

Аннотация

Технологический процесс изготовления вала привода головки.
Бакалаврская работа. Тольятти. Тольяттинский государственный университет, 2025.

В бакалаврской работе представлена технология изготовления вала-шестерни промежуточной для условий среднесерийного производства.

Ключевые слова: деталь, заготовка, маршрут обработки, план обработки, технологическое оснащение, режимы обработки, приспособление, инструмент, безопасность и экологичность проекта, экономическая эффективность.

«В выпускной квалификационной работе:

- определен наиболее дешевый метод для получения заготовки для данной детали, путем перебора нескольких возможных методов и на этой основе обоснован выбор оптимального способа;

- определен наиболее дешевый маршрут для получения детали, путем перебора нескольких возможных маршрутов и на этой основе обоснован выбор оптимального маршрута;

- определен выбор наиболее дешевого оборудования для получения детали;

- определен выбор дешевой оснастки для получения детали, путем перебора нескольких возможных вариантов оснастки;

- определен выбор наиболее дешевого инструмента для получения детали;

- определен выбор наиболее дешевых средств контроля для получения детали;

- определен выбор наиболее дешевых средств обеспечения безопасности процесса для получения детали.» [11].

Бакалаврская работа содержит пояснительную записку в размере 48 страниц, содержащую 11 таблиц, 4 рисунка, и графическую часть, содержащую 6,5 листов.

Содержание

Введение.....	4
1 Анализ исходных данных.....	5
1.1 Служебное назначение детали.....	5
1.2 Классификация поверхностей детали.....	7
1.3 Технологичность детали.....	7
1.4 Задачи работы.....	8
2 Разработка технологической части работы.....	9
2.1 Выбор типа производства и его стратегии.....	9
2.2 Выбор метода получения заготовки.....	10
2.3 Разработка ТП изготовления детали.....	10
2.4 Выбор СТО.....	20
2.5 Разработка технологических операций.....	21
3 Расчет и проектирование оснастки.....	24
3.1 Расчет и проектирование приспособления.....	24
3.2 Проектирование инструмента.....	27
4 Безопасность и экологичность технического объекта.....	29
5 Экономическая эффективность работы.....	33
Заключение.....	38
Список используемых источников.....	39
Приложение А Маршрутная карта.....	42
Приложение Б Операционные карты.....	44
Приложение В Спецификация.....	47

Введение

«Основу технологической подготовки производства составляет разработка оптимального технологического процесса (ТП), позволяющего обеспечить выпуск заданного количества изделий заданного качества в установленные сроки с наименьшими затратами.» [24].

«Важной частью разработки ТП обработки детали является разработка технологического маршрута, т.е. определение операций ТП и последовательности их выполнения.» [21].

«В данной работе произведен анализ служебного назначения детали, технических требований и точности. Проведено экономическое обоснование выбора способа получения заготовки, а так же рассчитаны технологические припуски и выбираются режимы резания на отдельные операции.» [11].

«На основании этого выбираются оборудование, режущий и мерительный инструмент, разрабатываются два альтернативных варианта технологических процессов механической обработки детали «Вал-шестерня» и приводится их экономическое обоснование.» [24].

«Далее проектируется специальное станочное приспособление на следующие операции: черновое точение контура детали и чистовое шлифование детали. На приспособление выполнен анализ точности и силовой расчет.» [26].

«Кроме этого, необходимо определить мероприятия по охране труда и экологичности производства, оценить предполагаемую экономическую эффективность предложенной технологии, применяемого оборудования, остротки и инструмента.» [26].

Таким образом, можно сказать, что тема работы является актуальной. Тогда, цель бакалаврской работы может быть сформулирована следующим образом: изготовление вала с минимальной себестоимостью.

1 Анализ исходных данных

1.1 Служебное назначение детали

Деталь "Вал", является деталью редуктора общего назначения. Деталь работает в условиях действия радиальной, знакопеременной сосредоточенной нагрузки и крутящего момента и изнашивание ее происходит медленно. Помимо этого, вал также, выполняет роль элемента, воспринимающего со стороны действующие силы, от шестерен и опор, что помогает редуктору работать плавно и без вибраций.

Ознакомимся с его конструктивными особенностями на рисунке 1 ниже.

«Материал заготовки, используемый для производства вала: сталь 20. Данная сталь имеет следующие основные свойства:

- Термообработка: Закалка 930 - 940оС, масло, Отпуск 660оС, 5ч, Охлаждение воздух;
- Твердость материала: $HV_{10}^{-1} = 229$ МПа;
- Удельный вес: 7710 кг/м³;
- Температура критических точек: $A_{c1} = 800$, $A_{c3}(A_{cm}) = 940$, $A_{r1} = 730$;
- Флокеночувствительность: чувствительна.
- Склонность к отпускной хрупкости: не склонна.
- Обрабатываемость резанием: в закаленном и отпущенном состоянии при $HV_{240-270}$ и $\sigma_B=780$ МПа, $K_{v_{ТВ.СПЛ}}=0,75$ и $K_{v_{Б.СТ}}=0,55$.» [25]

В состав данного материала входят следующие химические элементы: марганец (Mn) 0,3 - 0,6 %, углерод (C) с содержанием от 0,035 до 0,420%, кремний (Si) 0,2 – 0,45%, фосфор (P) имеет содержание в пределах от 0,015 до 0,025, сера (S) находится в диапазоне от 0,022–0,025%, хром и алюминий около 1%.

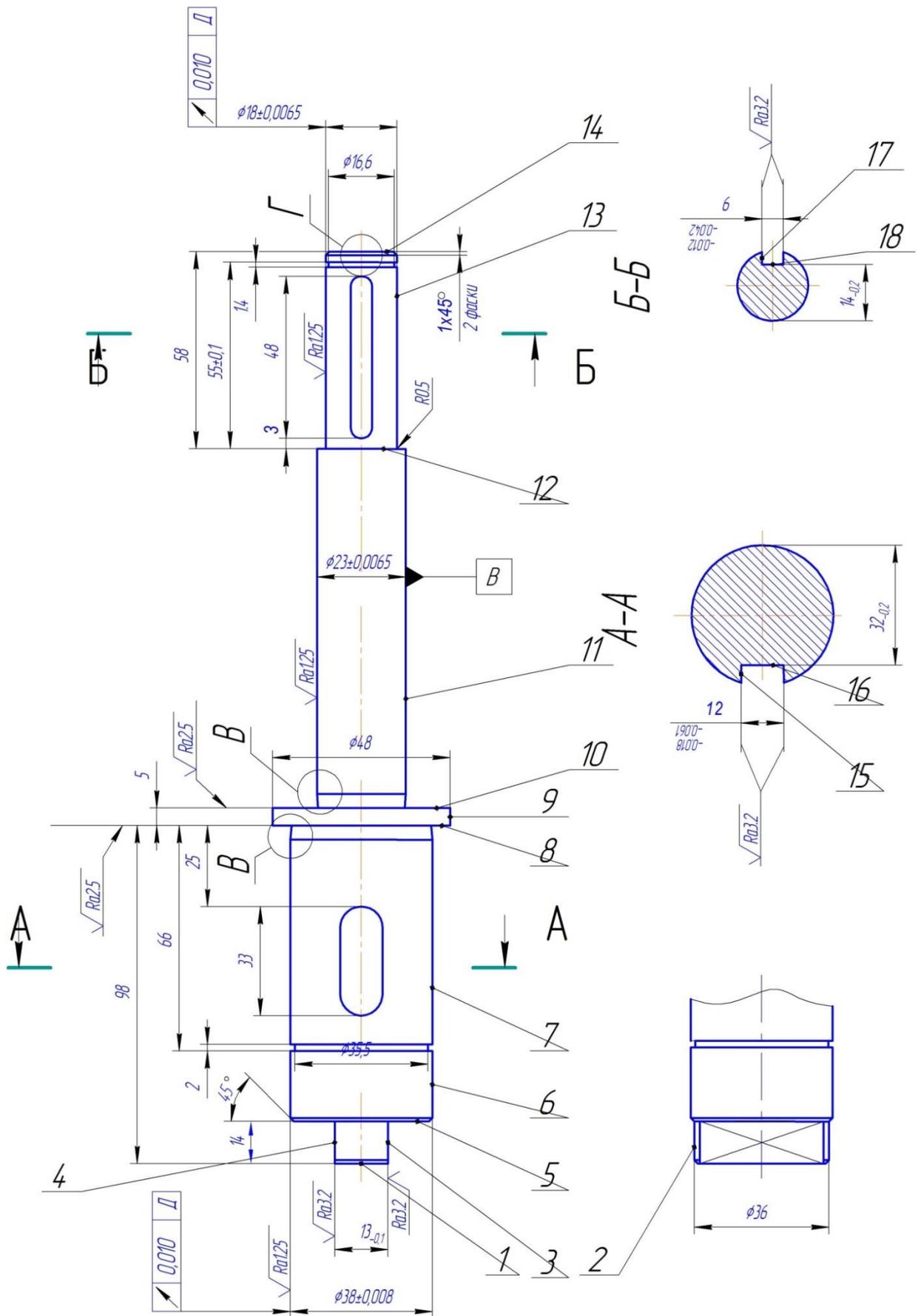


Рисунок 1 – Общий вид детали - «Вал»

1.2 Классификация поверхностей детали

Имея при себе эту конструкторскую документацию, рисунок 1, нам необходимо произвести небольшой анализ поверхностей данного типа вала и определить назначение каждой поверхности.

