

## **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. 6H22Г.
- Додаток Д.5.5.** Схема наладки фрезерно-центрувального верстата мод. МР-77.
- Додаток Д.5.6.** Схема наладки токарного багаторізевого напівавтомата мод. 1H713.
- Додаток Д.5.7.** Схема наладки токарного багаторізевого напівавтомата мод. 1H720.
- Додаток Д.5.8.** Схема наладки вертикально-свердлувального верстата мод. 2H118.
- Додаток Д.5.9.** Схема наладки токарного верстата з ЧПУ мод. 16K20Ф3С5.
- Додаток Д.5.10.** Схема наладки токарного багаторізевого напівавтомата мод. 1Б720.
- Додаток Д.5.11.** Схема наладки токарного багаторізевого копіювального напівавтомата мод. 1H713.
- 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

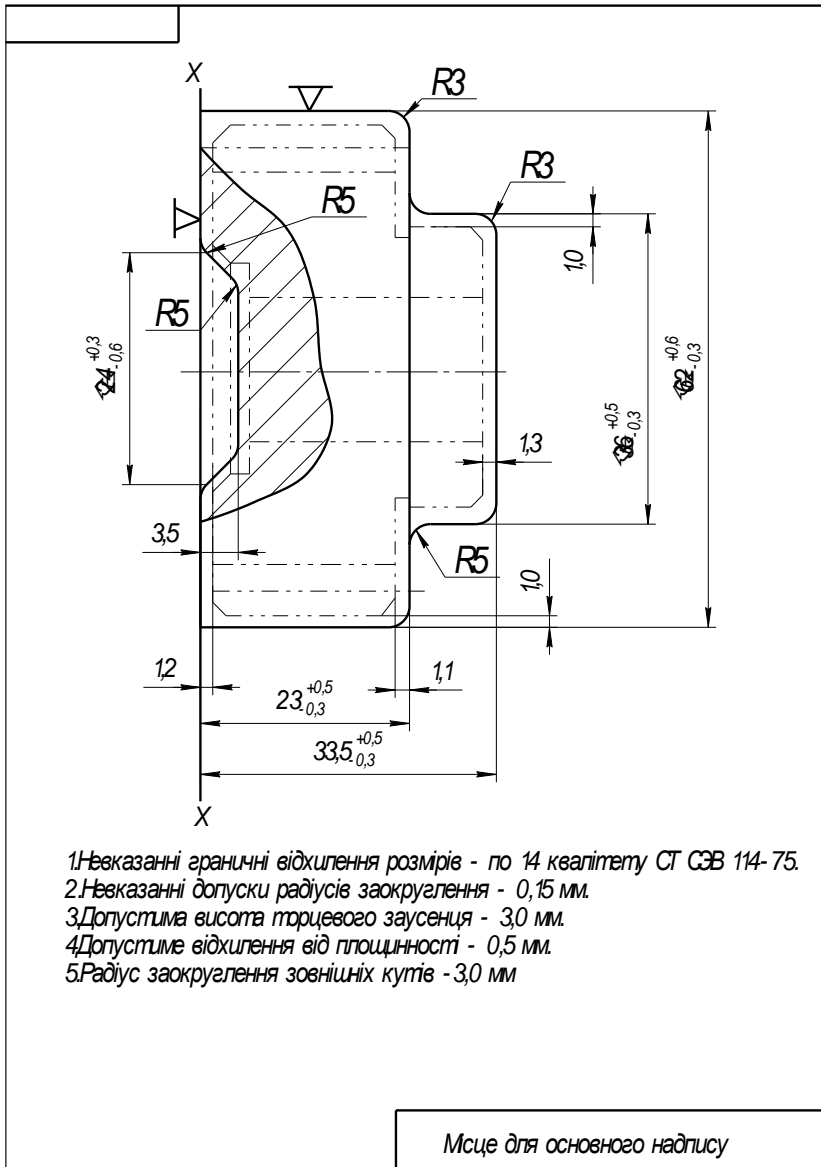
**Додаток Д.5.15.** Схема наладки вертикального зубофрезерного напівавтомата мод. 5К310Б

