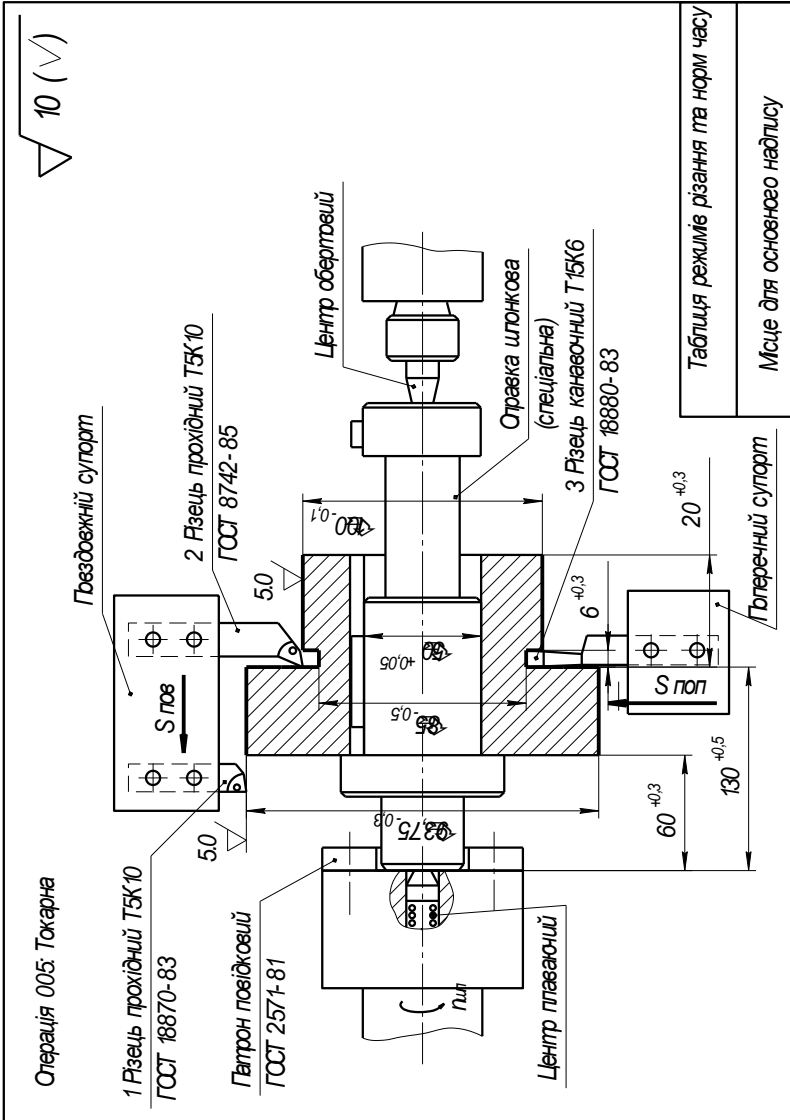
Таблиця режимів різання та норм часу

Мсце для основного надпису

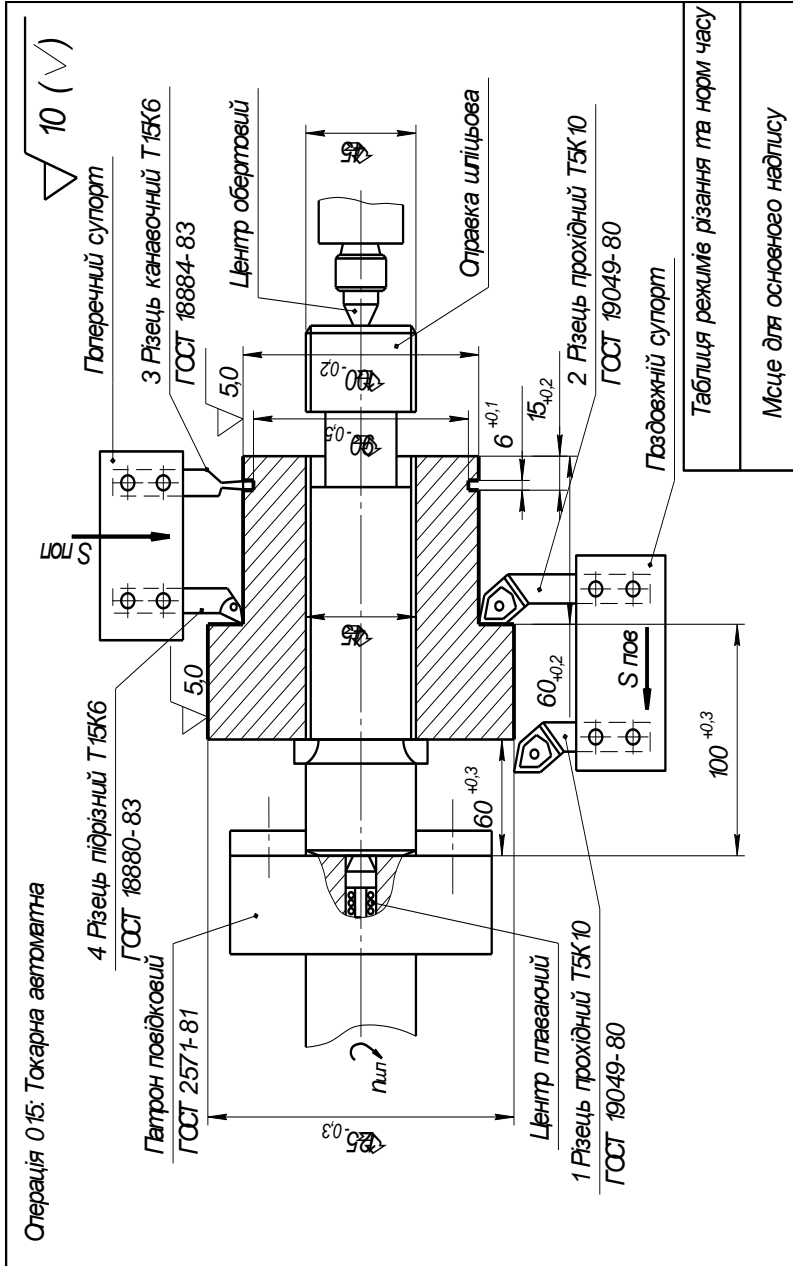
