

ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЦАРГИ КОЛОННЫ

Карта технологическая процесса раскроя и отрезки заготовки на деталь (операция 03, 03к, 04)

Номер операции	Наименование и содержание операции	Оборудование	Инструмент	Приспособление	Измерительный инструмент
1	2	3	4	5	6
03	<u>Разметка заготовки предварительная</u> Отмерить размеры L, нанести отметки мелом и риски чертилкой, проверить разность L1 и L2, закернить углы и середины реза	Плиты сборочные	Скобы, молоток, чертилка, керн	Листозахватные приспособления	Рулетка металлическая l=10 м, метр металлический, угольник металлический 90°
03 к	<u>Разметка заготовки окончательная</u> $ L2-L1 >\Delta$	Плиты сборочные	Скобы, молоток, чертилка, керн	Листозахватные приспособления	Рулетка металлическая l=10 м, метр металлический, угольник металлический 90°

04	<i>Резка заготовки ножницами</i>	Ножницы листовые с наклонными ножами H482	Ножи плоские	Листозах- ватные при- способле- ния	

Операционная карта типовая механической обработки (операция 06)

Номер операции	Наименование и содержание операции	Оборудование	Инструмент	Приспособление	Измерительный инструмент
1	2	3	4	5	6
06	<u>Подготовка кромок строганием</u> 1. Установить деталь на столе станка, выверить по поверхности (9) и закрепить 2. Строгать фаску, выдерживая размеры f , c , α° 3. Переустановить деталь для стро-	Кромкострогальный станок 7806	Клч гаечный разводной ГОСТ 7275-75, резец строгальный Т5К10	Гидроприжимы, винтовые прижимы	Штангенциркуль 0-125, шаблоны фасочные

	гания фаски (14) 4. Строгать фаску (14), выдерживать размеры f , c , α° 5. Переустановить деталь для строгания фаски (2) 6. Строгать фаску (2), выдерживать размеры f , c , α° 7. Переустановить деталь для строгания фаски (15) 8. Строгать фаску (15), выдерживать размеры f , c , α° , R				
--	--	--	--	--	--

Операционная карта слесарных, слесарно-сборочных и электромонтажных работ (операция 08)

Номер операции	Наименование и содержание операции	Оборудование	Инструмент	Приспособление	Измерительный инструмент
1	2	3	4	5	6
8	<u>Сборка заготовки под сварку</u> 1. Состыковать части заготовки, вы-	Оборудование сварочное	Молоток, машины элек-	Листозахватные приспособ-	Рулетка металлическая

	<p>держивая размеры</p> <p>2. Проверить величину зазоров b</p> <p>3. Наметить мелом места прихваток длиной 30-40 мм с шагом 250-300 мм</p> <p>4. Подготовить кромки в местах прихваток</p> <p>5. Прихватить отдельные части заготовок в намеченных местах ручной электродуговой сваркой</p> <p>6. Зачистить места прихваток от шлака и брызг</p>		<p>трошлифовальные типа С,</p>	<p>собления, скобы</p>	<p>$l=10$ м, штангенциркуль 0-125, щупы №4</p>
--	---	--	--------------------------------	------------------------	---

Карта технологического процесса раскроя и отрезки заготовки на деталь (операция 12)

Номер операции	Наименование и содержание операции	Оборудование	Инструмент	Приспособление	Измерительный инструмент
1	2	3	4	5	6
8	<u>Правка заготовки на листопрямиль-</u>	Вальцы листопра-	Молоток	Плиты сбо-	Рулетка ме-

	<i>ных вальцах</i> Установить заготовку, править ее до получения неровности в пределах ТУ	вальные СКМЗ-2038		рочные, листозахватные приспособления	таллическая l=10 м, угольник 90°
--	--	-------------------	--	---------------------------------------	----------------------------------

Операционная карта типовая холодной штамповки (операция 13)

Номер операции	Наименование и содержание операции	Оборудование	Инструмент	Приспособление	Измерительный инструмент
1	2	3	4	5	6
13	<u>Вальцевание с подгибкой кромок</u> 1. Установить деталь в вальцы, выверить переднюю кромку параллельно образующей валков 2. Зажать деталь между валками 3. Подогнуть кромку радиусом R=300 мм на длине l=350 мм с одной стороны 4. Подогнуть кромку радиусом	Трехвалковая листогибочная машина И2222		Листозахватные приспособления, скобы, траверсы для транспортировки обечайки	Рулетка металлическая l=10 м, шаблоны радиусные,