**Додаток Д.5.16.** Приклад виконання складального креслення спеціального пристрою

**Додаток Д.5.17.** Приклад виконання специфікації

## Додаток Д 5.1

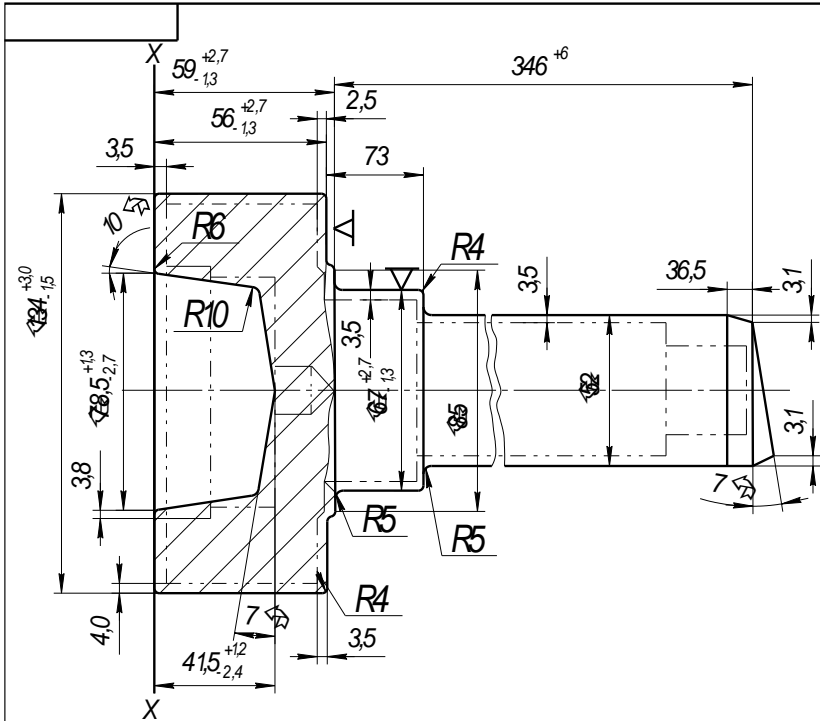
Приклад виконання креслення заготовки зубчатого колеса, що отримана на ГKM у закритому штампі





### Додаток Д 5.3

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



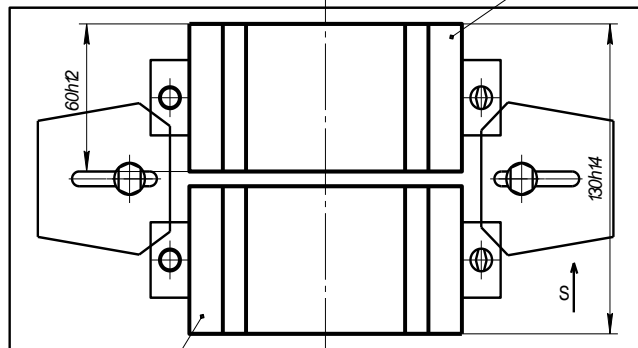
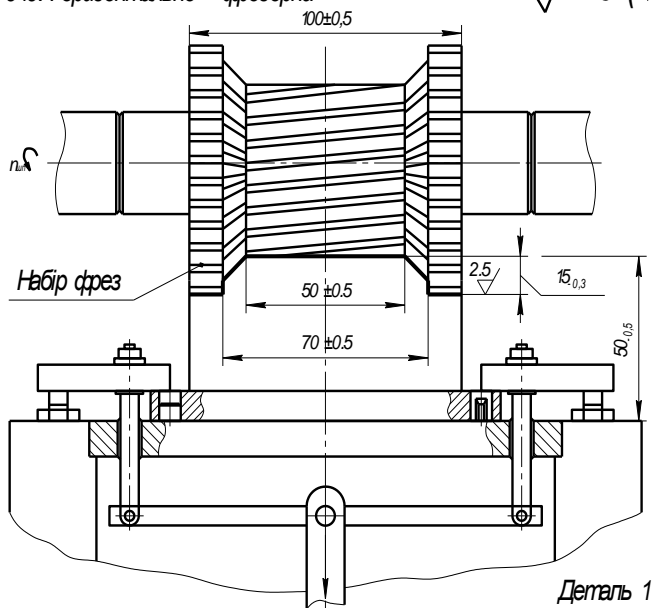
1. Невказанні граничні відхилення розмірів - по 14 квалітету СТ СЭВ 114-75.
2. Невказанні допуски радіусів заокруглення - 0,15 мм.
3. Допустима висота заусенця в площині роз'єму матриць - 2,4 мм.
4. Радіус заокруглення зовнішніх кутів - 4,0 мм.
5. Допустима висота торцевого заусенця - 7,0 мм.
6. Допустиме 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°) ↙ ↘
10. Допустимі відхилення: від площинності та прямолінійності - 1,0 мм.
11. Штамповочний нахил - 7° ↙ ↘
12. Нахил зрізу - 7° ↙ ↘