Д 5.5 Схема наладки фрезерно-центрувального верстата мод. МР-77



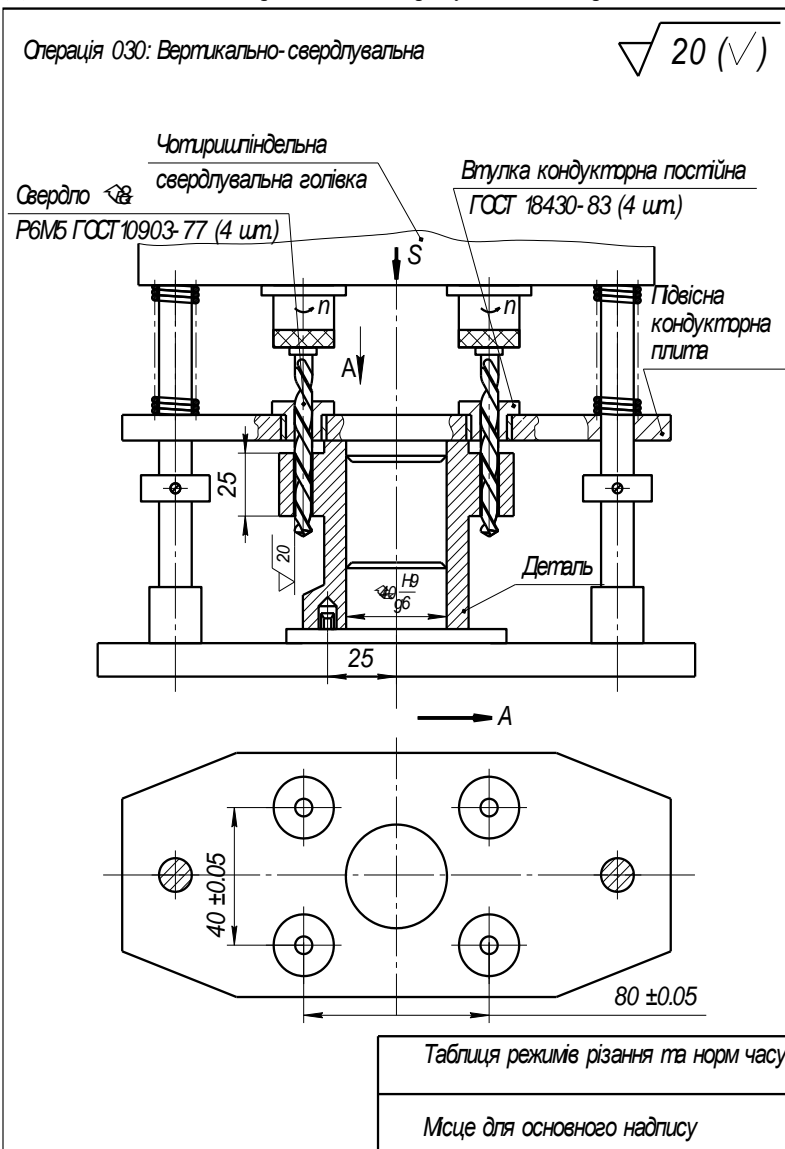
Д5.6 Схема наладки токарного багаторізецевого напівавтомата мод. 1Н713



