

СО Д Е Р Ж А Н И Е

1. КРАТКИЕ СВЕДЕНИЯ ИЗ ТЕОРИИ	3
2. ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ОСНАЩЕНИЕ, ИСХОДНЫЕ ДАННЫЕ И МАТЕРИАЛЫ, РЕЖУЩИЙ И ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТЫ	4
3. ПОДГОТОВКА К ВЫПОЛНЕНИЮ РАБОТЫ	7
4. ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ВЫПОЛНЕНИЯ РАБОТЫ	8
4.1. Сборка первого варианта компоновки УСП	8
4.2. Сборка второго варианта компоновки УСП	9
4.3. Настройка станка 2А125 на заданный режим сверления отверстий	10
4.4. Настройка на операцию сверления отверстий	10
4.5. Определение погрешностей обработки отверстий, оценка точности обработки	11
5. СОДЕРЖАНИЕ ОТЧЕТА	12
<i>Библиографический список</i>	13

*С о с т а в и т е л и : Яковлев Павел Дмитриевич,
Кижняев Юрий Иванович, Немцев Борис Анатольевич,
Яковлев Сергей Павлович*

Обработка отверстий с использованием универсально-сборных приспособлений

Редактор *Г.В. Никитина*

Корректор *Л.А. Петрова*

Компьютерная верстка: *А.В. Мещерякова*

Подписано в печать 30.10.2019. Формат 60x84/16. Бумага документная.

Печать трафаретная. Усл. печ. л. 0,925. Тираж 100 экз. Заказ № 160.

Балтийский государственный технический университет

Типография БГУ

190005, С.-Петербург, 1-я Красноармейская ул., д.1