



КЛАСИФІКАТОР ДЕТАЛЕЙ МАШИН ДЛЯ ПІДБОРУ ЗАСОБІВ ТЕХНОЛОГІЧНОГО СПОРЯДЖЕННЯ

Юрчишин І.І., к.т.н., доцент

Національний університет «Львівська політехніка»

Однією з найважливіших задач сучасного механообробного виробництва є швидкий та оптимальний вибір комплексу технологічного спорядження (основного устаткування та оснащення). Для розв'язання цієї задачі пропонується використання спеціального класифікатора деталей машин, які виготовляються методами механічного оброблення.

Класифікатором встановлюється 16-значна структура літерно-цифрового коду деталі, який складається з трьох частин.

За геометричною формою оброблюваних поверхонь деталі поділено на два класи: тіла обертання і не тіла обертання. При визначенні підкласу враховується кількість і конфігурація оброблюваних поверхонь. Коди груп деталей призначаються залежно від форми оброблюваних поверхонь і співвідношення габаритів деталі. При поділі деталей на підгрупи і види враховується наявність, форма та взаємне розташування окремих конструктивних елементів (пазів, лисок, граней, отворів тощо).

Друга частина коду фактично показує ознаку доцільності оброблення на спеціальних та спеціалізованих верстатах, залежно від працеемності виготовлення партії запуску деталей. Важливою також є інформація про конфігурацію оброблюваних поверхонь і їх кількість. Класифікаційні характеристики, які визначають взаємне розташування оброблюваних поверхонь, дають необхідні рекомендації щодо використання у технологічному процесі спеціальних засобів технологічного оснащення.

У третій частині коду вказано технологічні параметри оброблення.

Таким чином, перша частина коду класифікатора містить коди ознак, які визначають конфігурацію та відносне розташування оброблюваних елементів деталі: клас, підклас, група, підгрупа, вид. Друга частина містить код працеемності оброблення. Третя частина містить такі коди: розмірна характеристика деталі, точність оброблюваних поверхонь, шорсткість оброблюваних поверхонь, вид заготовки, матеріал заготовки, характеристика елементів типу «зубчастий вінець», характеристика елементів типу «нарізь», характеристика термічного оброблення.

Почергово вибираючи коди з кодувальних таблиць, отримують загальний код деталі, по якому за картами відповідностей підбирають основне технологічне устаткування та засоби технологічного оснащення.

Література:

1. Тымкив М.С., Левицкий И.И. Повышение эффективности использования универсально-сборной переналаживаемой оснастки // Технология и организация производства, 1990, № 2. – С. 56.