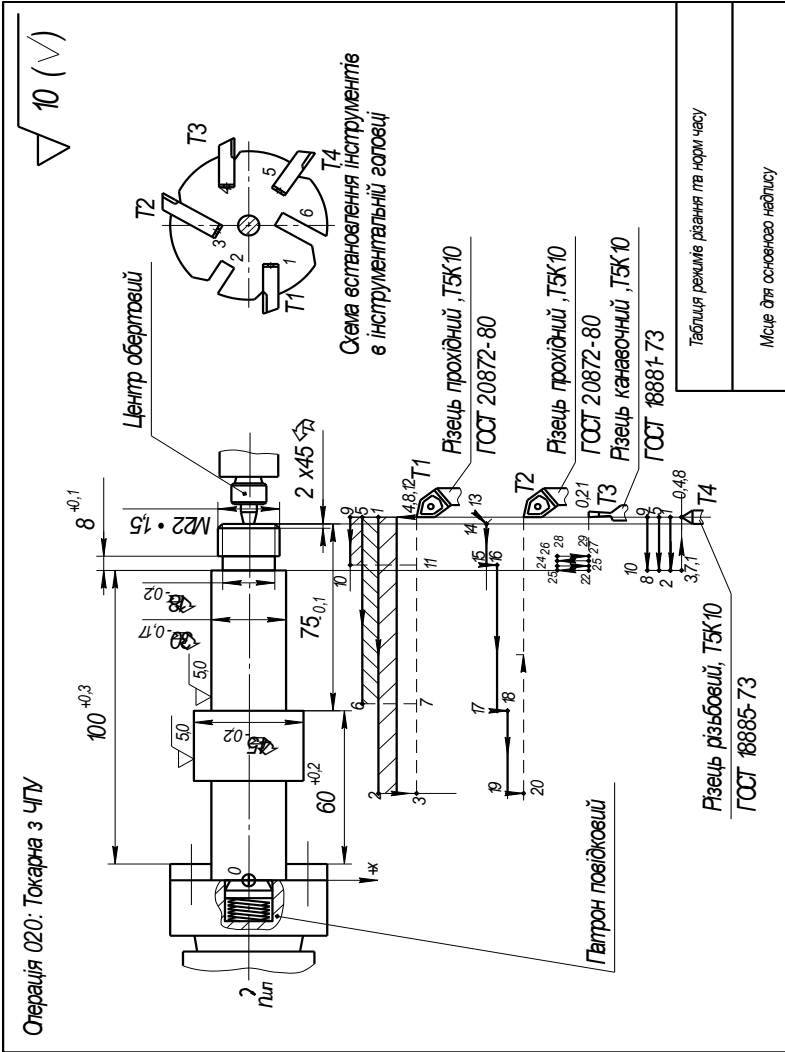
Д 5.7 Схема наладки токарного багаторізецевого напівавтомата мод. 1Н720



