

МИНИСТЕРСТВО СЕЛЬСКОГО ХОЗЯЙСТВА РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ  
ДЕПАРТАМЕНТ НАУЧНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ПОЛИТИКИ И ОБРАЗОВАНИЯ  
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО  
ОБРАЗОВАНИЯ  
"КОСТРОМСКАЯ ГОСУДАРСТВЕННАЯ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННАЯ АКАДЕМИЯ"

Факультет инженерно-  
технологический  
Кафедра «РиОКМ»

## ЗАДАНИЕ

на расчетно-графическую работу студенту: Меркулову А.А.

Тема проекта: Разработать технологический процесс изготовления детали

**ГРАФИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ:** 1. Чертеж заготовки (А3)

2. Чертеж детали (А3).

3. Приспособление для выполнения одной из операций механической обработки (А3).

**ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА:** 1. Обосновать выбор заготовки.

2. Назначить порядок обработки детали.

3. Назначить оборудование и инструмент.

4. Назначить припуска под механическую обработку.

5. Рассчитать режимы обработки.

6. Компоновка станочного приспособления на одну из операций механической обработки.

7. Расчет приспособления на точность базирования заготовки (в случае необходимости)

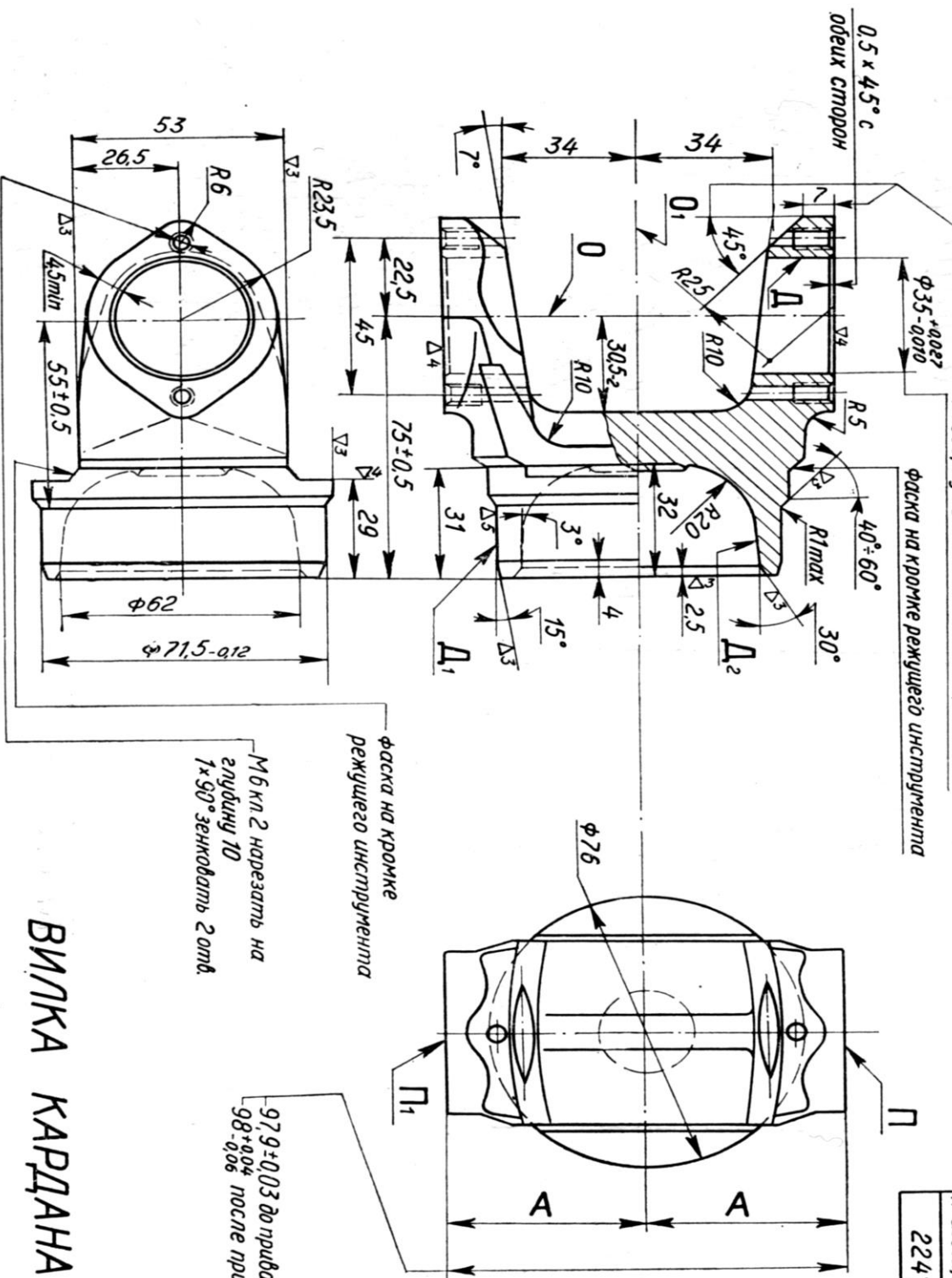
## Рекомендуемая литература

1. ГОСТ 3.1109-73. Процессы технологические. Основные термины и определения. – М., 1974.
2. ГОСТ 14.311-75. Правила разработки рабочих технологических процессов – М.: Издательство стандартов, 1975.
3. Справочник металлиста. Под редакцией А.Н. Малого. Т.2 и 3. – М., Машиностроение, 1977.
4. В.Д. Мягков. Краткий справочник конструктора. – Л., Машиностроение, 1975.
5. ГОСТ 21495 – 76. Базирование и базы в машиностроении. – М., Издательство стандартов, 1976.
6. ГОСТ 3882-74. Сплавы твердые спеченные. Марки. – М., Издательство стандартов, 1976.
7. Краткий справочник металлиста. Под редакцией А.Н. Малова. – М., Машиностроение, 1972.
8. Справочник технолога машиностроителя ( редактор А.Н. Малов ) т. 2 – М., Машиностроение, 1972.
9. Б.А. Белькевич, В.Д. Тимашков. Справочное пособие технолога машиностроительного завода. – Минск, Беларусь, 1972.
10. Допуски и посадки. Справочник 4.1. Под редакцией В.Д. Мягкова. – Л., Машиностроение, 1978.

Указанные размеры превышать шайлоном, базировать по поверхности Д

Развернуть в линию 2 отверстия

Фаска на кромке режущего инструмента



Фаска на кромке режущего инструмента

М6 кл 2 нарезать на глубину 10  
1x90° зенковать 2 отв.

97,9±0,03 до приварки к трубе  
98±0,04 после приварки

# ВИЛКА КАРДАНА

51-2201022-А	
№ извещения	Дата
2241	28. VII. 67