

В.С. Новиков

Научный руководитель: ст. преподаватель В.А. Яшков
*Муромский институт Владимирского государственного университета
602264, г. Муром, Владимирская обл., ул. Орловская, д. 23*

Совершенствование технологического процесса изготовления детали «Стакан»

В современных экономических условиях главнейшими задачами являются повышение конкурентоспособности выпускаемой продукции, снижения себестоимости при обеспечении ее качества.

Деталь «Стакан», изготавливаемая на предприятии ОАО «Муромский завод радиоизмерительных приборов», служит для соединения проводов на радиолокационных вышках, установленные на базе автомобиля КАМАЗ.

В базовом технологическом процессе заготовкой для детали «Стакан» является отливка, полученная методом литья под давлением из алюминиевого литейного сплава АК8М (АЛ32), который обладает хорошими литейными свойствами, обрабатываемостью резанием, свариваемостью и коррозионной стойкостью; герметичность сплава близка к герметичности сплава АЛ2.

В технологическом процессе, используемом на предприятии, применяется универсальное оборудование. На первой 005 токарно-винторезной операции обработка детали производится на токарно-винторезном станке 1А616 в две операции с переустановками и контролем после каждой операции.

Предлагается токарную обработку проводить на двух шпиндельном токарном станке с ЧПУ с и приводным инструментом, на котором производится обработка с автоматической переустановкой из одного шпинделя в другой, что обеспечивает постоянство баз, сокращение количества операций, улучшение качества и точности обработки и повышение производительности.