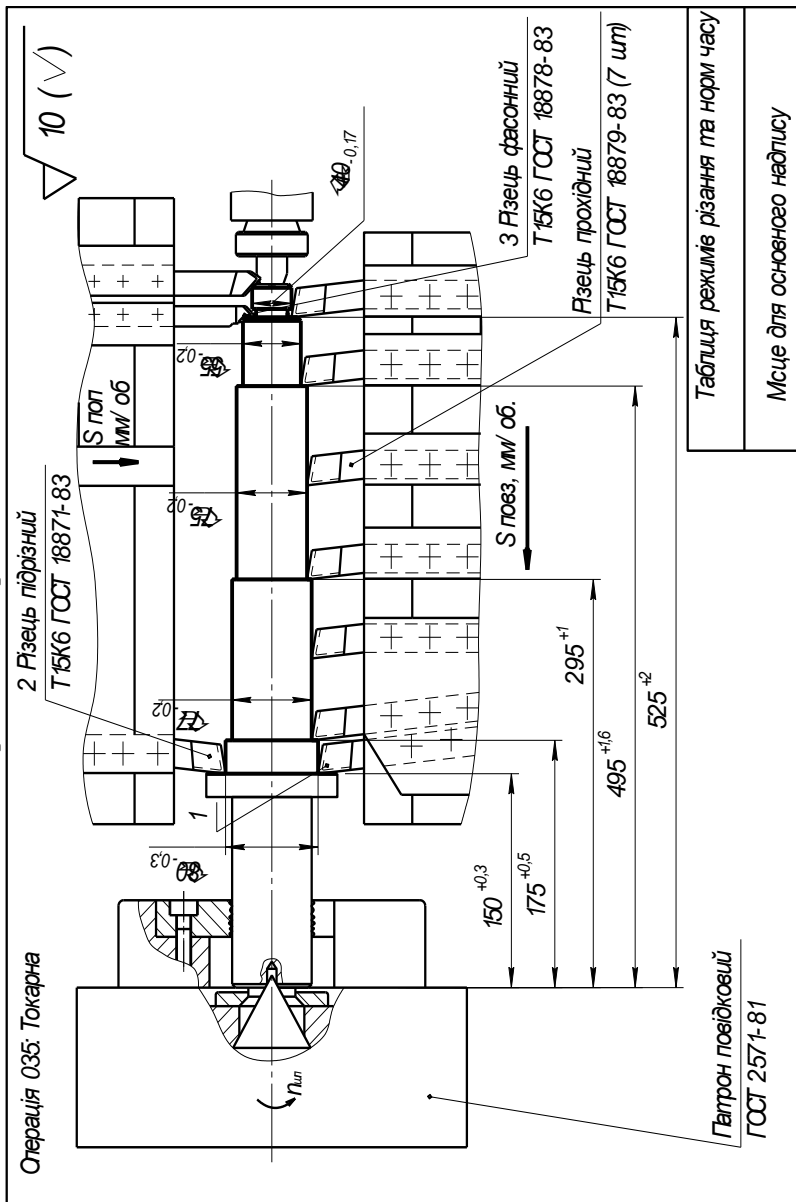
Д 5.8 Схема наладки вертикально-свердлувального верстата мод 2Н118