Исполнительные поверхности вала можно назвать поверхности под номерами 15,17.

Основная конструкторская база (ОКБ) – это поверхности плоскость 6, и шейки вала 10 и 11, которые определяют положение всей детали.

Вспомогательная конструкторская база (ВКБ) – это относится к поверхностям под номером 7,8,12,13. Эти поверхности нужны для определения положения присоединяемого к валу изделия в сборке.

Технологическая база – к ней можно отнести поверхности 1, 14. Они служат для определения положения вала во время его обработки.

Остальные поверхности – свободные.

1.3 Технологичность детали

«Количественные показатели технологичности данной детали показаны ниже в таблице 1.

Таблица 1 – Показатели технологичности детали

Показатель	Расчетная формула	Расчет
Коэффициент использования материала	$K_{и.м.} = M_d / M_z$	$K_{и.м.} = 1,14 / 1,84 = 0,61$
Коэффициент унификации	$K_{у.э.} = Q_{у.э.} / Q_э$	$K_{у.э.} = 30 / 34 = 0,88$
Коэффициент точности	$K_{тч} = 1 - 1 / T_{ср}$	$K_{тч} = 1 - (1 / 8,2) = 0,87$
Коэффициент шероховатости	$K_{ш} = 1 / Ш_{ср}$	$K_{ш} = 1 - 1 / 1,4 = 0,85$

Вывод: деталь - «Вал», обладает высокой степенью технологичности, то есть, является технологичной.» [11].

1.4 Задачи работы

Данная работа заключается в создании и разработке технологического процесса изготовления детали, а именно вала.

В настоящей выпускной работе будут рассмотрены следующие этапы проектирования и разработки, а также решены соответствующие задачи.

Первый этап – это анализ исходных данных. Здесь необходимо ознакомиться с конструктивными особенностями вала. Понять, как он устроен, и какие есть особенности его изготовления.

Второй этап – это технологическая часть работы. На этом этапе важно правильно разработать технологический процесс изготовления вала.

Третий этап – проектирование станочного приспособления. Здесь нужно произвести расчёт зажимного приспособления, которое используется для захвата вала при его обработке.

Четвёртый этап – это проектирование режущего инструмента. На данном этапе нужно будет спроектировать инструмент, который используется на определённом этапе механической обработки.

Пятый этап – это литературные исследования. Здесь важно понять и разобраться, какие есть возможности по улучшению качества обработки детали.

Шестой этап – безопасность и экологичность технического объекта. Здесь необходимо ознакомиться с планировкой производственной линии.

Седьмой этап – экономическая эффективность работы.

Далее идут заключение, список используемой литературы и приложения.

2 Разработка технологической части работы

2.1 Выбор типа производства и его стратегии

«Масса и объем выпуска изделия являются главными показателями для определения типа производства. Данный тип определим, по методике [12]. Согласно задания - программа составляет 5000 шт./год., а согласно чертежа детали – масса составляет 1,14 кг. Применяя методику [12] тип производства определяем, как среднесерийный.

Показатели стратегии среднесерийного производства представлены ниже в таблице 2.

Таблица 2 – Показатели стратегии производства

Показатель производства	Характеристика показателя с точки зрения стратегии производства
Разновидность оборудования	универсальная
Технологическая документация	в виде операционных и маршрутных технологических карт
Разновидность оснастки	универсальная
Расстановка в цехе оборудования	по группам станков
Нормирование ТП	по общемашиностроительным нормативам
Метод изготовления заготовки	прокат, поковка
Использование достижений науки	не высокое
Метод определения припуска	по таблицам
Квалификация наладчиков	высокая
Квалификация рабочих	высокая
Определение режимов резания	по статистическим и эмпирическим зависимостям
Уровень автоматизации	низкий
Транспортировка деталей между операциями	вручную, электрокар, кран-балка
Форма организации ТП	предметные партии не большого объема
Коэффициент концентрации операций	10-20» [20]

2.2 Выбор метода получения заготовки

Стоимость заготовки определим по методике [4], расчет стоимости для удобства представим в виде таблицы 3.

Таблица 3 – Определение стоимости заготовки

«Метод получения заготовки» [5]	«Масса детали, кг» [4]	«Масса заготовки, кг» [3]	«Стоимость одного килограмма заготовки, руб.» [6]	«Стоимость механической обработки, руб.» [4]	«Стоимость одного килограмма отходов, руб.» [4]	«Технологическая себестоимость изготовления заготовки, руб.» [23]
штамповка	1,14	1,84	150	180	1,4	456
прокат	1,14	2,5	100	250	1,4	500

Получение заготовки осуществляется штамповкой.

2.3 Разработка ТП изготовления детали

На этом этапе нам необходимо проанализировать, по какому маршруту будут обрабатываться каждая из поверхностей вала. . [8], [9], [16].

Для плоской поверхности 1 ($R_a2,5/IT7$) – это операции, связанные с черновой токарной обработкой, чистовой токарной обработкой, черновой шлифовальной обработкой. Обязательной термической обработкой. Моечной и контрольной операциями. Такой маршрут позволяет получить требуемые по точности параметры поверхности 1 - ($R_a2,5/IT7$). Таким образом, данная поверхность может выполнять свои функции – функции вспомогательной базы.

Для цилиндрической поверхности 2 ($R_a12,5/IT12$) – это операции, связанные с черновой токарной обработкой. Обязательной термической обработкой. Моечной и контрольной операциями. Такой маршрут позволяет получить требуемые по точности параметры поверхности 2 - ($R_a12,5/IT12$).

Таким образом, данная поверхность может выполнять свои функции – функции свободной поверхности.

Для плоской поверхности 3 ($R_a12,5/IT12$) – это операции, связанные с черновой токарной обработкой. Обязательной термической обработкой. Моечной и контрольной операциями. Такой маршрут позволяет получить требуемые по точности параметры поверхности 3 - ($R_a12,5/IT12$). Таким образом, данная поверхность может выполнять свои функции – функции свободной поверхности.

Для цилиндрической поверхности 4 ($R_a12,5/IT12$) – это операции, связанные с черновой токарной обработкой. Обязательной термической обработкой. Моечной и контрольной операциями. Такой маршрут позволяет получить требуемые по точности параметры поверхности 4 - ($R_a12,5/IT12$). Таким образом, данная поверхность может выполнять свои функции – функции свободной поверхности.

Для плоской поверхности 5 ($R_a2,5/IT7$) – это операции, связанные с черновой токарной обработкой, чистовой токарной обработкой, черновой шлифовальной обработкой. Обязательной термической обработкой. Моечной и контрольной операциями. Такой маршрут позволяет получить требуемые по точности параметры поверхности 5 - ($R_a2,5/IT7$). Таким образом, данная поверхность может выполнять свои функции – функции вспомогательной базы.

Для цилиндрической поверхности 6 ($R_a1,25/IT6$) – это операции, связанные с черновой токарной обработкой, чистовой токарной обработкой, черновой шлифовальной обработкой. Обязательной термической обработкой. Окончательным чистовым шлифованием. Моечной и контрольной операциями. Такой маршрут позволяет получить требуемые по точности параметры поверхности 6 - ($R_a1,25/IT6$). Таким образом, данная поверхность может выполнять свои функции – функции основной базы.

Для плоской поверхности 7 ($R_a12,5/IT12$) – это операции, связанные с черновой токарной обработкой. Обязательной термической обработкой.

Моечной и контрольной операциями. Такой маршрут позволяет получить требуемые по точности параметры поверхности 7 - ($R_a12,5/IT12$). Таким образом, данная поверхность может выполнять свои функции – функции свободной поверхности.

Для плоской поверхности 8 ($R_a6,3/IT9$) – это операции, связанные с фрезерованием паза. Обязательной термической обработкой. Моечной и контрольной операциями. Такой маршрут позволяет получить требуемые по точности параметры поверхности 8 - ($R_a6,3/IT9$). Таким образом, данная поверхность может выполнять свои функции – функции свободной поверхности.

Для плоской поверхности 9 ($R_a6,3/IT9$) – это операции, связанные с фрезерованием паза. Обязательной термической обработкой. Моечной и контрольной операциями. Такой маршрут позволяет получить требуемые по точности параметры поверхности 9 - ($R_a6,3/IT9$). Таким образом, данная поверхность может выполнять свои функции – функции свободной поверхности.