	<p>R=300 мм на длине l=350 мм с другой стороны</p> <p>5. Вальцевать деталь до диаметра D=600 мм, обеспечить допуски на диаметр, форму, перпендикулярность согласно образующей</p>				
--	---	--	--	--	--

Операционная карта слесарных, слесарно-сборочных и электромонтажных работ (операция 15-17)

Номер операции	Наименование и содержание операции	Оборудование	Инструмент	Приспособление	Измерительный инструмент
1	2	3	4	5	6
15-17	<p><u>Сборка продольного стыка</u></p> <p>1. Установить деталь на роликовый стенд</p> <p>2. Установить кольца сборочные по диаметру Dв= .Установить стяжные струбцины на торцах обечайки с двух сторон и стяжку</p>	<p>Роликовый стенд, сварочное оборудование</p>	<p>Абразивные круги, электродержатели,</p>	<p>Опоры роликовые, траверсы для транспортировки обечайки, струбцины гидравлические</p>	<p>Рулетка металлическая l=10 м, шаблоны радиусные,</p>

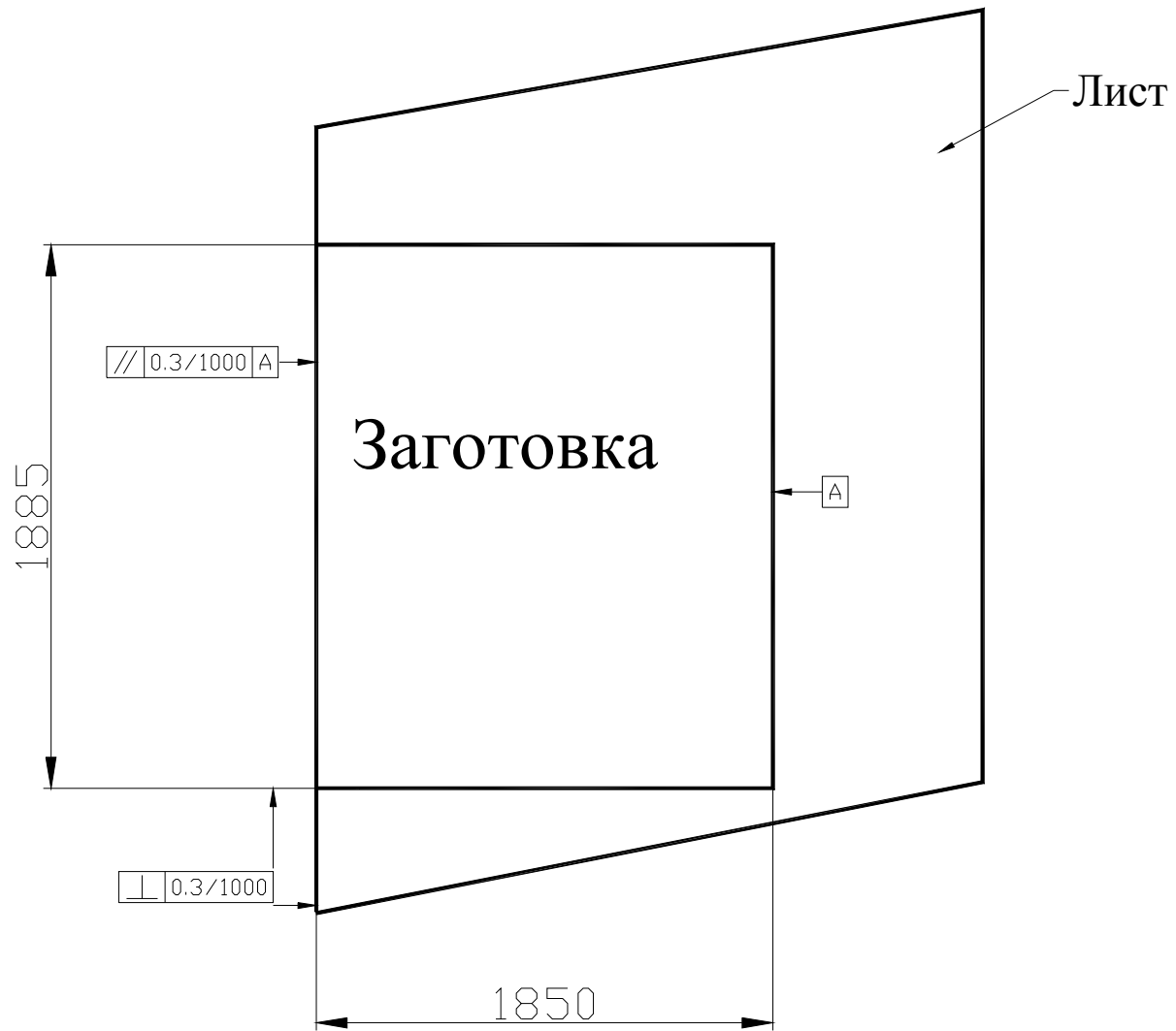
	<p>3. Подогнать диаметр D=600 мм и зазор b=5мм</p> <p>4. Подметить места прихваток длиной 30-40 мм и шагом 250-300 мм</p> <p>5. Подготовить кромки в местах прихваток под сварку</p> <p>6. Прихватить кромки продольного стыка и контрольные пластины ручной электродуговой сваркой</p> <p>7. Зачистить места прихваток от шлака и брызг</p>			ские, электрошлифовальные машины	
--	--	--	--	----------------------------------	--