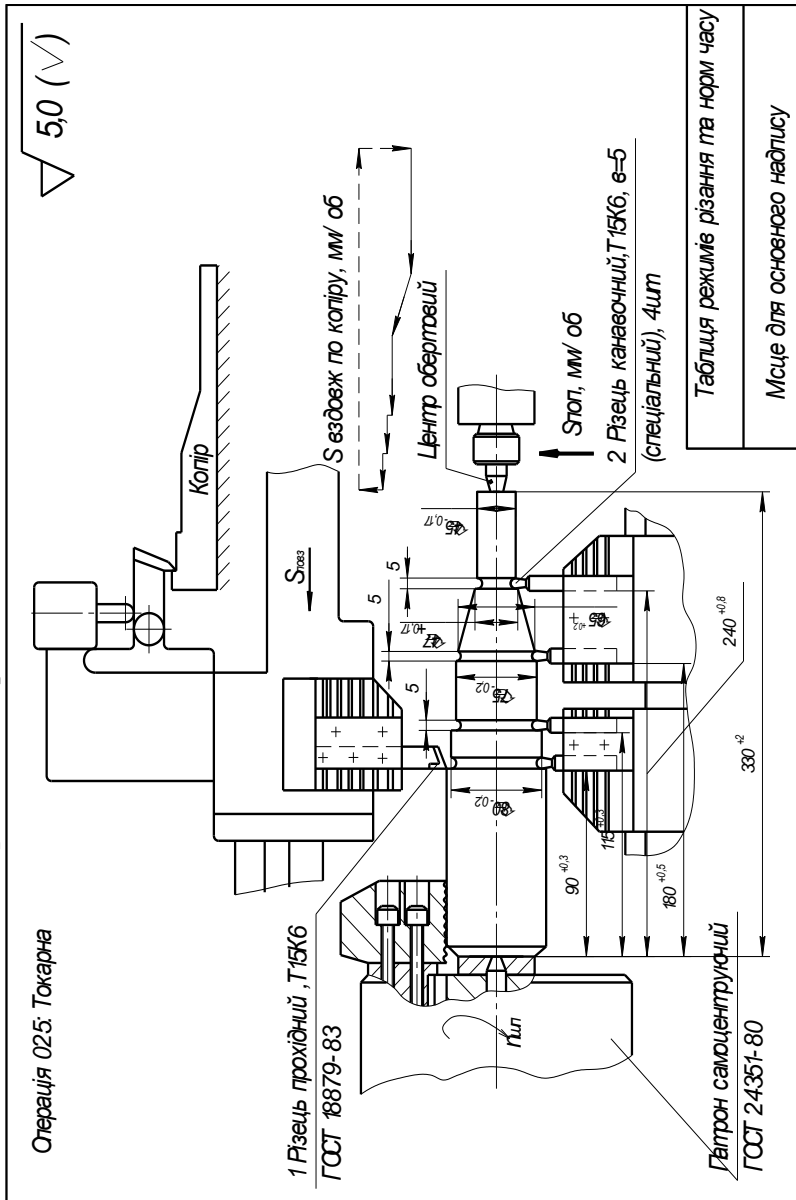
Д 5.9 Схема наладки токарного верстата з ЧПУ мод. 16К20Ф3С5



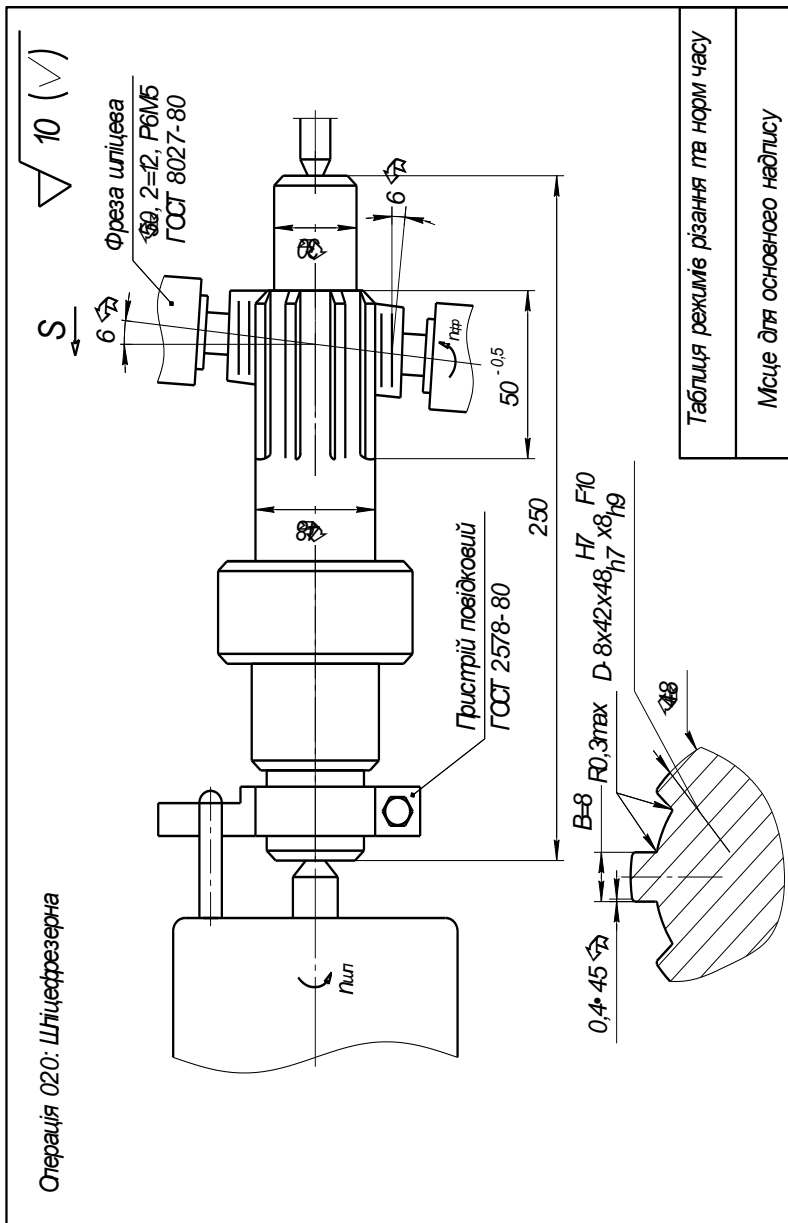
Д 5.10 Схема наладки токарного багаторізногого напівавтомата мод. 1Б720