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

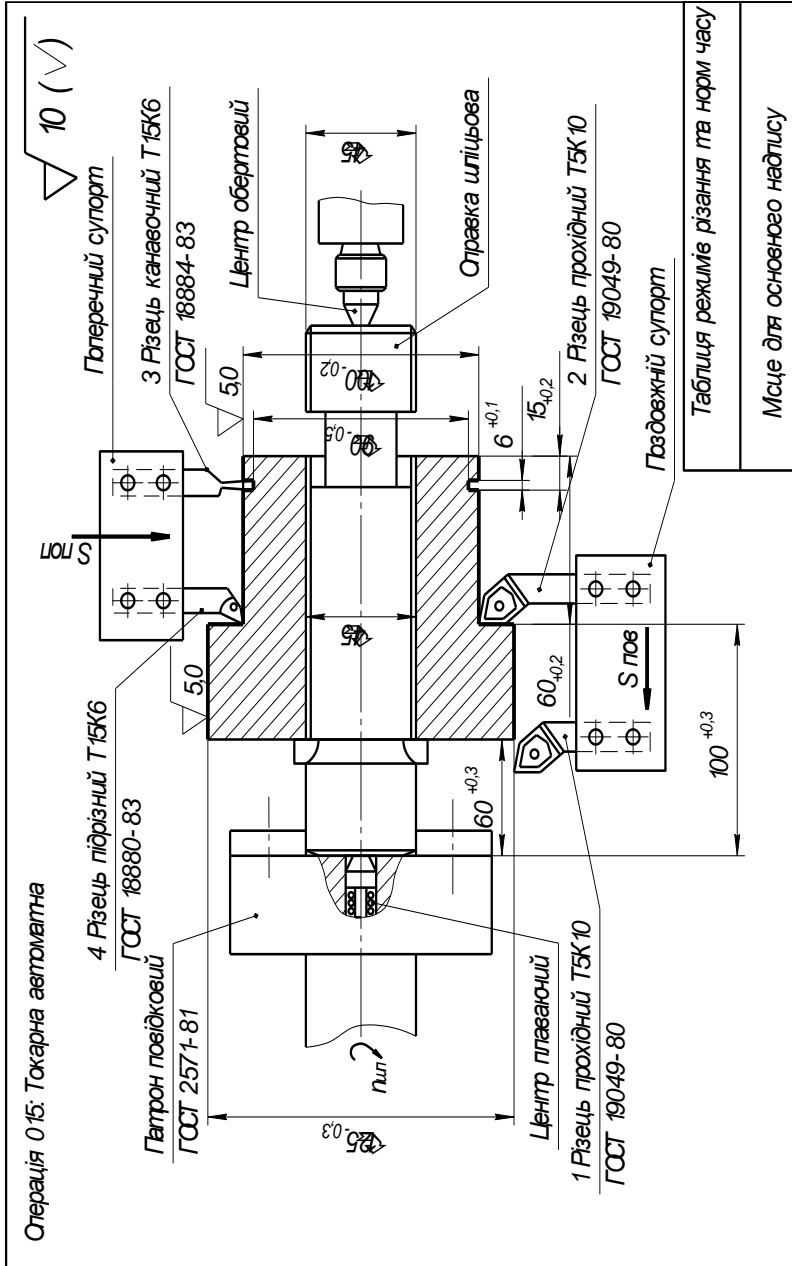
Мсце для основного надпису



