Уважаемые студенты!

Изучите предоставленный материал, в тетради по практическим занятиям выполните задание, напишите ответы на контрольные вопросы.

Оформленный отчет предоставьте преподавателю срок до 04.05.2023 года в отсканированном виде по электронной почте на адрес преподавателя (trekhlebinga@mail.ru).

В случае возникновения вопросов можно обратиться к преподавателю по телефону (072-503-67-40) с 8^{30} до 16^{30}.

Практическая работа

Тема работы: Оформление операционной карты технического контроля

Цель работы: формирование умений технологический маршрут изготовления детали

Краткие теоретические сведения

Операционная карта технического контроля

В качестве основного документа технического контроля следует использовать операционную карту технического контроля по ГОСТ 3.1502—82 (форма 2).

Информация, вносимая в карту, выбирается из таблицы 1. Пример заполнения карты представлен на рисунке.

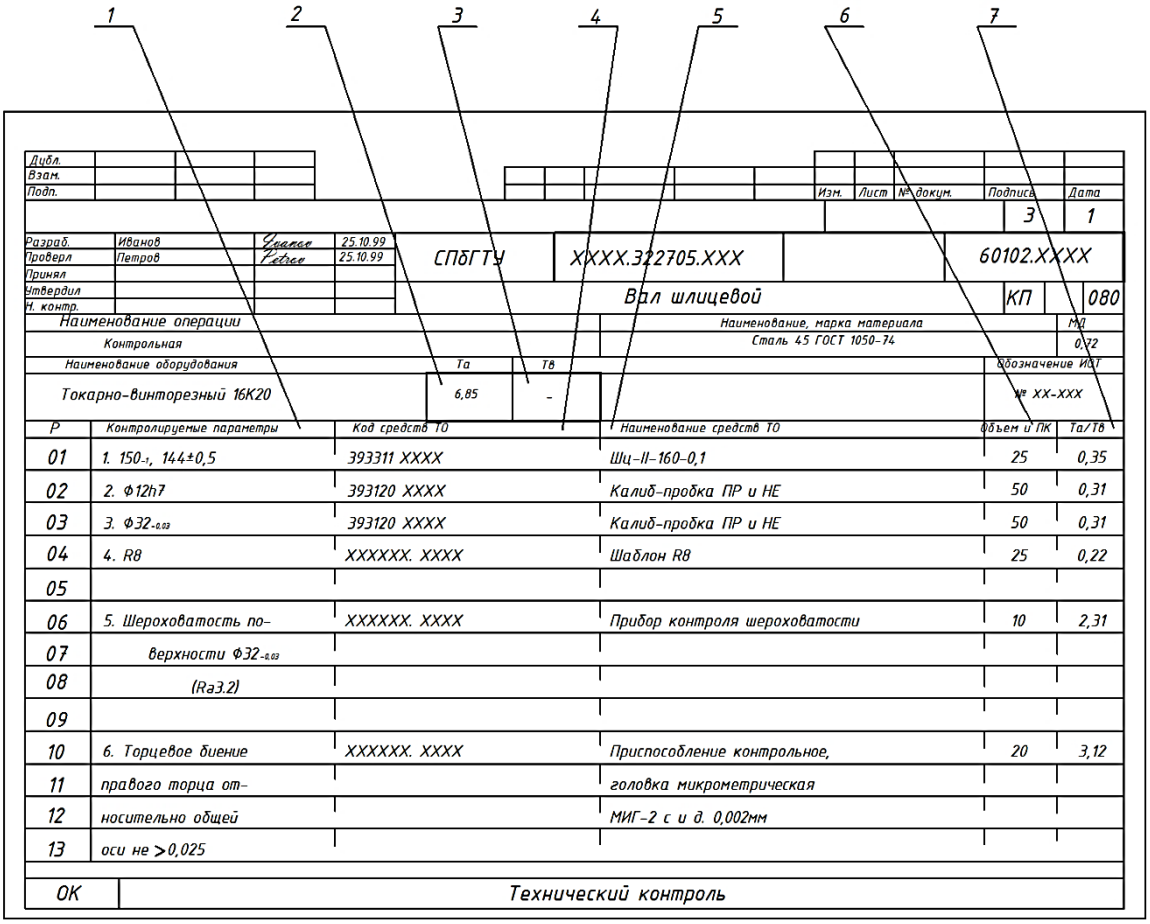

Рисунок 1 – Пример заполнения карты технического контроля

Таблица 1 - Информация, вносимая в карту технического контроля

Номер пункта	**Наименование (обозначение графы)**	**Содержание информации**
1	Контролируемые параметры	Параметры, по которым идет технический контроль
2	T_O	Суммарное основное время на операцию
3	T_B	Суммарное вспомогательное время на операцию
4	Код средств ТО	Код, обозначение средств технологического оснащения (ТО) по классификатору или по НТД (нормативно-техническим документам)