Д 5.11 Схема наладки токарного багаторізецьового копіювального напівавтомата мод. 1Н713

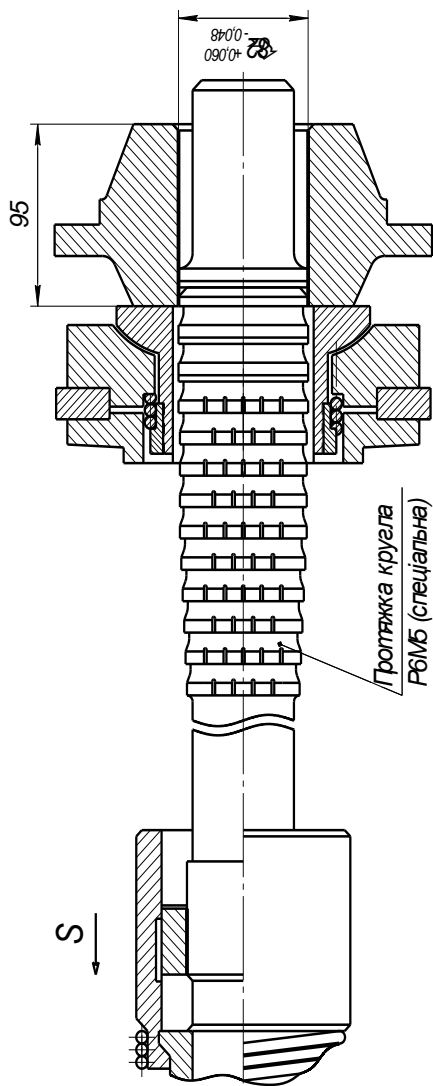
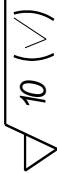


Д 5.12 Схема наладки горизонтального шліцефрезерного напівавтомата мод. 5350



Д 5.13 Схема наладки горизонтально-розточувального верстата мод.7Б510

Операція 020: Грогяжка

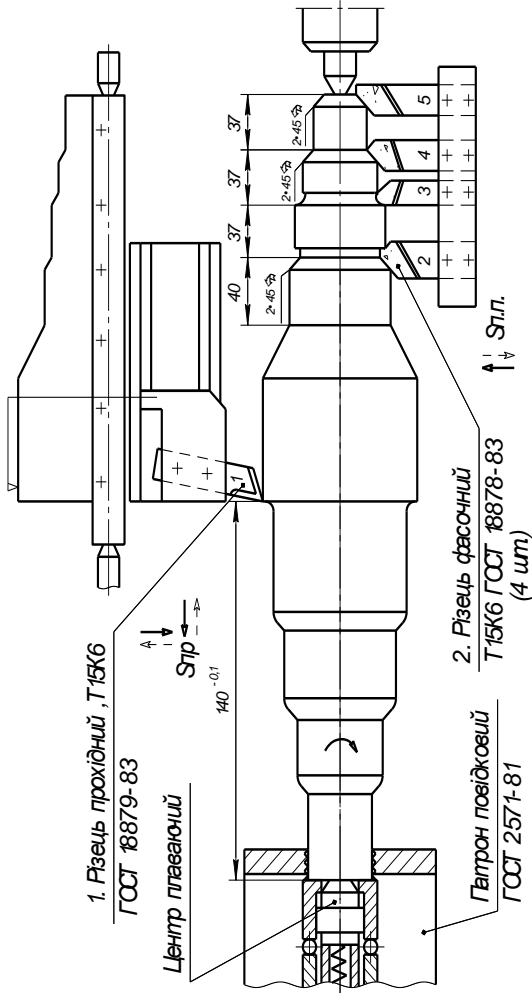
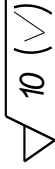