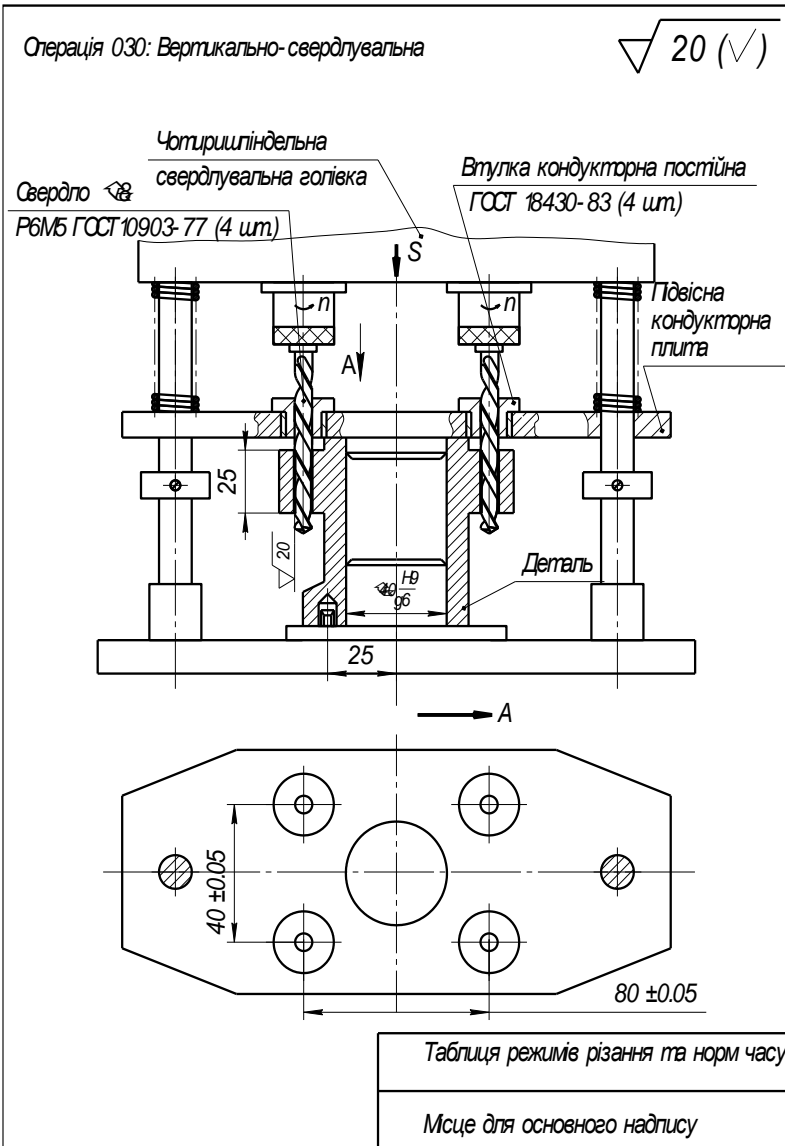




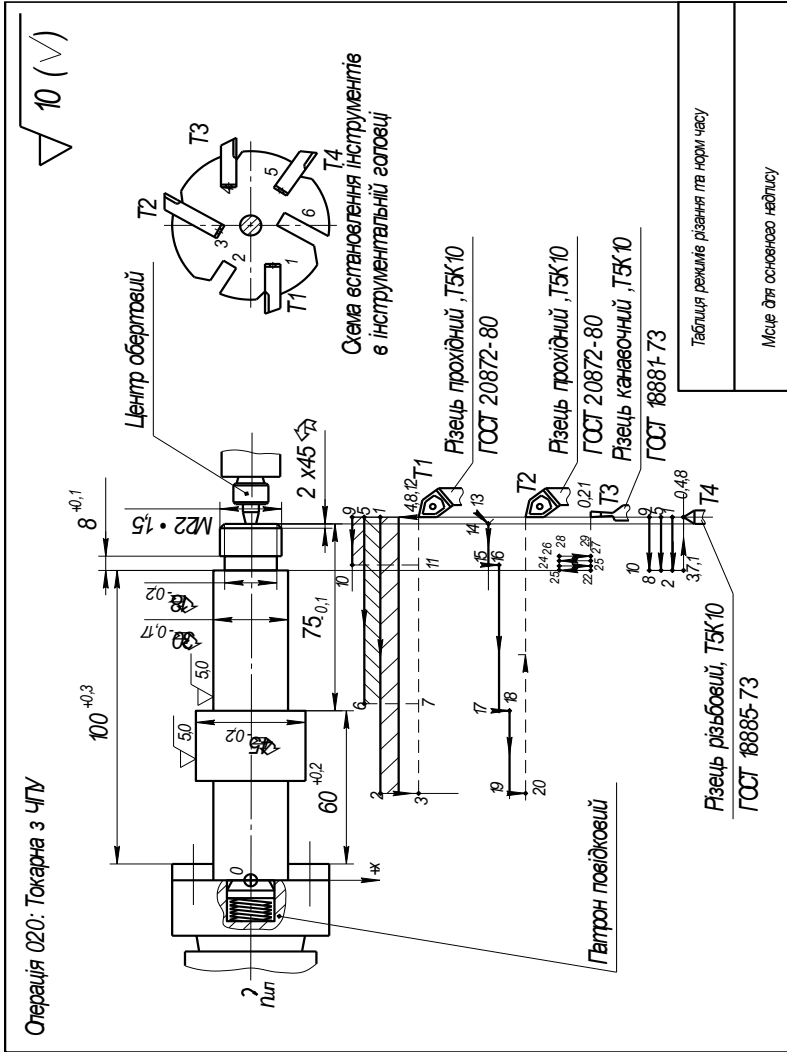
### Д 5.7 Схема наладки токарного багаторізецевого напівавтомата мод. 1Н720