5	Наименование средств ТО	Краткое наименование средств технологического оснащения
6	Объем и ПК	Объем контроля (в шт.; %) и периодичность контроля (ПК) (в час, смену и т. д.)
7	T_O /T_B	Основное или вспомогательное время на переход

Остальные графы заполняются по аналогии с маршрутной и операционной картами.

При описании операций технического контроля следует применять полную или краткую форму записи содержания переходов. Полную форму записи следует выполнять на всю длину строки с включением граф «Объем и ПК» и «То/Тв» с возможностью переноса информации на последующие строки. Данные по применяемым средствам измерений следует записывать всегда с новой строки.

Краткую форму записи надо применять только при проверке контролируемых размеров и других данных, выраженных числовыми значениями. В этом случае текстовую запись применять не следует, необходимо указать только соответствующие параметры, например, 0 47 ± 0,039.

Данные по применяемым средствам технологического оснащения следует записывать исходя из их возможностей, т. е. к каждому контролируемому размеру (параметру) или к группе контролируемых размеров (параметров).

Задание

1. Оформите карту операционного технического контроля (ОКТК) процесса изготовления детали «Вал» по разработанной операции 020 Токарная с ЧПУ детали «Вал»

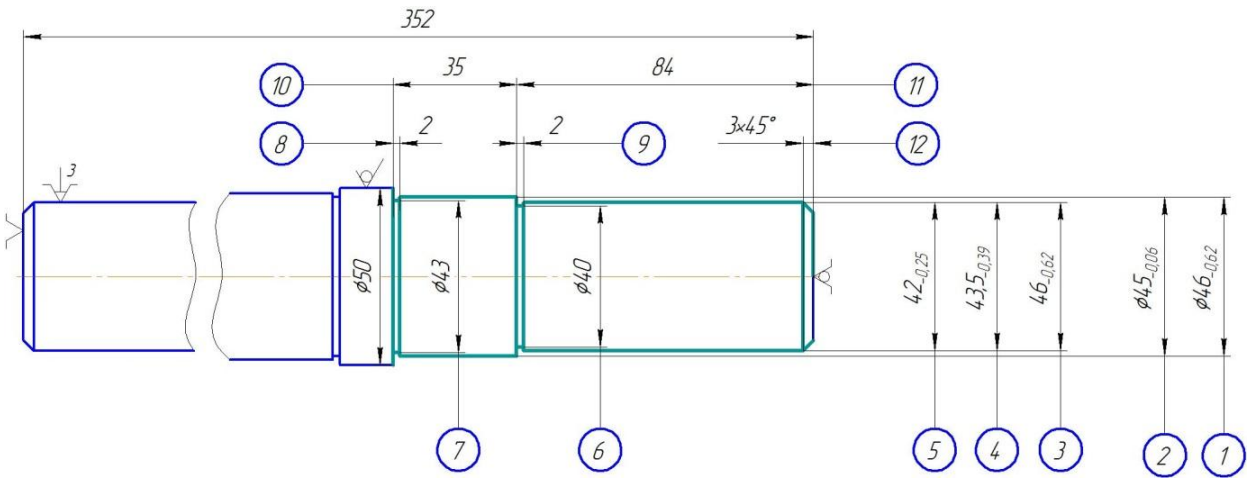

Рисунок 2 – Эскиз операции 020 Токарная с ЧПУ детали Вал