

Spis treści

1. Ustalenie i mocowanie przedmiotu obrabianego	9
1.1. Określenia podstawowe	9
1.2. Elementy ustalająco-mocujące	11
1.3. Zasady wyboru baz obróbkowych	11
1.4. Przykłady ustaleń i zamocowań	14
1.5. Obliczanie błędów ustalenia przedmiotu	23
1.6. Obliczanie wymiarów roboczych operacji	31
2. Przykładowe projekty procesów technologicznych	44
2.1. Proces przedmiotu klasy wałek bez obróbki cieplnej w warunkach produkcji seryjnej	49
2.2. Proces przedmiotu klasy wałek bez obróbki cieplnej w warunkach produkcji jednostkowej	62
2.3. Proces przedmiotu klasy wałek ulepszany cieplnie do 28-32 HRC w warunkach produkcji seryjnej	68
2.4. Proces przedmiotu klasy wałek ulepszany cieplnie do 45-50 HRC w warunkach produkcji seryjnej	71
2.5. Proces przedmiotu klasy wałek nawęglany w warunkach produkcji seryjnej	74
2.6. Proces przedmiotu klasy wałek nawęglany w warunkach produkcji j jednostkowej i małoseryjnej	79
2.7. Proces przedmiotu klasy dźwignia w warunkach produkcji seryjnej	89
2.8. Proces przedmiotu klasy dźwignia w warunkach produkcji jednostkowej	98
2.9. Proces przedmiotu klasy korpus w warunkach produkcji wielkoseryjnej	108
2.10. Proces przedmiotu klasy korpus w warunkach produkcji seryjnej	113
2.11. Proces przedmiotu klasy korpus w warunkach produkcji średnioseryjnej	120
2.12. Proces przedmiotu klasy korpus w warunkach produkcji jednostkowej	126
2.13. Proces przedmiotu klasy koło zębate w warunkach produkcji seryjnej	140
3. Przykładowe projekty techniczno-ekonomiczne	156
3.1. Ekonomiczny dobór surówki	156
3.2. Opłacalność stosowania obróbkowego uchwytu specjalnego	171
3.3. Koszty materiałów i środków produkcji	179
Literatura	181