Таблиця режимів різання та норм часу

Місце для основного надпису

Д 5.14 Схема наладки токарного багаторізного копіювального
напівавтомата мод. ІМ713

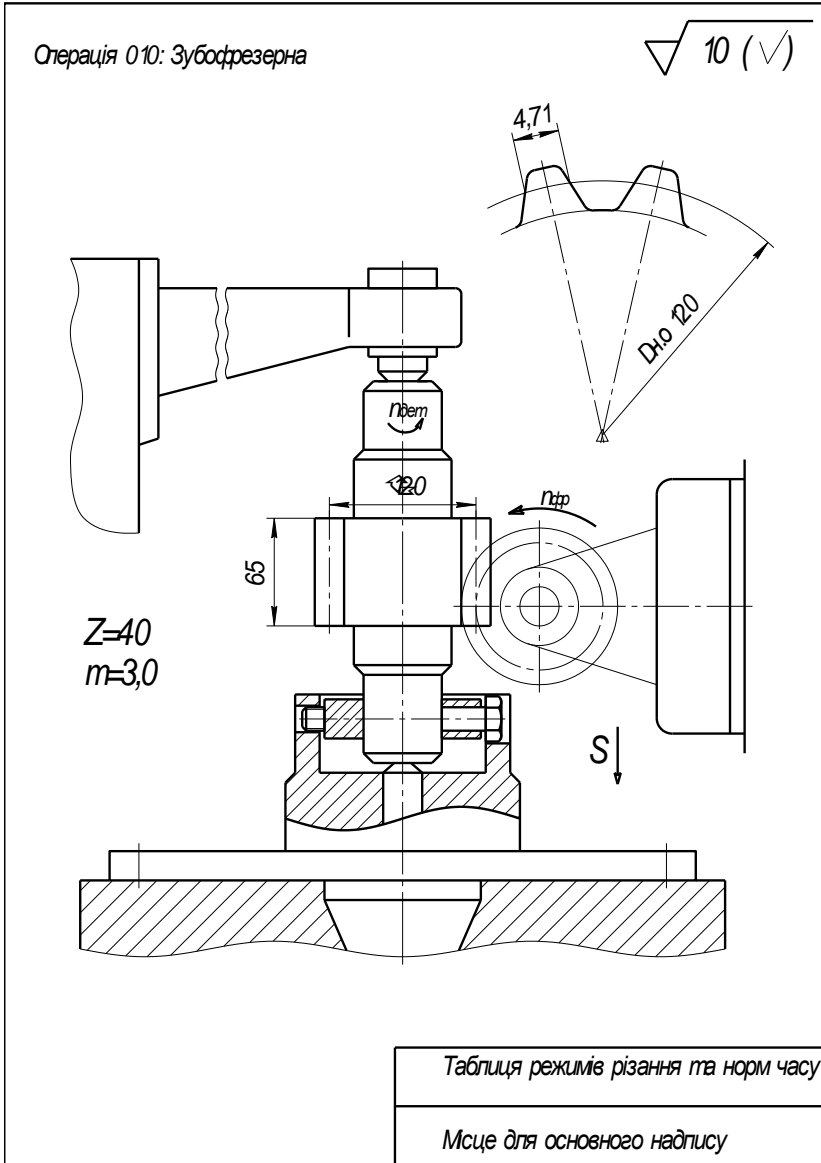
Операція 020: Токарня



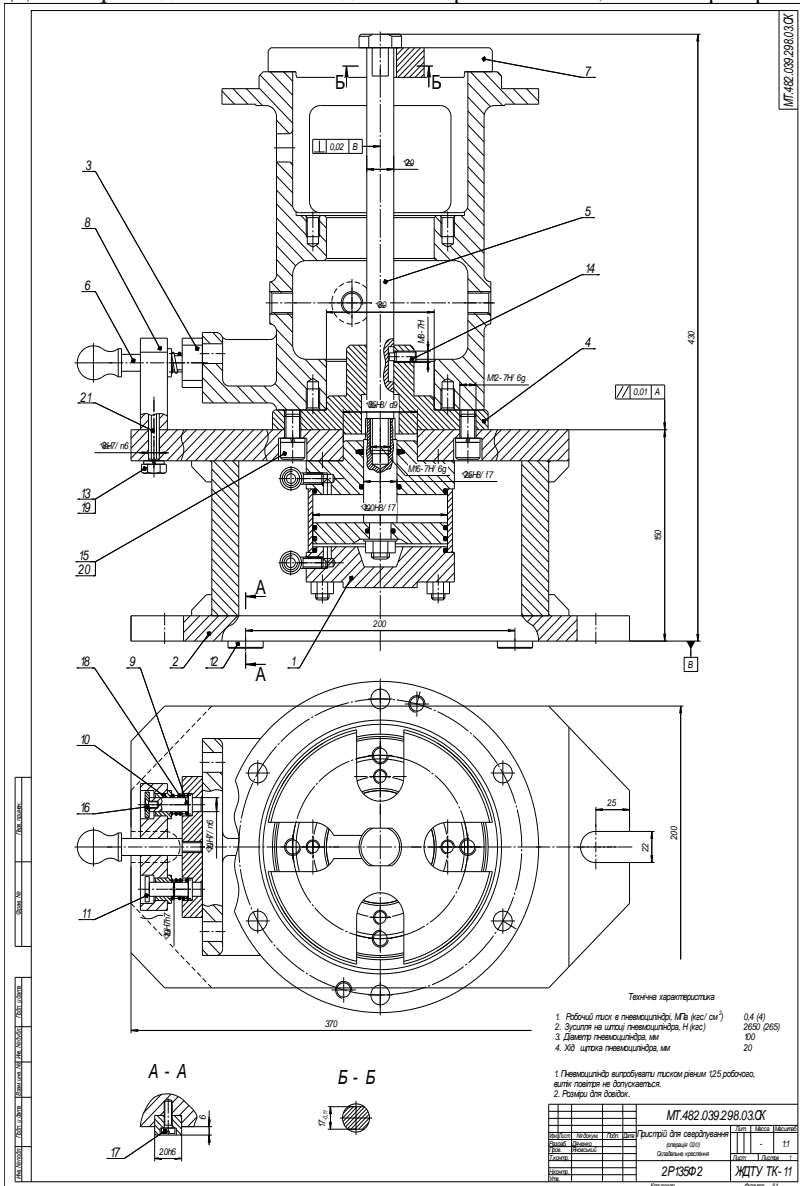
Таблиця режимів різання та норм часу

Місце для основного надпису

Д 5.15 Схема наладки вертикального зубофрезерного
напівавтомата мод. 5К310Б



Д 5.16 Приклад виконання складального креслення спеціального пристрою



Д 5.17 Приклад виконання специфікації

Формат Зона		Гов.	Сбозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
<i>Документация</i>						
A1			MT.482.039.298.03.00.00.SK	Окладальне креслення		
<i>Сборочные единицы</i>						
	1		MT.482.039.298.03.01.00.СБ	Пневмоциліндр	1	