Для цилиндрической поверхности 10 ($R_a2,5/IT9$) – это операции, связанные с сверлением центровых отверстий. Обязательной термической обработкой. Окончательным шлифованием центровых отверстий. Моечной и контрольной операциями. Такой маршрут позволяет получить требуемые по точности параметры поверхности 10 - ($R_a2,5/IT9$). Таким образом, данная поверхность может выполнять свои функции – функции технологической базы.

Для цилиндрической поверхности 11 ($R_a2,5/IT9$) – это операции, связанные с сверлением центровых отверстий. Обязательной термической обработкой. Окончательным шлифованием центровых отверстий. Моечной и контрольной операциями. Такой маршрут позволяет получить требуемые по точности параметры поверхности 11 - ($R_a2,5/IT9$). Таким образом, данная поверхность может выполнять свои функции – функции технологической базы.

Для плоской поверхности 12 ($R_a12,5/IT12$) – это операции, связанные с черновой токарной обработкой. Обязательной термической обработкой. Моечной и контрольной операциями. Такой маршрут позволяет получить требуемые по точности параметры поверхности 12 - ($R_a12,5/IT12$). Таким образом, данная поверхность может выполнять свои функции – функции свободной поверхности.

Для цилиндрической поверхности 13 ($R_a1,25/IT6$) – это операции, связанные с черновой токарной обработкой, чистовой токарной обработкой, черновой шлифовальной обработкой. Обязательной термической обработкой. Окончательным чистовым шлифованием. Моечной и контрольной операциями. Такой маршрут позволяет получить требуемые по точности параметры поверхности 13 - ($R_a1,25/IT6$). Таким образом, данная поверхность может выполнять свои функции – функции основной базы.

Для плоской поверхности 14 ($R_a2,5/IT7$) – это операции, связанные с черновой токарной обработкой, чистовой токарной обработкой, черновой шлифовальной обработкой. Обязательной термической обработкой. Моечной и контрольной операциями. Такой маршрут позволяет получить требуемые по точности параметры поверхности 14 - ($R_a2,5/IT7$). Таким образом, данная поверхность может выполнять свои функции – функции вспомогательной базы.

Для цилиндрической поверхности 15 ($R_a12,5/IT12$) – это операции, связанные с черновой токарной обработкой. Обязательной термической обработкой. Моечной и контрольной операциями. Такой маршрут позволяет получить требуемые по точности параметры поверхности 15 - ($R_a12,5/IT12$). Таким образом, данная поверхность может выполнять свои функции – функции свободной поверхности.

Для плоской поверхности 16 ($R_a12,5/IT12$) – это операции, связанные с черновой токарной обработкой. Обязательной термической обработкой. Моечной и контрольной операциями. Такой маршрут позволяет получить требуемые по точности параметры поверхности 16 - ($R_a12,5/IT12$). Таким

образом, данная поверхность может выполнять свои функции – функции свободной поверхности.

Для цилиндрической поверхности 17 ($R_a12,5/IT12$) – это операции, связанные с черновой токарной обработкой. Обязательной термической обработкой. Моечной и контрольной операциями. Такой маршрут позволяет получить требуемые по точности параметры поверхности 17 - ($R_a12,5/IT12$). Таким образом, данная поверхность может выполнять свои функции – функции свободной поверхности.

Для плоской поверхности 18 ($R_a2,5/IT7$) – это операции, связанные с черновой токарной обработкой, чистовой токарной обработкой, черновой шлифовальной обработкой. Обязательной термической обработкой. Моечной и контрольной операциями. Такой маршрут позволяет получить требуемые по точности параметры поверхности 18 - ($R_a2,5/IT7$). Таким образом, данная поверхность может выполнять свои функции – функции вспомогательной базы.

Для цилиндрической поверхности 19 ($R_a1,25/IT6$) – это операции, связанные с черновой токарной обработкой, чистовой токарной обработкой, черновой шлифовальной обработкой. Обязательной термической обработкой. Окончательным чистовым шлифованием. Моечной и контрольной операциями. Такой маршрут позволяет получить требуемые по точности параметры поверхности 19 - ($R_a1,25/IT6$). Таким образом, данная поверхность может выполнять свои функции – функции основной базы.

Для плоской поверхности 20 ($R_a12,5/IT12$) – это операции, связанные с черновой токарной обработкой. Обязательной термической обработкой. Моечной и контрольной операциями. Такой маршрут позволяет получить требуемые по точности параметры поверхности 20 - ($R_a12,5/IT12$). Таким образом, данная поверхность может выполнять свои функции – функции свободной поверхности.

Для цилиндрической поверхности 21 ($R_a1,25/IT6$) – это операции, связанные с черновой токарной обработкой, чистовой токарной обработкой,

черновой шлифовальной обработкой. Обязательной термической обработкой. Окончательным чистовым шлифованием. Моечной и контрольной операциями. Такой маршрут позволяет получить требуемые по точности параметры поверхности 21 - ($R_a1,25/IT6$). Таким образом, данная поверхность может выполнять свои функции – функции основной базы.

Для плоской поверхности 22 ($R_a2,5/IT7$) – это операции, связанные с черновой токарной обработкой, чистовой токарной обработкой, черновой шлифовальной обработкой. Обязательной термической обработкой. Моечной и контрольной операциями. Такой маршрут позволяет получить требуемые по точности параметры поверхности 22 - ($R_a2,5/IT7$). Таким образом, данная поверхность может выполнять свои функции – функции вспомогательной базы.

Для цилиндрической поверхности 23 ($R_a12,5/IT12$) – это операции, связанные с черновой токарной обработкой. Обязательной термической обработкой. Моечной и контрольной операциями. Такой маршрут позволяет получить требуемые по точности параметры поверхности 23 - ($R_a12,5/IT12$). Таким образом, данная поверхность может выполнять свои функции – функции свободной поверхности.

Для плоской поверхности 24 ($R_a12,5/IT12$) – это операции, связанные с черновой токарной обработкой. Обязательной термической обработкой. Моечной и контрольной операциями. Такой маршрут позволяет получить требуемые по точности параметры поверхности 24 - ($R_a12,5/IT12$). Таким образом, данная поверхность может выполнять свои функции – функции свободной поверхности.

Для цилиндрической поверхности 25 ($R_a12,5/IT12$) – это операции, связанные с черновой токарной обработкой. Обязательной термической обработкой. Моечной и контрольной операциями. Такой маршрут позволяет получить требуемые по точности параметры поверхности 25 - ($R_a12,5/IT12$). Таким образом, данная поверхность может выполнять свои функции – функции свободной поверхности.

Для плоской поверхности 26 ($R_a2,5/IT7$) – это операции, связанные с черновой токарной обработкой, чистовой токарной обработкой, черновой шлифовальной обработкой. Обязательной термической обработкой. Моечной и контрольной операциями. Такой маршрут позволяет получить требуемые по точности параметры поверхности 26 - ($R_a2,5/IT7$). Таким образом, данная поверхность может выполнять свои функции – функции вспомогательной базы.

Для цилиндрической поверхности 27 ($R_a1,25/IT6$) – это операции, связанные с черновой токарной обработкой, чистовой токарной обработкой, черновой шлифовальной обработкой. Обязательной термической обработкой. Окончательным чистовым шлифованием. Моечной и контрольной операциями. Такой маршрут позволяет получить требуемые по точности параметры поверхности 27 - ($R_a1,25/IT6$). Таким образом, данная поверхность может выполнять свои функции – функции основной базы.

Для плоской поверхности 28 ($R_a12,5/IT12$) – это операции, связанные с черновой токарной обработкой. Обязательной термической обработкой. Моечной и контрольной операциями. Такой маршрут позволяет получить требуемые по точности параметры поверхности 28 - ($R_a12,5/IT12$). Таким образом, данная поверхность может выполнять свои функции – функции свободной поверхности.

Для цилиндрической поверхности 29 ($R_a1,25/IT6$) – это операции, связанные с черновой токарной обработкой, чистовой токарной обработкой, черновой шлифовальной обработкой. Обязательной термической обработкой. Окончательным чистовым шлифованием. Моечной и контрольной операциями. Такой маршрут позволяет получить требуемые по точности параметры поверхности 29 - ($R_a1,25/IT6$). Таким образом, данная поверхность может выполнять свои функции – функции основной базы.

Для плоской поверхности 30 ($R_a2,5/IT7$) – это операции, связанные с черновой токарной обработкой, чистовой токарной обработкой, черновой шлифовальной обработкой. Обязательной термической обработкой. Моечной

и контрольной операциями. Такой маршрут позволяет получить требуемые по точности параметры поверхности 30 - ($R_a2,5/IT7$). Таким образом, данная поверхность может выполнять свои функции – функции вспомогательной базы.

