

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 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