	2		MT.482.039.298.03.02.00.СБ	Корпус	1	
<i>Детали</i>						
	3		MT.482.039.298.03.01.00.01	Затискач	1	
	4		MT.482.039.298.03.01.00.02	База	1	
	5		MT.482.039.298.03.01.00.03	Тяга	1	
	6		MT.482.039.298.03.01.00.04	Ручка	1	
	7		MT.482.039.298.03.01.00.05	Цвйба	1	
	8		MT.482.039.298.03.01.00.06	Отійка	1	
	9		MT.482.039.298.03.01.00.07	Вісь	2	
	10		MT.482.039.298.03.01.00.08	Втулка	2	
	11		MT.482.039.298.03.01.00.09	Цвйба	2	
	12		MT.482.039.298.03.01.00.10	Шпонка	2	
<i>Стандартные изделия</i>						
	13			Болт М10 х 45 ГОСТ 7798-70	1	
	14			Винт М8 х 20 ГОСТ 11075-93	1	
MT.482.039.298.03.SK						
Изм/Лист		№ докум.	Год	Дата	Лит. Лист Листов	
Разраб.		Дяченко				1 2
Пров.		Яновський				
Нконтр.						
Утв.						
Пристрій для свердлування (операція 020)					ЖДТУ ТК- 11	

Копировал

Формат А4