Операционная карта типовая холодной штамповки (операция 18)

Номер операции	Наименование и содержание операции	Оборудование	Инструмент	Приспособление	Измерительный инструмент
1	2	3	4	5	6
18	<u>Правка обечайки на трехвалковой листогибочной машине</u>	Трехвалковая листогибочная маши-		Листозахватные приспособ-	Нутромеры трубчатые,

	<ol style="list-style-type: none">1. Установить деталь на стенд2. Установить приспособления жесткости внутри детали3. Калибровать деталь до обеспечения диаметра $D=600$ мм без повреждения сварного шва	на И2222		собления, скобы, траверсы для транспортировки обечайки	шаблоны радиусные, рулетка металлическая
--	---	----------	--	--	--

Рис. Заготовка. Эскиз к операции 03



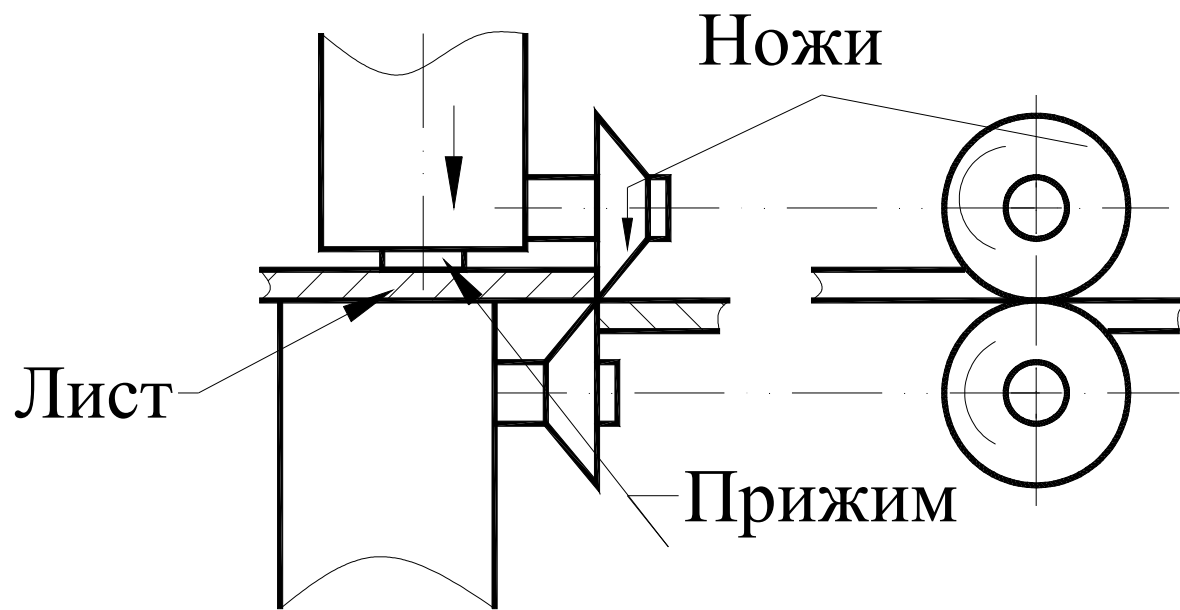