Для цилиндрической поверхности 31 ($R_a12,5/IT12$) – это операции, связанные с черновой токарной обработкой. Обязательной термической обработкой. Моечной и контрольной операциями. Такой маршрут позволяет получить требуемые по точности параметры поверхности 31 - ($R_a12,5/IT12$). Таким образом, данная поверхность может выполнять свои функции – функции свободной поверхности.

Для плоской поверхности 32 ($R_a12,5/IT12$) – это операции, связанные с черновой токарной обработкой. Обязательной термической обработкой. Моечной и контрольной операциями. Такой маршрут позволяет получить требуемые по точности параметры поверхности 32 - ($R_a12,5/IT12$). Таким образом, данная поверхность может выполнять свои функции – функции свободной поверхности.

Для цилиндрической поверхности 33 ($R_a12,5/IT12$) – это операции, связанные с черновой токарной обработкой. Обязательной термической обработкой. Моечной и контрольной операциями. Такой маршрут позволяет получить требуемые по точности параметры поверхности 33 - ($R_a12,5/IT12$). Таким образом, данная поверхность может выполнять свои функции – функции свободной поверхности.

Для плоской поверхности 34 ($R_a2,5/IT7$) – это операции, связанные с черновой токарной обработкой, чистовой токарной обработкой, черновой шлифовальной обработкой. Обязательной термической обработкой. Моечной и контрольной операциями. Такой маршрут позволяет получить требуемые по точности параметры поверхности 34 - ($R_a2,5/IT7$). Таким образом, данная поверхность может выполнять свои функции – функции вспомогательной базы.

Для цилиндрической поверхности 35 ($R_a1,25/IT6$) – это операции, связанные с черновой токарной обработкой, чистовой токарной обработкой, черновой шлифовальной обработкой. Обязательной термической обработкой. Окончательным чистовым шлифованием. Моечной и контрольной операциями. Такой маршрут позволяет получить требуемые по точности параметры поверхности 35 - ($R_a1,25/IT6$). Таким образом, данная поверхность может выполнять свои функции – функции основной базы.

Для плоской поверхности 36 ($R_a12,5/IT12$) – это операции, связанные с черновой токарной обработкой. Обязательной термической обработкой. Моечной и контрольной операциями. Такой маршрут позволяет получить требуемые по точности параметры поверхности 36 - ($R_a12,5/IT12$). Таким образом, данная поверхность может выполнять свои функции – функции свободной поверхности.

Сведем полученные данные в таблицу 4. [14], [22], [27]

Таблица 4 – Технологический процесс

№ операции	Наименование операции	Оборудование (тип, модель)	Содержание операции	Точность(IT)	R_a , мкм
000	Заготовительная	Штамповка на КГШП		-	-
005	Центровально-подрезная	Фрезерно-центровальный п/а МР71	Фрезеровать торцы	12	12,5
			Сверлить центр .отв.		3,2

Продолжение таблицы 4

№ операции	Наименование операции	Оборудование (тип, модель)	Содержание операции	Точность(IT)	Ra, мкм
010, 015	Токарная	Токарно-винторезный станок с ЧПУ MILLTRONICS ML (США)	Подрезать торцы, точить цилиндрические поверхности	12	12,5
020, 025	Токарная с ЧПУ	Токарно-винторезный станок с ЧПУ MILLTRONICS ML (США)	Подрезать торцы, точить цилиндрические поверхности	9	6,3
030, 035	Круглошлифовальная	Круглошлифовальный станок FANUC LWT	Шлифовать поверхности	7	2,5
040	Шпоночнофрезерная	Вертикально-фрезерный станок 6P11MФ3-1	Фрезеровать шпоночные пазы	9	3,2
045	Слесарная				
050	Моечная				
055	Контрольная				
060	Термическая (закалка, отпуск до твердости 480±30НВ)				
065	Центрошлифовальная	Центрошлифовальный п/а 3925	Шлифовать конусы центровых отверстий	7	2,5
070, 075	Круглошлифовальная чистовая	Круглошлифовальный станок FANUC LWT	Шлифовать поверхности	6	1,25
080	Моечная				
085	Контрольная				

Таким образом, вал-шестерня – это тело вращения. Особенность его геометрии требует определённых нюансов в механической обработке. Однако есть несколько рекомендаций, которые стоит учитывать при проектировании вала.

Необходимо придерживаться принципа постоянства базирования. Этот принцип очень полезен, так как обеспечивается более высокая точность обработки изделия и минимальные погрешности. Проводить тщательный контроль всех размеров после каждой операции на обработку. Это поможет предотвратить брак на дальнейших этапах.

Придерживаться принципа совмещения базирования. То есть добиваться совмещения измерительных и технологических баз. Так как тип производства вала – среднесерийный, то это не предполагает применение специализированных инструментов. Тогда в случае проектирования вала можно применять режущие инструменты универсальные, так как они могут обрабатывать не одну, а несколько различных изделий, что существенно сокращает номенклатуру инструментов и облегчает труд рабочему персоналу.

Более подробно технология изготовления детали представлена в графической части в виде плана обработки.

2.4 Выбор СТО

Данные по выбору средств технологического оснащения (СТО) приведены в таблице 5. [13], [15].

«Таблица 5 – Выбор СТО

№ и наименование операции	Наименование оборудования	Наименование приспособления	Наименование режущего инструмента	Наименование средств контроля
005 Центровально-подрезная	Фрезерно-центровальный п/а MP71	Приспособление специальное	Сверло центровочное диаметр 3,15 P6M5, пластина T5K10	Штангенциркуль ШЦ-I
010,015 Токарная	Токарно-винторезный станок с ЧПУ MILLTRONICS ML (США)	Патрон поводковый, центр	Резец-вставка T5K10	Штангенциркуль ШЦ-I
020,025 Токарная с ЧПУ	Токарно-винторезный станок с ЧПУ MILLTRONICS ML (США)	Патрон поводковый, центр	Резец-вставка T5K10	Микрометр МК-50
030,035 Круглошлифовальная	Круглошлифовальный станок FANUC LWT	Патрон поводковый, центр	Круг шлифовальный 1-600×30×305 24A16LV5	Микрометр МК-50
040 Шпоночно-фрезерная	Вертикально-фрезерный станок 6P11MФ3-1	Приспособление специальное	Фреза концевая Ø12, P6M5K5, фреза концевая Ø6, P6M5K5	Штангенциркуль ШЦ-I
065 Центрошлифовальная	Центрошлифовальный п/а 3925	Приспособление специальное	Круг для шлифовки центровых отверстий	Штангенциркуль ШЦ-I
070,075 Круглошлифовальная чистовая	Круглошлифовальный станок FANUC LWT (Япония-Тайвань)	Патрон поводковый, центр	Круг шлифовальный 1-600×30×305 24A10LV5	Микрометр МК-50»[14]

2.5 Разработка технологических операций

В этом разделе важно разработать технологический процесс изготовления вала. Необходимо определить такие показатели, как штучное время, операционное время. Также необходимо произвести расчёт режимов

резания, то есть определить три основных параметра. К таким параметрам можно отнести скорость резания, подача и глубина резания.

Также существуют и другие характеристики, которые тоже важны при разработке технологического процесса. К таким характеристикам можно отнести частоту вращения шпинделя, мощность электродвигателя, составляющие силы резания и др.

«Нормы времени на выполнение операций определим при помощи онлайн калькулятора «Sandvik Coromant», а полученные данные представим в виде таблицы 6.» [17], [18].

«Таблица 6 – Нормы времени

Номер операции	Наименование операции	Основное время T_0 , на операц., мин	Значения коэффициента ϕ	Штучно-калькуляционное время $T_{штк}$, мин
005	Центровально-подрезная	0,236	1,84	0,525
010	Токарная	0,31	2,14	0,66
015	Токарная	0,267	2,14	0,546
020	Токарная чистовая	0,25	2,14	0,535
025	Токарная чистовая	0,27	2,14	0,578
030	Круглошлифовальная	0,408	2,1	0,857
035	Круглошлифовальная	0,512	2,1	1,08
040	Шпоночно-фрезерная	0,8	1,75	1,4
060	Центрошлифовальная	0,2	2,1	0,42

Продолжение таблицы 6

Номер операции	Наименование операции	Основное время T_o , на операц., мин	Значения коэффициента ϕ	Штучно-калькуляционное время $T_{штк}$, мин
070	Круглошлифовальная чистовая	0,35	2,1	0,735
075	Круглошлифовальная чистовая	0,416	2,1	1,062
				$\Sigma T_{штк}=8,4$ мин.

«Таким образом, можно сказать, что техпроцесс изготовления детали разработан, комплект чертежей, сопровождающий материалы, представленные в данном разделе, представлен в графической части работы.

Таким образом, данные приведенные выше в разделе 2 позволяют выполнить графический необходимый материал, а именно:

- выполнить чертеж заготовки;
- выполнить чертеж плана обработки;
- выполнить чертежи наладок.» [1]

В приложении «А» данной работы представлена маршрутная карта, а в приложении «Б» – операционные карты.

