

З А Д А Н И Я П О С Т А Н К А М.

1. Составить паспорт станков:

а) _____

б) _____

2. Дать описание работы станков:

а) _____

б) _____

в) _____

Примечание: в описании приводятся:

- функциональная и кинематическая схемы станков;
- организация рабочего места у станка (станочник, помощник);
- схемы загрузочных и вытяжных устройств;
- темплет станка в масштабе 1:100.

3. Определить:

а) Для оборудования проходного типа – фактическую установленную скорость подачи (наблюдение не менее 10 деталей). Сравнить ее с возможной по технической характеристике и выявить факторы, оказывающие влияние на выбор скорости подачи.

б) Для оборудования позиционного типа – хронометрируются цикловое время обработки одной детали по операциям. Например:

- время на подготовку детали к процессу резания;
- время процесса обработки детали;
- время на удаление детали от станка и т.д.

Хронометраж проводится наблюдением за работой станка в течение 3-х смен.

в) Прохронометрировать коэффициенты использования рабочего времени смены и машинного времени станка.

г) Зафиксировать размеры обрабатываемых материалов и установить их максимальные и минимальные значения.

д) Определить часовую, сменную и годовую производительность станков.

4. Дать описание работы участка линии:

а) _____

Примечание: в описании приводятся:

- техническая планировка участка;
- организация рабочих мест;
- технические характеристики оборудования линии;
- удаление отходов (твердых, мягких).

Определяется сменная и годовая производительность линии.

5. Дать описание работы транспортного и грузоподъемного оборудования:

а) _____

б) _____

Примечание: в описании даются также все пункты приведенные в примечании задания №4.

6. Привести в масштабе схемы дереворежущего инструмента для оборудования, указанного в задании №1.

В схемах указываются:

- параметры инструмента (например для рамных пил - длина, ширина и толщина пилы);
- число резцов и высота зуба;
- уширение плетения или развод на сторону;
- углы резания (задний, передний, заострения, резания);
- расход инструмента на станке (шт/год);
- время работы между переточками;
- процент аварийного выхода из строя;
- ГОСТ на инструмент;
- завод изготовитель и цена.