

ОГЛАВЛЕНИЕ

1. ВВЕДЕНИЕ.....	3
2. Этапы проектирования технологических процессов	4
3. Конструкторско-технологический анализ чертежа детали	5
4. Выбор способов обработки поверхностей.....	5
5. Определение последовательности и содержания операций. Выбор технологических баз. Выбор оборудования	7
6. Задание системы операционных размеров.	9
7. Проверка выполнимости требований чертежа.....	11
7.1. Общие положения	11
7.2. Методика построения плоских размерных схем	14
7.3. Методика построения размерных цепей отклонений от соосности	20
7.4. Организация работы при проверке выполнимости требований чертежа	25
8. Расчет операционных размеров	25
8.1. Подготовка исходных данных	25
8.2. Формирование системы уравнений размерных цепей	27
8.3. Расчет операционных размеров	29
8. Приложение 1. Шероховатость поверхности, точность размеров и глубина дефектного слоя при различных методах обработки	31
Приложение 2. Типаж станков.....	32
Приложение 3. Статистическая погрешность размеров при обработке на токарных станках (без учета погрешностей базирования и пространственных отклонений)	34
Приложение 4. Пространственные погрешности ρ_n (отклонения от плоскости, торцовое биение) при различных способах получения плоских поверхностей.....	36

Приложение 5. Отклонения от соосности центровых отверстий относительно базовых поверхностей.....	36
Приложение 6. Отклонения от соосности ε обработанных поверхностей относительно базовых при обработке на токарных станках.....	37
Приложение 7. Отклонения от соосности ε отверстий относительно базовых поверхностей при обработке на токарных станках.....	37
Приложение 8. Приближенные формулы для определения нормы основного (машинного) времени обработки $T_o \cdot 10^{-3}$ мин	38
Приложение 9. Значения средней точности и шероховатости различных обработанных поверхностей.....	40
Приложение 10. Ориентировочные нормативы вспомогательного времени, времени на обслуживание и подготовительно-заключительного времени. Значения коэффициентов	43
Библиографический список	53