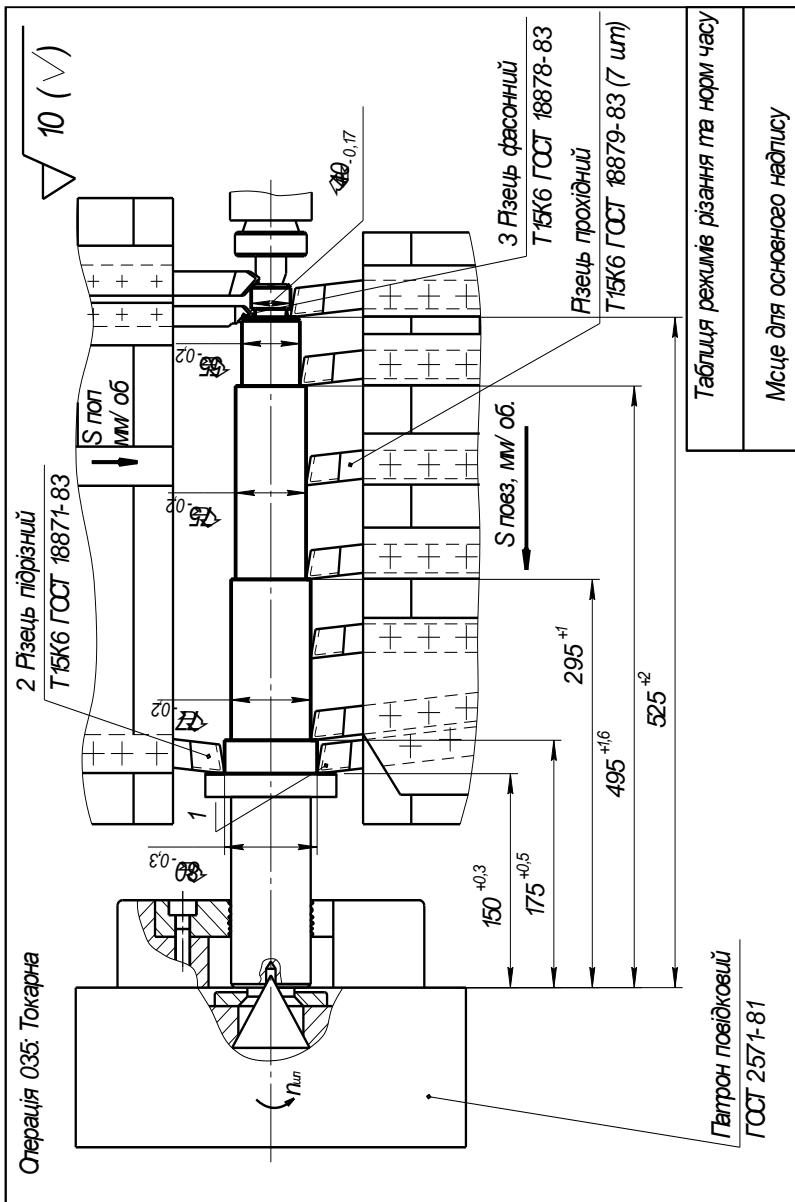
Д 5.8 Схема наладки вертикально-свердлувального верстата мод 2Н118