Рис. Схема работы дисковых ножниц. Эскиз к операции 04

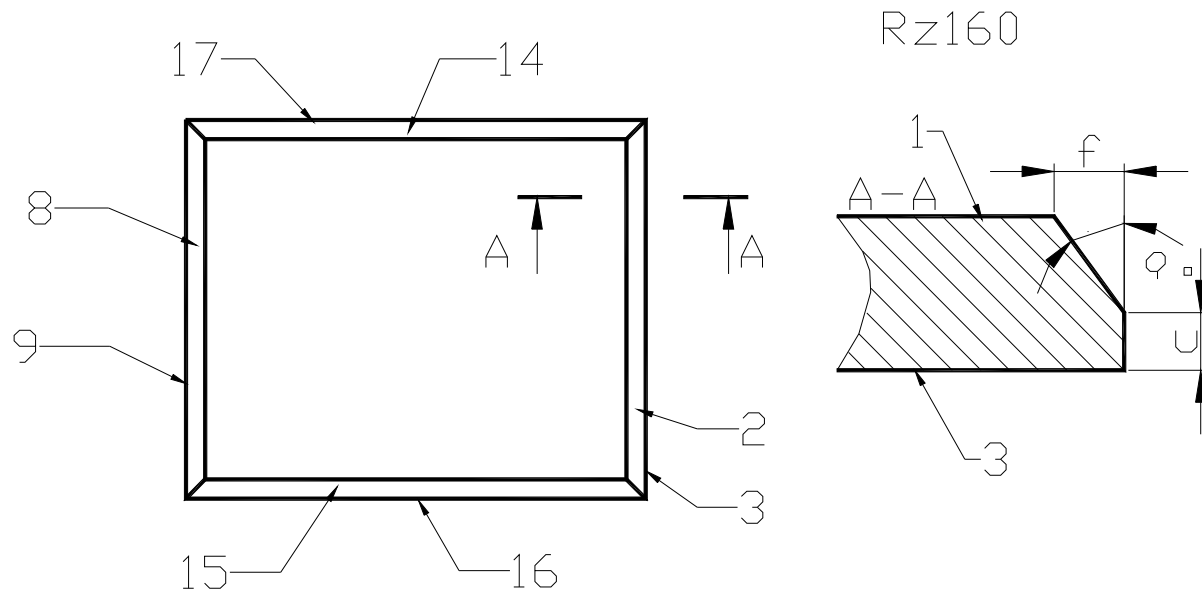


Рис. Эскиз к операции 06 Кромкострогательная

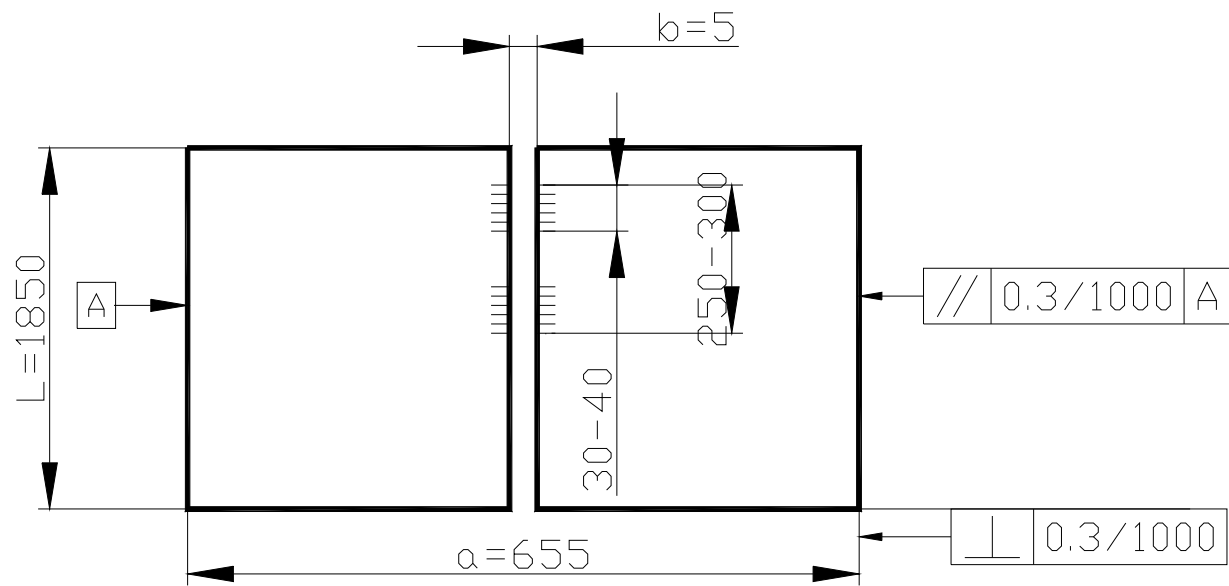


Рис. Эскиз к операции 08. Сборка заготовки под сварку

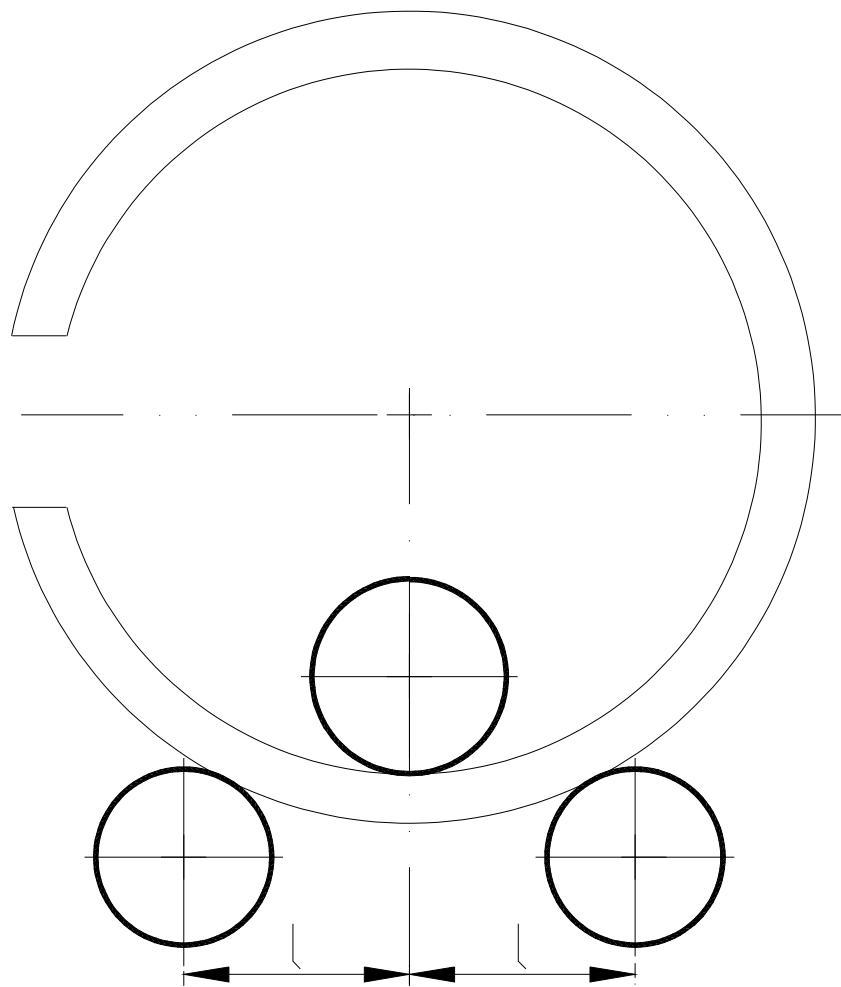


Рис. Эскиз к операции 13 вальцевание с подгибкой кромок

