

ОГЛАВЛЕНИЕ

ВВЕДЕНИЕ.....	3
1. ИСХОДНЫЕ ДАННЫЕ И ЗАДАЧИ ПРОЕКТИРОВАНИЯ.....	3
2. ВЫБОР СХЕМЫ УСТАНОВКИ ЗАГОТОВКИ НА СТАНКЕ.....	5
3. ВЫБОР ОДИНАКОВОЙ ШИРИНЫ РЕЗА ДЛЯ РАЗНЫХ ДИАМЕТРОВ СВЕРЛЕНИЯ.....	25
4. СПОСОБ ПОДВОДА СОЖ, КОНСТРУКЦИЯ СВЕРЛИЛЬНОЙ ГОЛОВКИ И РАЗМЕРЫ СТРУЖКОЛОМАЮЩИХ КАНАВОК.....	32
4.1. Сверление отверстия диаметром 85 мм в детали длиной 2 м из стали 1Х18Н10Т.....	32
4.2. Сверление отверстия диаметром 105 мм в детали «балер» длиной 3 м из стали 40ХН2МА.....	36
4.3. Сверление отверстий диаметром 120 мм в детали «труба» длиной 5,1 м из стали 38ХН3МА.....	38
5. ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ОСНАСТКА И НАЛАДКА СТАНКА ДЛЯ КОЛЬЦЕВОГО СВЕРЛЕНИЯ ОТВЕРСТИЙ ДИАМЕТРОМ \varnothing 85, 105 И 120 ММ.....	42
6. ВЫБОР И ОПТИМИЗАЦИЯ РЕЖИМНЫХ ПАРАМЕТРОВ.....	46
7. РАСЧЁТ РЕЖИМНЫХ ПАРАМЕТРОВ С ПОМОЩЬЮ ПОПРАВоч- НЫХ КОЭФФИЦИЕНТОВ.....	56
8. ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ КОЛЬЦЕВОГО СВЕРЛЕНИЯ И ПУТИ ЕЁ ПОВЫШЕНИЯ.....	64
8.1. Факторы, ограничивающие производительность.....	64
8.2. Анализ моделей производительности.....	66
8.3. Расчёт оптимальной производительности.....	74
8.4. Пути повышения производительности.....	79
9. НАДЕЖНОСТЬ ОПЕРАЦИИ КОЛЬЦЕВОГО СВЕРЛЕНИЯ И ПУТИ ЕЁ ПОВЫШЕНИЯ.....	80
9.1. Анализ надёжности операций кольцевого сверления.....	81
9.2. Расчёт показателей надёжности и штучного времени операции.....	91
9.3. Анализ уводов оси отверстий.....	93
ЗАКЛЮЧЕНИЕ.....	95
<i>Библиографический список</i>	95
Приложение 1.....	96
Приложение 2.....	103