

Технологический процесс механической обработки оформляется, как указывалось выше, на специальных бланках маршрутных или операционных карт механической обработки. В технологической карте устанавливается последовательность обработки по всем операциям. Порядковые номера операций обозначают римскими цифрами (I, II, III и т. д.), порядковые номера установок - заглавными буквами (А, Б, В и т. д.), причем в каждой операции буквенное обозначение начинается с первой буквы алфавита.

Порядковые номера переходов записывают арабскими цифрами (1, 2, 3 и т. д.), для каждой операции начинают с первого номера.

Проходы знаками не обозначают, но указывают их число. Содержание операций и переходов с указанием их номеров и буквенных обозначений установок, наименования оборудования, приспособлений, режущих инструментов, режимов резания, норм времени и других данных, необходимых для выполнения технологического процесса, указывают в технологической документации.

Содержание операций (переходов) включает в себя: наименование метода обработки, выраженное глаголом в повелительной форме (например, точить, фрезеровать, сверлить и т. д.); наименование обрабатываемой поверхности (например, плоскость, паз, торец и т. д.); номер обрабатываемой поверхности, указанный в скобках (допускается номер обрабатываемой поверхности не указывать, например «фрезеровать шпоночную кававку»), размеры и предельные отклонения обработанной поверхности, например «фрезеровать плоскость 1 в размере  $20 \pm 0,1$ »

При описании операции (перехода) указывают количество одновременно обрабатываемых поверхностей, например «фрезеровать поверхности 1, 2, 3, 4 и 5 набором фрез».

Первая операция обозначается цифрой 1, первая установка обозначается буквой А и формулируется так: «установить и снять». Первый переход обозначается цифрой 1. Для большей ясности при описании операции можно дать эскиз заготовки с указанием обрабатываемых поверхностей и способа крепления заготовки на станке (в приспособлении). Чтобы лучше выделить поверхности, обрабатываемые на данном переходе, контуры этих поверхностей обводят жирными линиями, черным карандашом или цветным карандашом.

# Оформление технологической карты механической обработки

Добавил(а) Administrator

07.04.12 12:27 - Последнее обновление 07.04.12 12:35

Примеры осевых переходов

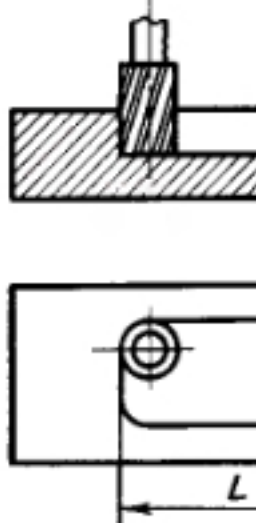
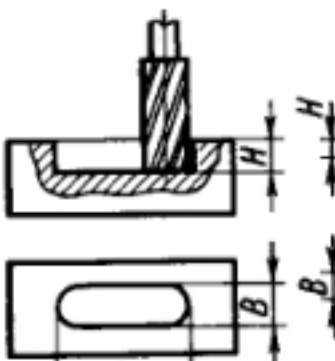

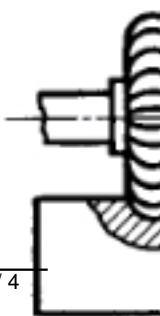
ТАБЛИЦА 28

№ п/п	Наименование перехода	Осказ перехода
1	Фрезеровать плоскость в размер $H$ начерно	
2	Фрезеровать уступ в размер $B \times H$ начисто	
3	Фрезеровать паз шириной $B$ в размер $H$ начисто	
4	Фрезеровать зубья зубчатого колеса	
5	Фрезеровать T-образный паз в размер $B \times H$	

# Оформление технологической карты механической обработки

Добавил(а) Administrator

07.04.12 12:27 - Последнее обновление 07.04.12 12:35

№ пп.	Наименование перехода	Эскиз перехода
6	Фрезеровать гнездо на глубину Н начисто	
7	Фрезеровать шпоночный паз В×Н в размер начисто	
8	Фрезеровать четыре плоскости набором фрез	
9	Фрезеровать фасонную поверхность начисто	
10	Фрезеровать паз типа «ласточкин хвост»	