3 Расчет и проектирование оснастки

3.1 Расчет и проектирование приспособления

В технологической документации схема установки заготовки в приспособлении может быть задана одним из трех способов:

- при помощи теоретической схемы базирования на операцию согласно ГОСТ 21495-82;
- при помощи схемы с графическим изображением опор, зажимов, установочных элементов по ГОСТ 3.1107-81;
- при помощи графического изображения элементов приспособления.

Теоретическая схема базирования рассмотрена ниже на рисунке 2.

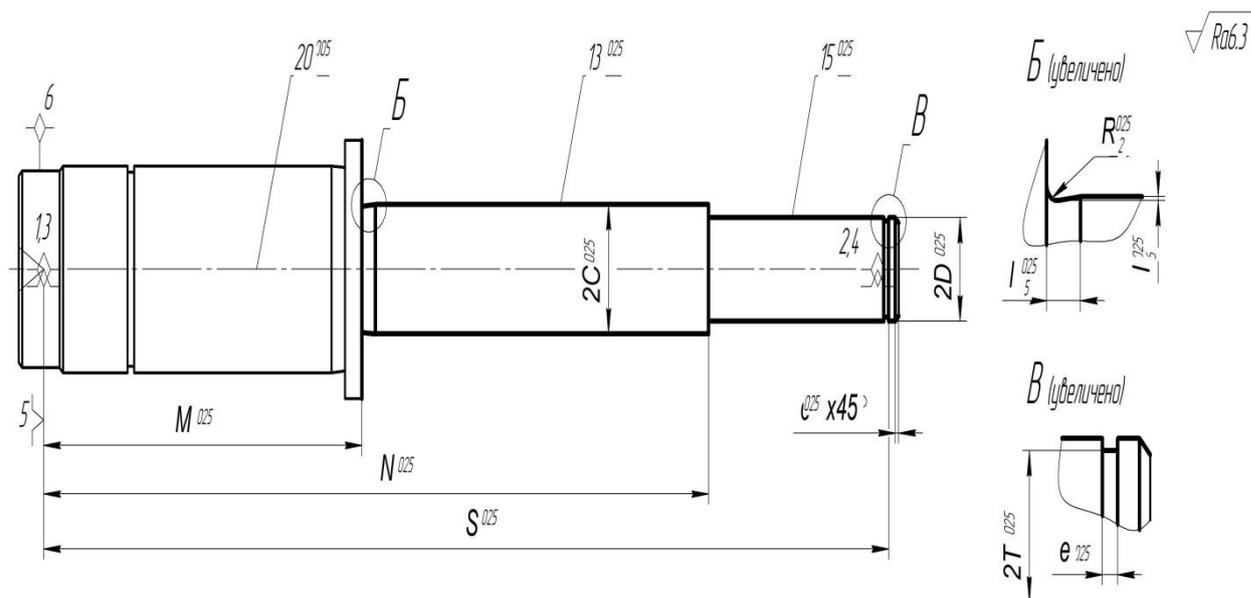


Рисунок 2 – Эскиз операции

Расчет усилия зажима патрона и его основных параметров представим ниже в таблицах 7 и 8

«Таблица 7 – Определение усилия зажима»

Расчетная зависимость	По оси X	По оси Y	По оси Z
Момент резания	$M_P^I = \frac{P_x \cdot D_1}{2}$	$M_P^{II} = P_y \cdot l^I$	$M_P^I = \frac{P_z \cdot D_1}{2}$
Момент закрепления	$M_3^I = \frac{W \cdot f \cdot D_2}{2}$	$M_3^{II} = \frac{2}{3} \cdot W^{II} \cdot f \cdot D_2$	$M_3^I = \frac{W \cdot f \cdot D_2}{2}$
Коэффициент запаса	2,5	2,5	2,5
Сила зажима	$W_z^I = \frac{K \cdot P_z \cdot D_1}{f \cdot D_2}$	$W_3^{II} = \frac{3 \cdot K \cdot P_y \cdot l^I}{2 \cdot f \cdot D_2}$	$W_z^I = \frac{K \cdot P_z \cdot D_1}{f \cdot D_2}$
Расчет силы зажима по осям	$W_z = \frac{2,5 \cdot 423 \cdot 20}{0,3 \cdot 12}$ =334 Н	$W_3^{II} = \frac{3 \cdot 2,5 \cdot 785 \cdot 130 \cdot 0,66}{2 \cdot 0,3 \cdot 12}$ =720 Н	$W_z = \frac{2,5 \cdot 1312 \cdot 20}{0,3 \cdot 12}$ =1270 Н
Корректировка силы зажима	$W_1 = \frac{W}{1 - 3 \cdot f_1 \cdot (L_K/H_K)}$; $W_1 = \frac{770}{1 - 3 \cdot 0,1 \cdot (40/60)} = 805 \text{ Н}$ » [2]		

«Таблица 8 – Основные параметры привода патрона»

Параметр	Расчетная зависимость	Расчет
Передаточное отношение	$i_{с.кл.} = \frac{1}{\operatorname{tg}(\alpha + \varphi) + \operatorname{tg} \varphi_1}$	$i_{с.кл.} = \frac{1}{\operatorname{tg}(15 + 6) + \operatorname{tg} 6} = 2,3$
Усилие привода	$Q = W_1 / i_c$	$Q = 805 / 2,3 = 350 \text{ Н}$.
Диаметр поршня, мм	$D = 1,13 \cdot \sqrt{\frac{Q}{p \cdot \eta}}$	$D = 1,13 \cdot \sqrt{\frac{350}{0,4 \cdot 0,9}} = 11,4 \text{ мм}$
Значение диаметра поршня, мм	-	10 (для пневматического привода)
Погрешность установки	$\varepsilon_y = \frac{\omega A_\Delta}{2} = 0,5 \sqrt{\Delta_1^2 + \Delta_2^2 + \dots + \Delta_5^2}$	$\varepsilon_y = 0,5 \sqrt{0,02^2 + 0,01^2 + 0,02^2 + 0,01^2 + 0,025^2} = 0,015 \text{ мм}$ » [19]

Чертеж патрона представлен в графической части, общий вид патрона показан ниже на рисунке 3, а в приложении «В» данной работы приложена спецификация на приспособление.

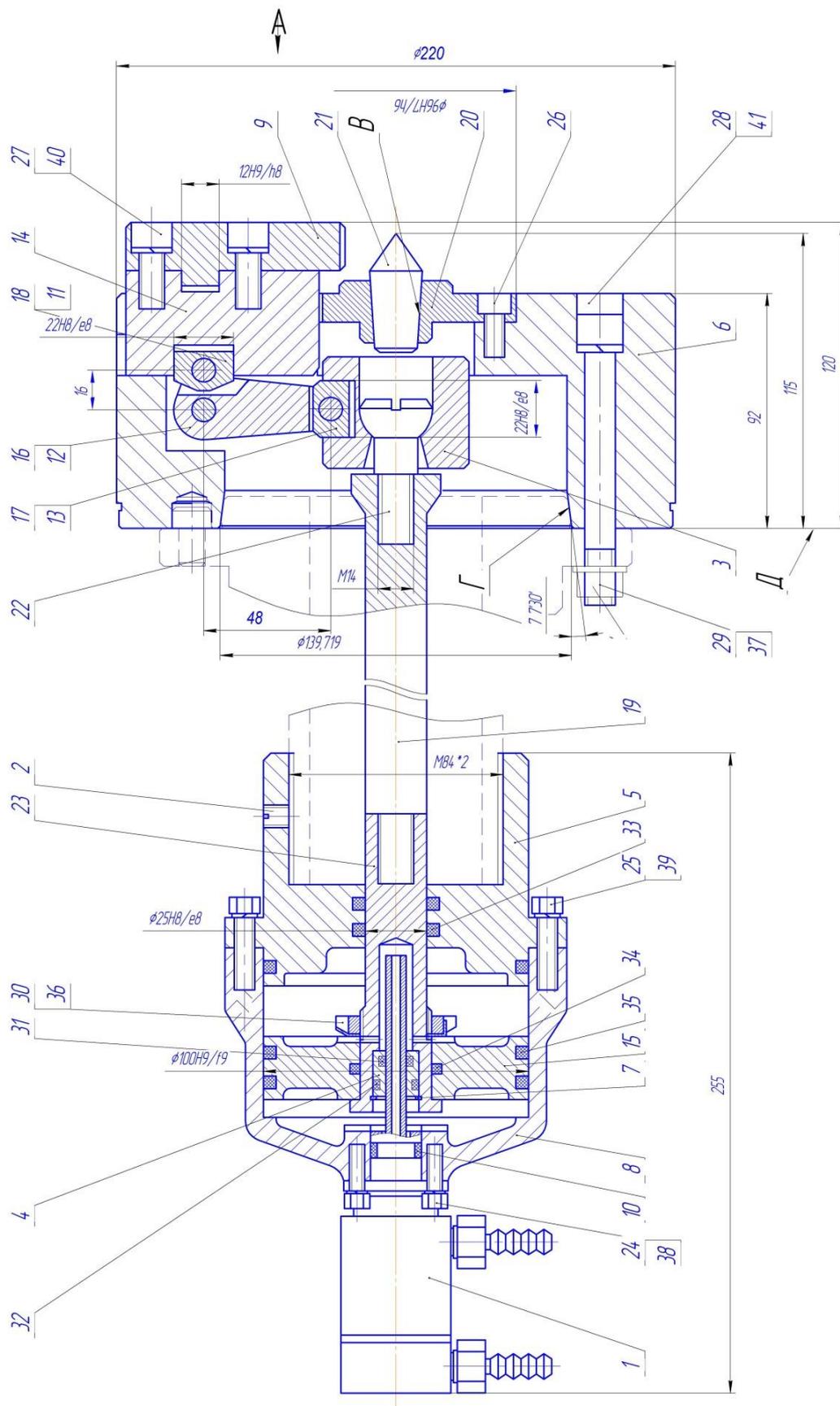


Рисунок 3 – Патрон самоцентрирующий

3.2 Проектирование инструмента

Общий вид инструмента – шлифовального круга показан ниже на рисунке 4.

