

READY
FOR
BATTLE

Припуски на
мех. обработку
принуждают к обработке
- это рол. слой
металла заготовки,
который удаляется
при обработке детали
для обеспечения точности
размеров и чистоты
поверхности готовых
работных деталей.

$$Z_0 = Z_1 + Z_2 + \dots + Z_n$$

где Z_1 - припуск на
обработку для 1 опер.

где Z_2 - припуск на
обработку для второй
общий припуск на обра-
 Z_0 равен разности между
размером заготовки $A_{зоп}$.

деталей по кося
испол. металла
у, который представляет
собой отколотые
обрабатываемые детали
и весу заготовки
штамповку целесообразно
применять в серийном
и массовом производстве
различают горячую и
холодную штамповку.
Специальным способом
металлообрабатывающие
заготовки.
Предварительно порошковые
каучуковых композиций
пресуются при
давлении 100...500
МПа, после чего
сжимаются.

Выбор заготовки
Заготовка - это сетка,
и некая на поверхностях,
корректных обработки,
и которой данас металла.
Этот данас металла
наз. припуском на
обработку.

В процессе мех.
обработки припуски
удалют с целью
создания структуры
(резанием или фрезой),
обеспечивая получение
точности размеров
и светлоту поверхности
установленные работами
чертежом детали.
Сравнительно по оценке
выбора заготовки

READY
FOR
BATTLE

реал. заготовка, тогда
остальные ступени
облад. с так наз.
пуском.

напуск - это часть
металла заготовка,
ураждаемая мех. обра.
для упроч. формы заготовки
по отношению к
форме детали.

Еще напуск не может
быть снят за один
проход, но в первом
проходе удаляют
60% напуска, а во
2-ном. В дальнейшем
ступени обрабат.
без напуска и при
обр. в обратном
порядке.

и размеры обр.
сетки Асет.
между перварит.
и систовой обр.
суммарный припуск
распрер. слер. обр.
60% на сист. 40%
или 45% - перварит.
30-на попутит.
25% на сист. обр.
При обработке
и проката ступен.
валов размер
готовки отр.
Таким образом,
что бы степень
наибольшего распрер.
сетки по вертикали
была меньше