

ОГЛАВЛЕНИЕ

ВВЕДЕНИЕ	4
1. ИСХОДНЫЕ ДАННЫЕ	5
2. РАЗМЕЩЕНИЕ ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ДЕТАЛИ В РАБОЧЕЙ ЗОНЕ СТАНКА. РАСЧЁТ СИЛЫ РЕЗАНИЯ	6
3. ВЫБОР БАЗИРУЮЩИХ ЭЛЕМЕНТОВ	9
4. УЛУЧШЕНИЕ КОНСТРУКЦИИ БАЗИРУЮЩИХ ЭЛЕМЕНТОВ	11
5. СОЕДИНЕНИЕ БАЗИРУЮЩИХ ЭЛЕМЕНТОВ С ДРУГИМИ ЧАСТЯМИ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ	14
6. КОНСТРУИРОВАНИЕ ЗАЖИМНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ	18
7. КОНСТРУИРОВАНИЕ ПРИВОДА	24
7.1. Уменьшение габаритов	28
7.2. Пружинно-пневматический привод	30
7.3. Настройка усилия привода	32
7.4. Завершение конструирования привода	36
8. КОНСТРУИРОВАНИЕ КОРПУСА	45
8.1. Основание	45
8.2. Доработка основания	48
8.3. Конструирование стенок корпуса	50
8.4. Согласование размеров	54
8.5. Элементы для наладки станка	62
9. ПРИСОЕДИНЕНИЕ К ПНЕВМОСЕТИ	64
10. ОБЩИЙ ВИД ПРИСПОСОБЛЕНИЯ	67
11. ВАРИАНТ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ СТАНКА ТИПА «ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР»	68
11.1. Наладка станка	70
11.2. Расчёт приспособления на точность	73
БИБЛИОГРАФИЧЕСКИЙ СПИСОК	83