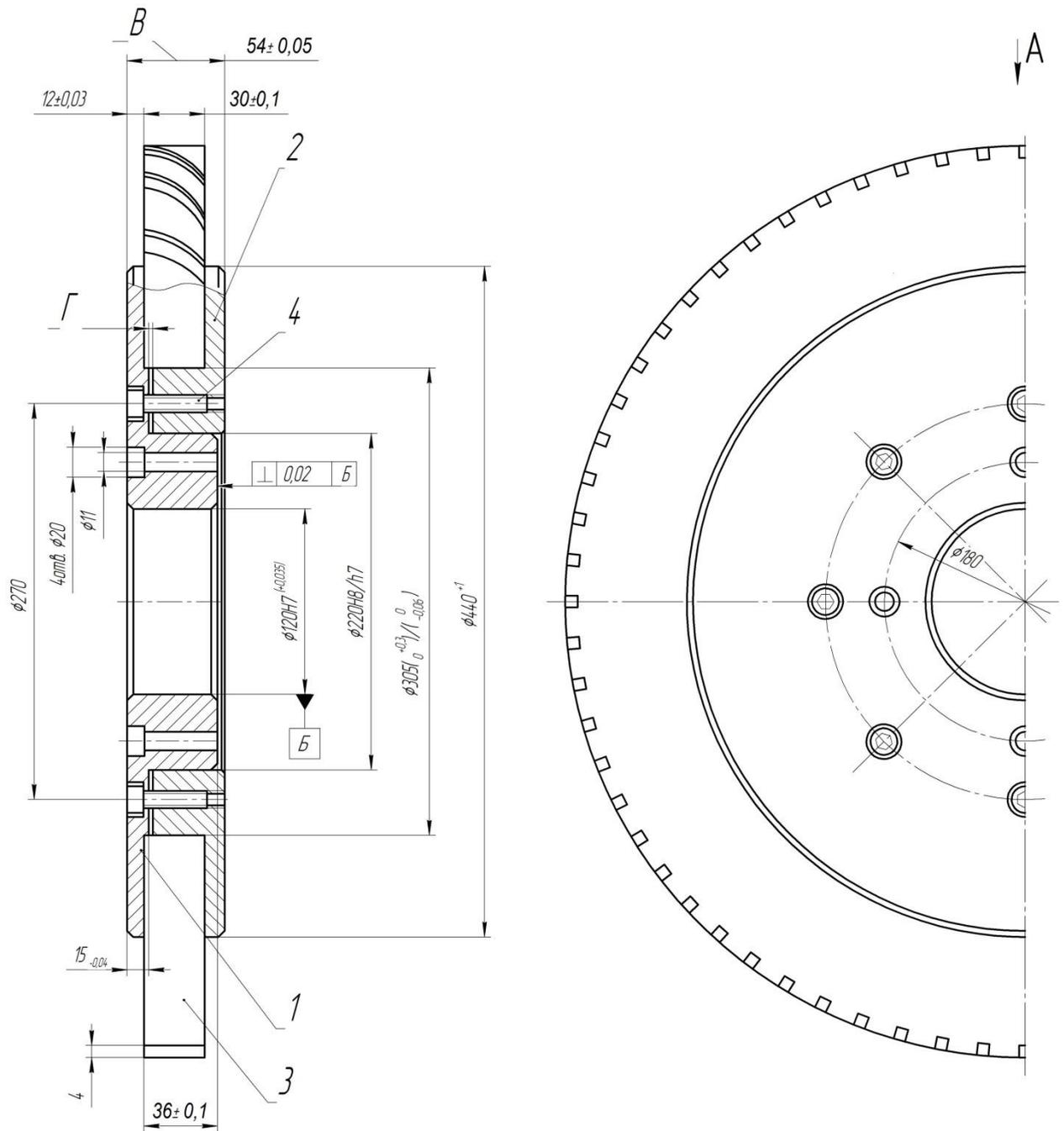


Рисунок 4 – шлифовального круга

«Технические характеристики:

1. Круг шлифовальный 300 25 155 91A25НСМ28К5;
2. Рабочая скорость 35 м/с.

Технические требования:

1. Круг поставляется формы ПП;
2. Непараллельность торцев 0.15 мм;
3. Несоосность наружного диаметра круга посадочному отверстию в состоянии поставки не более 0.2 мм;
4. Зазор Г обеспечить при сборке равным 0.05...0.15 мм;
5. Размер В обеспечить при сборке;
7. На периферии круга выполнить 34 спиральных пазов с шагом 27.7 мм и шириной 8 мм;
8. Класс точности-А.

Таким образом, в данном разделе спроектированы станочное приспособление и режущий инструмент, более подробно их конструкции представлены в графической части, а спецификации в приложении В настоящей работы.» [13].

4. Безопасность и экологичность технического объекта

В этой главе нам необходимо будет разобраться и понять, какие существуют потенциальные риски на производстве, а точнее на производственной площадке, где изготавливают наш вал.

Также помимо этого нам необходимо не только учитывать все риски на производстве, но и понять, какие меры стоит принять, чтобы устранить ту или иную проблему.

Далее важно знать, какова технологичность нашего производственного объекта, а именно необходимо определить, насколько данный производственный участок соответствует заявленным требованиям по безопасности персонала, по эргономике помещений, по качеству и безопасности эксплуатации технического оборудования, по планировке самих помещений.

Планировка помещений – это очень важный этап в проектировании и подготовке производства. От этого будет зависеть здоровье и безопасность рабочего персонала, качество изготавливаемой продукции и многое другое. Планировка помещений включает в себя многие аспекты при подготовке производства. К ним можно отнести правильное размещение оборудования на площадке, чтобы обеспечивалось максимально эффективное использование рабочего пространства.

Также важно, чтобы обеспечивались безопасные и комфортные условия для работы персонала. Здесь можно выделить несколько важных факторов. Это температура помещения, влажность помещения, удобство использования оборудования, компактность оборудования и т.д. Также стоит обратить внимание на такие вредные производственные факторы, как загазованность помещений, запылённость помещений, Однако всё зависит от места работы, так как существуют разные нормы безопасности работы на производстве и нормы безопасности работы в офисных помещениях.

Одним из самых важных систем, которые нужны для предотвращения загазованности, улучшению качества воздуха является система вентиляции. Система вентиляции необходима в каждом производственном и офисном помещении. Она нужна не только для поддержания качества воздуха, но и для сохранения здоровья персонала рабочих.

Далее в каждом помещении должны находиться схемы экстренных выходов по эвакуации персонала в случае пожара и других непредвиденных ситуациях. Также должны присутствовать инструкции для оказания первой медицинской помощи пострадавшим, а также инструкции по правильному действию персонала в случае проведения террористических актов на производстве. Помимо этого на территориях каждого производственного участка должны находиться средства по ликвидации огня. К таким средствам можно отнести огнетушители, датчики дыма, кнопка вызова пожарной бригады, система подвода воды для пожаротушения и т.д.

Всё сводится к тому, чтобы предотвратить или минимизировать все риски по получению травм или иного ущерба здоровью рабочего персонала.

Теперь необходимо составить таблицу, в которой будут занесены все вредные производственные факторы на различных этапах технологических операций.

Проанализировав эти факторы, можно разработать способы, направленные на их устранение.

