

На разных заводах близкие по форме и размерам детали обрабатываются по различным технологическим процессам. Многообразие этих процессов можно значительно сократить, если обрабатывать однотипные детали по групповым технологическим процессам.

В настоящее время при разработке технологических процессов обработки деталей на станках применяется метод групповой обработки деталей, при котором детали классифицируются по видам обработки (токарная, револьверная, фрезерная и др.) После этого детали каждого класса разделяются на группы деталей, сходных по форме и размерам и общности процесса их обработки. Затем разрабатывается технологический процесс не на отдельную деталь, а на группу деталей, технологически сходных и характеризующихся общей последовательностью обработки, одинаковым станком, приспособлением, режущим инструментом и наладкой.

Для составления группового технологического процесса обработки принятых деталей в каждой группе выбирается наиболее характерная деталь. Эта деталь состоит из ряда элементарных поверхностей (наружных и внутренних, цилиндрических и конических, наружных и внутренних канавок и резьб и др.), имеющих в других деталях той же группы. Выбранная деталь должна иметь полный комплекс поверхностей, которые имеются в других деталях группы, и поэтому ее называют комплексной деталью данной группы. Все другие детали этой группы должны иметь полный комплекс поверхностей или только часть их. Поверхности могут быть расположены в той же или другой последовательности, чем у комплексной детали.

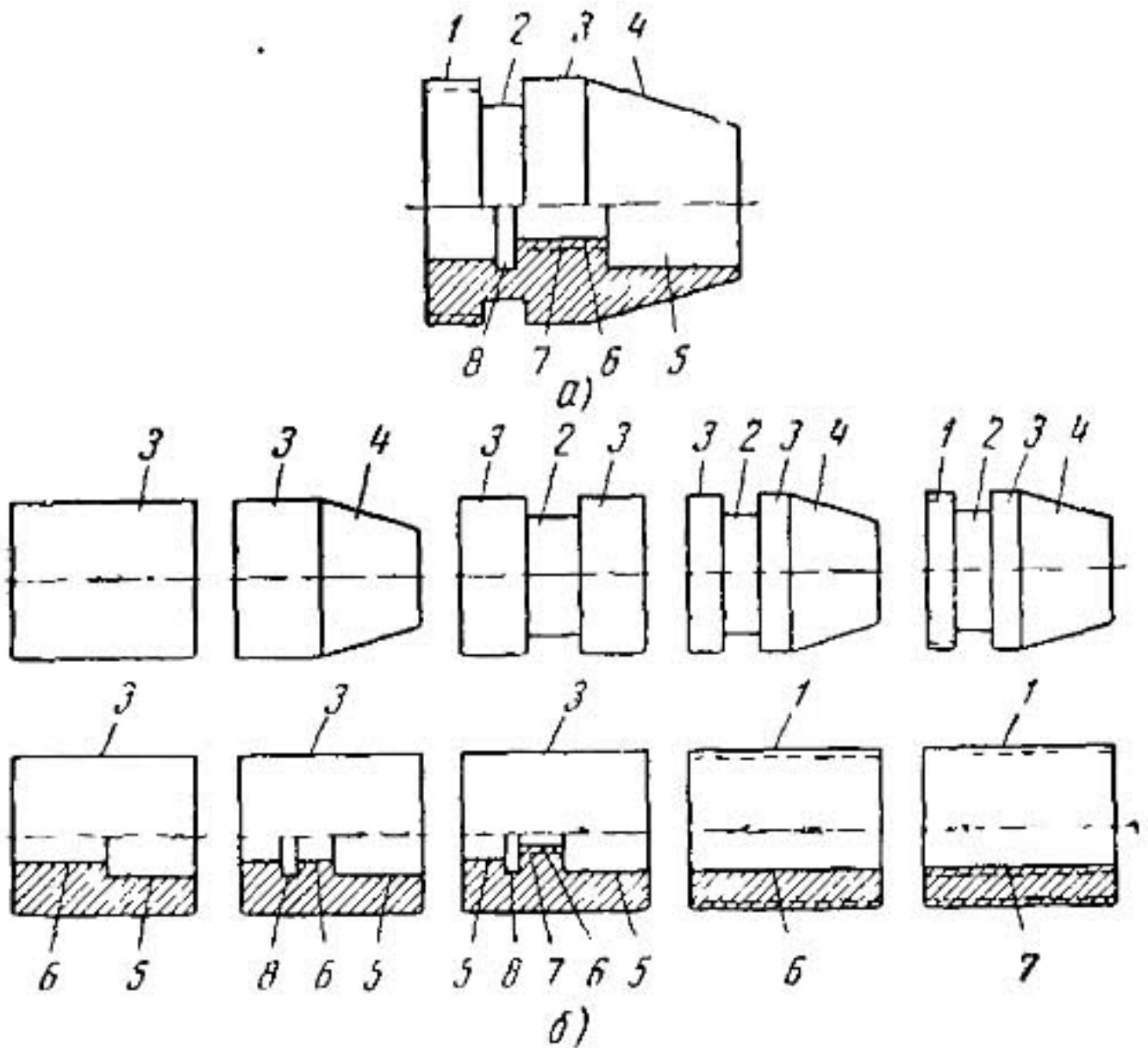


Рис 373 Детали, обрабатываемые по групповому методу