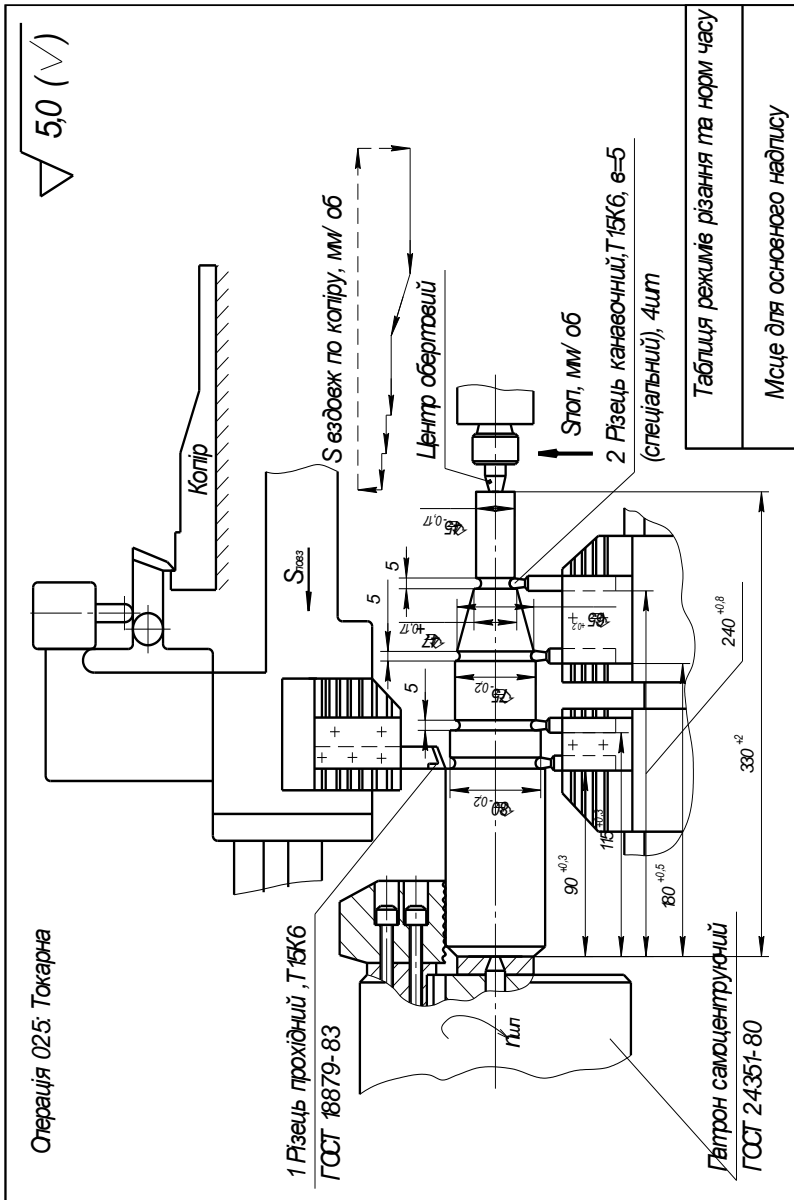
Д 5.9 Схема наладки токарного верстата з ЧПУ мод. 16К20Ф3С5



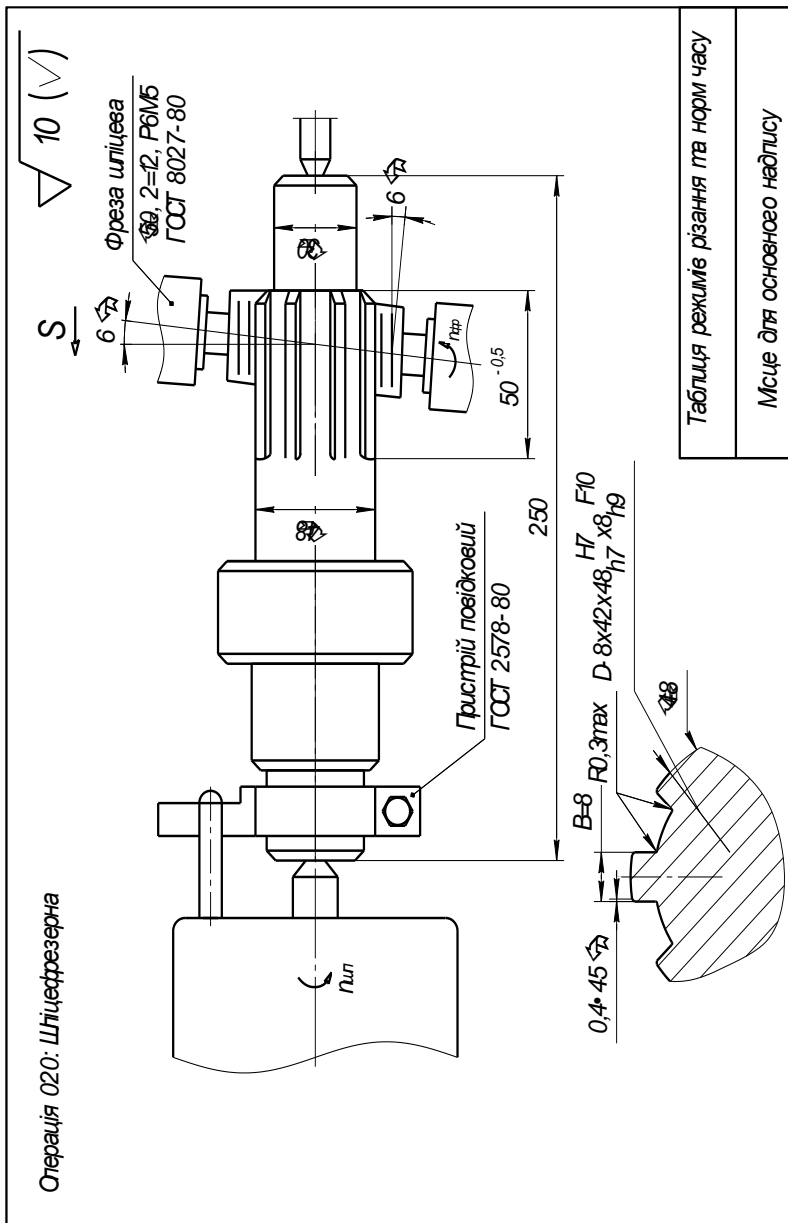
Д 5.10 Схема наладки токарного багаторізного напівавтомата мод. 1Б720