Теперь рассмотрим таблицу 9 вредных производственных факторов:

Таблица 9 – Вредные производственные факторы

Наименование операции	Виды производственных рисков	Меры по устранению рисков
Литьё	1) Наличие испарений металла, что вредно для дыхательной системы. 2) Высокие температуры на производстве в литейных цехах. 3) Раскалённые объекты.	1) Ношение специальных костюмов и респираторов для защиты органов дыхания и кожных покровов. 2) Ношение огнеупорных перчаток.
Точение	1) Отлетающая стружка металла. 2) Повышенный уровень вибраций и шума при точении. 3) Попадание СОЖ на кожный покров. 4) Испарение СОЖ.	1) Ношение специальных очков. 2) На токарных станках должно быть специальное стекло, предохраняющее от стружки. 3) Ношение перчаток. 4) Ношение респиратора для защиты органов дыхания.
Сверление	1) Отлетающая стружка металла. 2) Повышенный уровень шума и вибраций при сверлении. 3) Высокая температура обрабатываемых поверхностей. 4) Испарение СОЖ. 5) Попадание СОЖ на кожу и глаза.	1) Ношение специальных очков. 2) На токарных станках должно быть специальное стекло, предохраняющее от стружки. 3) Ношение перчаток. 4) Ношение респиратора для защиты органов дыхания. 5) Ношение наушников, предохраняющих от шума.
Балансировка	1) Высокий уровень шума при операции балансировки. 2) Неправильное закрепление вала в станке.	1) Наличие защитного корпуса балансировочного станка. 2) Ношение специальных шумоизолирующих наушников.

В этой таблице были рассмотрены основные виды рисков, которые возникают при обработке заготовки вала. Также были рассмотрены меры, которые можно применить для устранения таких типов риска.

Однако не было указано источников этих рисков. Необходимо выделить несколько таких источников.

Например, при обработке точением черновым и чистовым основным источником риска получения травм является сам токарный станок. Эти данные показаны в таблице 10.

Таблица 10 – Воздействие вредных производственных факторов на окружающую среду

Виды отходов производства	Воздействие на атмосферу	Воздействие на литосферу	Воздействие на гидросферу
Масляные отходы, СОЖ.	1) Загрязнение воздуха парами масла и другими нефтепродуктами.	1) Загрязнение земли продуктами нефтепереработки, 2) Истощение естественного плодородия почв.	1) Уничтожение морских и речных организмов. 2) Ухудшение качества воды.
Стружка удалённого металла	-	1) Загрязнение почв, полная непригодность земли.	1) Потеря качества воды. 2) Негативный эффект на микроорганизмы.
Испарение металла	1) Ухудшение качества воздуха. 2) Негативное влияние испарений на сухопутных животных. 3) Постепенное накопление металла в организмах.	1) Накопление металла во почве. 2) Потеря плодородия почв. 3) Потеря урожая всех растительных культур.	1) Накопление испарившегося металла в организмах морских и речных обитателей. 2) Потеря качества воды.

Помимо этого источником также может являться отлетающая стружка металла, эта стружка очень острая. При попадании на кожу мелкие частицы металла могут проникнуть вглубь в кожный покров, что может вызвать неприятный болевой эффект. Поэтому рекомендуется носить перчатки прорезиненные.

Далее идёт смазывающая охлаждающая жидкость, которая является очень токсичной при попадании на кожу или глаза. Если СОЖ попала на поверхность кожи или глаз, необходимо промыть этот участок большим количеством воды или обратиться за медицинской помощью.

Помимо этого источником получения травм может также являться электропроводка, зажимные устройства для захвата деталей и многое другое.

«Выявив и проанализировав технологию изготовления вала-шестерни и, ее воздействие на среду, делаем вывод, что данная технология удовлетворяет нормам по защите здоровья человека и окружающей среде.»

[7]

5 Экономическая эффективность работы

В этом разделе нам предстоит понять, какие существуют методы по улучшению качества обработки нашей детали, а именно вала. Добиться высоких показателей качества, снизить себестоимость детали, а также минимизировать расходы на обработку и изготовление вала. [10]

Помимо этого нам нужно рассчитать технико-экономические показатели производственного процесса по изготовлению своего изделия. К таким параметрам относятся расходы на закупку оборудования, расходы на использование электроэнергии, воды.

Также стоит учитывать расходы на оплату труда станочникам и рабочему персоналу. В этом плане необходимо учитывать тарифную ставку рабочих, объём произведённой продукции за единицу времени, расходы на определённую обработку нашего изделия. Стоимость материала заготовки, стоимость стружки удалённого материала, а также расчёт полной себестоимости одной детали или партии этих деталей.

Однако в этой главе нам также необходимо будет определить способы по улучшению обрабатываемости детали. Об этом будет описано в конце главы.

Существует большое количество способов определения и расчёта экономических показателей производства. Однако мы будем использовать только некоторые основные методы расчёта экономической эффективности работы.

Одним из таких методов является метод по определению технологической себестоимости продукции.

Далее мы применим методику калькулирования себестоимости изготавливаемой продукции.

Следующий метод – это метод капитальных вложений в использованное оборудование.

Последний метод – это экономическое обоснование мероприятий, которые направлены на эффективное использование финансовых и материальных ресурсов.

«Итак, рассмотрим метод расчёта технологической себестоимости одного изделия. Этот метод состоит из нескольких основных пунктов:

- расходы на содержание и эксплуатацию оборудования;
- основные материалы за вычетом отходов;
- начисление заработной платы;
- основная заработная плата рабочему персоналу;
- расходы на заработную плату наладчику.» [10].

Проведя необходимый анализ и расчёт всех экономических элементов, можно сделать вывод, что самым большим расходом оказались основные материалы с учётом отходов, так как на их долю пришлось около 90% от общего содержания всех расходов.

В сумме все расходы составили примерно 200,2 рубля.

Далее необходимо рассмотреть калькуляционную себестоимость изготовления вала. Этот метод состоит из нескольких пунктов:

- заводская себестоимость;
- цеховая себестоимость;
- технологическая себестоимость;
- полная себестоимость;

По итогам расчётов и вычислений, была определена полная себестоимость продукции, которая равняется 349,85 рублей.

Далее у нас идёт следующий показатель, который носит название метода капитальных вложений в технологический процесс по изготовлению детали вала. Этот метод состоит из двух основных аспектов:

- это прямые капитальные вложения, которые идут на расходы за основное оборудование производства;
- дополнительные вложения из капитала. Эти вложения также подразделяются на расходы за доставку и установку оборудования, расходы

на транспортные средства по транспортировке оборудования и других устройств, расходы за проектирование и подготовку к производству, а также дополнительные расходы за приспособления и режущие инструменты.

Определившись со всеми расходами, которые пошли на капитальные вложения в наше производство, можно сделать вывод о том, что самым многозатратным вложением были расходы на покупку необходимого технологического оборудования. Эти расходы составили в общей сложности 75,5% от всех общих затрат. Суммарно все капитальные вложения составили около 3206506 рублей.

Теперь, когда все расходы на производство у нас определены, можно приступать к расчёту и определению нескольких важных экономических параметров в производстве.

К таким параметрам можно отнести:

- чистая прибыль;
- индекс доходности;
- чистый дисконтируемый доход;
- срок окупаемости;

Разберём каждый параметр по отдельности.

Итак, чистая прибыль – это прибыль, которая идёт с учётом всех расходов и налогов на те или иные мероприятия. Если говорить проще, то это разница между всеми доходами от производства и всеми расходами.

Далее идёт индекс доходности. Этот индекс показывает нам, насколько прибыльно наше производство. Этот индекс считается относительным и не является объективной оценкой для определения прибыльности того или иного предприятия.

Чистый дисконтируемый доход – этот показатель отражает эффект всех наших инвестиций и вложений на будущее нашего производства, а именно на то, какую прибыль он будет нам приносить.

И наконец, срок окупаемости – этот показатель говорит сам за себя. Это индекс, который говорит нам, через какой промежуток времени могут окупиться, то есть вернуться все наши вложения в производство.

Рассчитывая каждый из этих показателей, можно привести все значения в таблицу 11, где можно просмотреть все получившиеся значения:

Таблица 11 – Экономические показатели производства

	Чистая прибыль, руб	Индекс доходности, руб	Чистый дисконтируемый доход, руб	Срок окупаемости, лет
Обозначение показателя	ЧП	ИД	ЧДД	$T_{ок}$
Результат	1040700	1,43	88917	4

Анализируя все рассчитанные данные можно сделать о данном предприятии по изготовлению деталей валов.

Индекс доходности предприятия составляет всего 1,43 единицы. Это небольшой показатель, однако он выше единицы, а это значит, что данное предприятие можно считать прибыльным.

Исходя из других показателей, например таких, как показатель чистой прибыли можно сказать, что это также невысокий показатель, но всё же прибыльный.

Один из самых важных показателей здесь – это срок окупаемости нашего предприятия. Исходя из этого параметра можно сделать несложный вывод о том, что наше производство сможет окупиться только через 4 года и несколько месяцев. Для предприятия такого уровня этот срок вполне оправдан, так как надо также учитывать объём выпуска деталей, массу детали, а также тип производства.

Далее нам необходимо рассмотреть экономическую эффективность работы наших станков на предмет улучшений.

Итак, стоит отметить, что наша деталь изготавливается на производственной линии. Суть работы этой линии заключается в том, что в

неё загружают заготовки из отливок, штамповок или иных видов заготовок. Это изделие, попадая на производственную линию, перемещается по ней и проходит различные стадии механической обработки, например точение, сверление, фрезерование, зенкерование, развёртывание и т.д.

На этой производственной линии установлены различные виды оборудования, которые совершают механическую обработку нашего изделия и снимают припуск, улучшая качество обработанной поверхности. Вся эта линия вместе с оборудованием не является автоматизированной, поэтому требует при себе нахождения рабочего персонала. На этой линии бывают также люди, которые занимаются только починкой такого оборудования или его наладкой.

Идея улучшения этой производственной линии заключается в следующем.

Заменить оборудование токарных и сверлильных станков на ЧПУ станки, то есть на станки с числовым программным управлением. Дело в том, что на производственной линии применяются только станки аналогового типа, то есть непрограммируемые станки. Однако если произвести такую замену, можно добиться значительных показателей в росте и производительности продукции, улучшения качества обработки поверхностей детали.

Помимо этого ЧПУ станки обладают также рядом качеств, которых просто нет у аналоговых станков. Это высокая точность обработки, универсальность станков, сокращение штата работников, что сильно снижает расходы на оплату труда рабочего персонала. Также стоит отметить, что ещё одним преимуществом ЧПУ станков является увеличение машинного времени, что в свою очередь значительно увеличивает рост производительности любого типа производства.

Заключение

Достижение целей бакалаврской работы производилось последовательным, поэтапным выполнением ряда задач.

Первый этап – это анализ исходных данных. Здесь необходимо ознакомиться с конструктивными особенностями вала. Понять, как он устроен, и какие есть особенности его изготовления.

Второй этап – это технологическая часть работы. На этом этапе важно правильно разработать технологический процесс изготовления вала.

Третий этап – проектирование станочного приспособления. Здесь нужно произвести расчёт зажимного приспособления, которое используется для захвата вала при его обработке.

Четвёртый этап – это проектирование режущего инструмента. На данном этапе нужно будет спроектировать инструмент, который используется на определённом этапе механической обработки.

Пятый этап – это литературные исследования. Здесь важно понять и разобраться, какие есть возможности по улучшению качества обработки детали.

Шестой этап – безопасность и экологичность технического объекта. Здесь необходимо ознакомиться с планировкой производственной линии.

Седьмой этап – экономическая эффективность работы.

Таким образом, все задачи бакалаврской работы решены, а следовательно, цель бакалаврской работы, ранее сформулированная в разделе «Введение» - разработка технологического процесса изготовления вала с минимальной себестоимостью достигнута.

Список используемых источников

- 1 Барановский Ю.В. Режимы резания металлов. Справочник / Ю.В. Барановский. - Изд. 3-е, перераб. и доп. - М., Машиностроение, 1995 г., 320 с.
- 2 Белоусов А.П. Проектирование станочных приспособлений: Учеб. пособие для учащихся техникумов. / А.П. Белоусов.; 3-е изд., перераб. И доп.– М.: (Высшая школа), 1980, 240 с.
- 3 Боровков, В.М. Разработка и проектирование чертежа штамповки. Метод. Указания / В.М. Боровков, ТолПИ, 1990., 25 с.
- 4 Боровков В.М. Экономическое обоснование выбора заготовки при проектировании технологического процесса. Метод. Указания / В.М. Боровков, ТолПИ, 1990., 45 с.
- 5 Горбачевич А.Ф. Курсовое проектирование по технологии машиностроения: Учеб. Пособие для вузов. / А.Ф.Горбачевич, В.А. Шкред; 5-е издание, стереотипное. Перепечатка с 4-го издания. – М: ООО ИД «Альянс», 2007.- 256 с.
- 6 Гордеев А.В. Выбор метода получения заготовки. Метод, указания / А.В. Гордеев, - Тольятти, ТГУ, 2004.-9 с.
- 7 Горина Л.Н. Обеспечение безопасных условий труда на производстве. Учеб. Пособие. / Л.Н. Горина, - Тольятти, 2016, 68 с.
- 8 ГОСТ Р 53464-2009. Отливки из металлов и сплавов. Допуски размеров, массы и припуски на механическую обработку [Текст]. – Взамен ГОСТ 26645-85; введ. 2010-24-08. – М.: Стандартиформ, 2010. – 35 с.
- 9 Добрыднев И.С. Курсовое проектирование по предмету "Технология машиностроения" / И.С. Добрыднев, - М: Машиностроение 1985, 184 с.
- 10 Зубкова Н.В. Методическое указание к экономическому обоснованию курсовых и дипломных работ по совершенствованию технологических процес-сов механической обработки деталей (для студентов специальностей 120100 / Н.В. Зубкова,– Тольятти: ТГУ, 2015, 46 с.

11 Ковшов, А. Н. Технология машиностроения : учебник / А. Н. Ковшов. — 3-е изд., стер. — Санкт-Петербург : Лань, 2016. — 320 с. — ISBN 978-5-8114-0833-7.

12 Научные основы технологии машиностроения : учебное пособие / А. С. Мельников, М. А. Тамаркин, Э. Э. Тищенко, А. И. Азарова ; под общей редакцией А. С. Мельникова. — Санкт-Петербург : Лань, 2018. — 420 с. — ISBN 978-5-8114-3046-8.

13 Маталин А. А. Технология машиностроения : учебник / А. А. Маталин. — 4-е изд., стер. — Санкт-Петербург : Лань, 2016. — 512 с. — ISBN 978-5-8114-0771-2.

14 Михайлов А.В. Методические указания для студентов по выполнению курсового проекта по специальности 1201 Технология машиностроения по дисциплине «Технология машиностроения» / А.В. Михайлов, – Тольятти, ТГУ, 2005. - 75 с.

15 Нефедов Н.А. Дипломное проектирование в машиностроительных техникумах: Учеб. Пособие для техникумов 2-е изд. перераб. и доп./ Н.А. Нефедов, 76 - М.: Высш. Школа, 1986-239 с.

16 Нефедов Н.А. Сборник задач и примеров по резанию металлов и режущему инструменту Учеб. Пособие для техникумов по предмету "Основы учения о резании металлов и режущий инструмент" 4-е изд. перераб. и доп. / Н.А.. Нефедов, - М., Машиностроение, 1984 г.- 400 с.

17 Справочник технолога - машиностроителя. В 2-х кн. Кн. 1/ А.Г. Косилова [и др.]; под ред. А.М. Дальского [и др.]; - 5-е изд., перераб. и доп. - М: Машиностроение-1, 2001 г., 912 с.

18 Справочник технолога - машиностроителя. В 2-х кн. Кн. 2/ А.Г. Косилова [и др.]; под ред. А.М. Дальского [и др.]; - 5-е изд., перераб. и доп. - М: Машиностроение-1, 2001 г., 944 с.

19 Станочные приспособления: Справочник. В 2-х кн. Кн. 1./ Б.Н. Вардашкин; под ред. Б.Н. Вардашкина [и др.]; - М.: Машиностроение, 1984.

17 Таймингс, Р. Машиностроение. Режущий инструмент. Карманный

справочник. Пер. с англ. 2-е изд. Стер./ Р. Таймингс, – М.: Додэка-XXI, 2008, - 336 с.

20 Технология машиностроения [Электронный ресурс]: вопросы и ответы. Учебно-методическое пособие для самостоятельной работы студентов/ — Электрон. текстовые данные.— Саратов: Вузовское образование, 2015.— 88 с.

21 Ткачук К.Н. Безопасность труда в промышленности / К.Н. Ткачук [и др.] – К. Техника, 1982, 231 с.

22 Davim J.P. Modern Machining Technology. A practice guide Woodhead Publishing, 2011. — 412 p. — (English).

23 Alexander H. Slocum. Precision Machine Design. Society of Manufacturing Engineers, 1992, 750 p. - ISBN 0872634922, 9780872634923.

24 Bozina P. Vorrichtungen im Werkzeugmaschinenbau: Grundlagen, Berechnung und Konstruktion. Springer Berlin Heidelberg, 2013, 245 p. - ISBN3642327060, 9783642327063.

25 Klocke F. Manufacturing Processes 2: Grinding, Honing, Lapping. Vol. 2Springer-Verlag Berlin Heidelberg, 2009. XXIV, 433 p. 35 illus. — ISBN 978-3-540-92258-2, e-ISBN 978-3-540-92259-9, DOI 10.1007/978-3-540-92259-9.

26 Linke B. Life Cycle and Sustainability of Abrasive ToolsSpringer, 2016. — XVII, 265 p. — ISBN 978-3-319-28345-6; ISBN 978-3-319-28346-3 (eBook).

27 Manfred W, Christian B. Werkzeugmaschinen Fertigungssysteme. Springer Berlin Heidelberg, 2006, 599 p. - ISBN 3540280855, 9783540280859.