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



Д 5.12 Схема наладки горизонтального шліцефрезерного напівавтомата мод. 5350

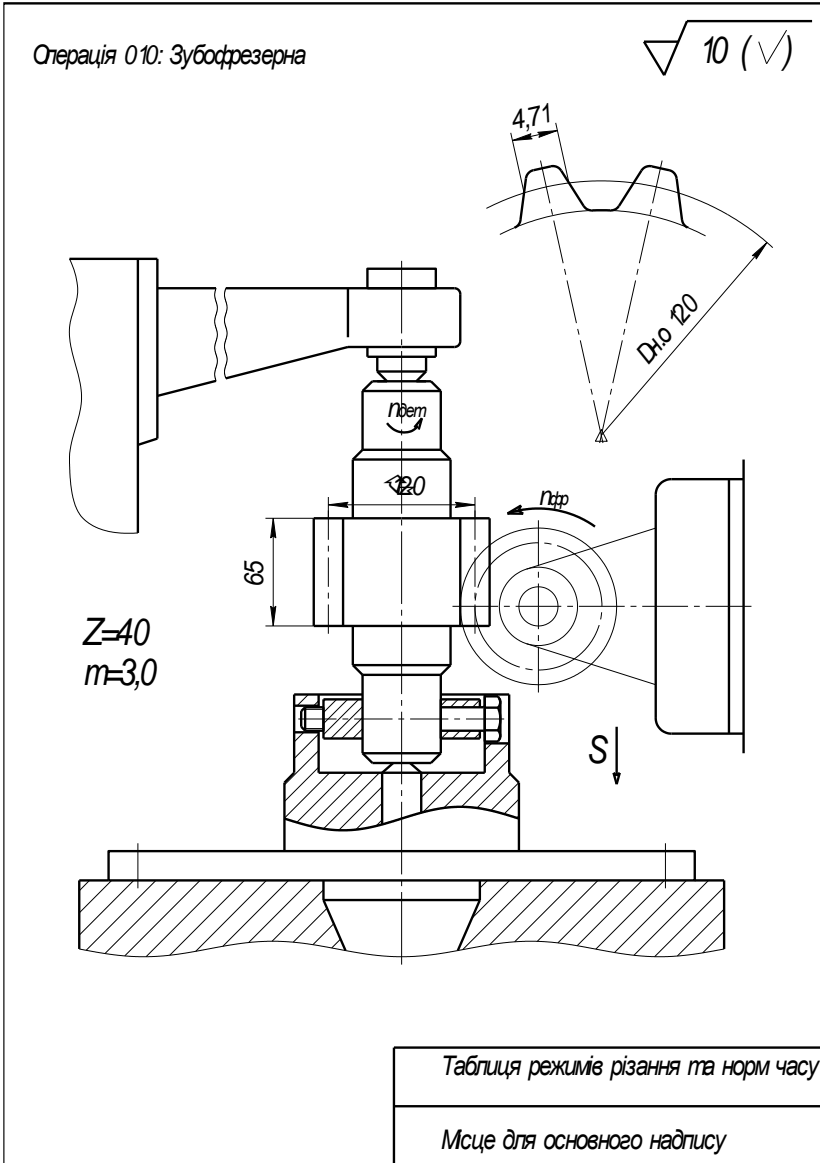




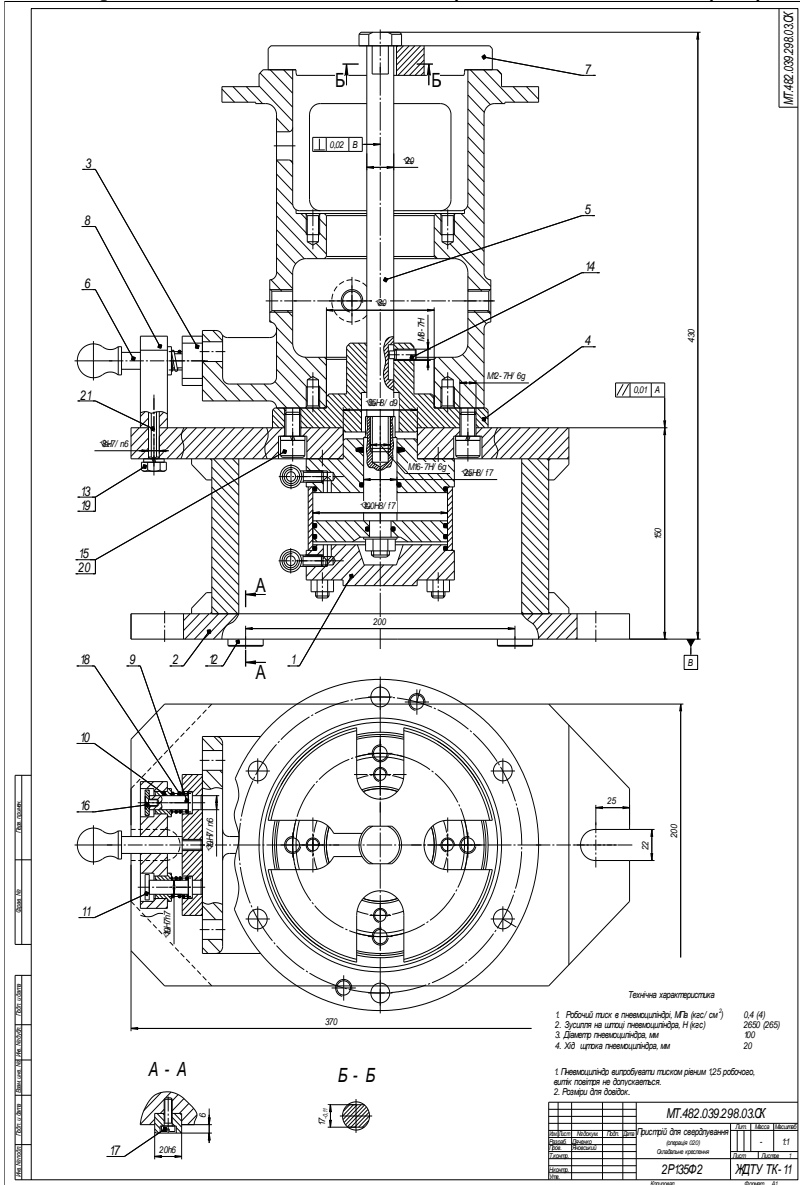




Д 5.15 Схема наладки вертикального зубофрезерного  
напівавтомата мод. 5К310Б



### Д 5.16 Приклад виконання складального креслення спеціального пристрою



## Д 5.17 Приклад виконання специфікації

Формат Зона		Гов.	Сбозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
				<u>Документация</u>		
A1			MT.482.039.298.03.00.00.SK	Окладальне креслення		
				<u>Сборочные единицы</u>		
		1	MT.482.039.298.03.01.00.CB	Пневмоциліндр	1	
		2	MT.482.039.298.03.02.00.CB	Корпус	1	
				<u>Детали</u>		
		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	
				<u>Стандартные изделия</u>		
		13		Болт М10 х 45 ГОСТ 7798-70	1	
		14		Винт М8 х 20 ГОСТ 11075-93	1	
				<b>MT.482.039.298.03.SK</b>		
Изм/Лист		№ докум.	Год	Дата	Лит. Лист Листов	
Разраб.		Дяченко				1 2
Пров.		Яновський				
Нконтр.						
Утв.						
Пристрій для свердлування (операція 020)					<b>ЖДТУ ТК- 11</b>	

Копировал

Формат А4