

Токарная обработка. Постановка задачи

Деталь должна быть изготовлена на токарном станке ТСА35 с 12-позиционным револьвером и системой ЧПУ SIEMENS 840D. Составьте осмысленный структурированный план действий по изготовлению детали, используя бланк карты наладки (см. в приложении). В карту наладки нужно внести все необходимые шаги и величины технологического процесса, в частности, характеристики инструментов и технологические параметры (скорость резания, подача, номер инструмента, имя инструмента и номер ячейки в инструментальном магазине).

Время, которое дается на выполнение задания: написание программы (60 мин), составление карты наладки (10 мин) и время на обработку детали (50 мин). Итого 120 мин. По истечению 120 минут выполнение конкурсного задания будет прервано экспертом – наблюдателем.

Разрешенные вспомогательные средства: Каталог инструментов и параметров резания, книга таблиц и калькулятор.

<u>Критерии оценки</u>
Отдельные части экзамена оцениваются, как описано ниже. Опираясь на эти оценки, подсчитывается итоговый результат экзамена. Эксперты перепроверяют соблюдение размеров детали в контрольных точках после сдачи детали.
Карта наладки инструмента (максимум 10 баллов)
<input type="radio"/> Внесены все данные?
<input type="radio"/> Все шаги техпроцесса выстроены в структурированной логической последовательности?
<input type="radio"/> Инструментам присвоены логически осмысленные названия?
Управляющая программа (максимум 20 баллов)
<input type="radio"/> Программа не содержит ошибок?
<input type="radio"/> Программа построена логично (оптимизирована)?
Работа на станке (максимум 20 баллов)
<input type="radio"/> Обращение с органами управления станка?
<input type="radio"/> Порядок действий при наладке инструмента?
<input type="radio"/> Владение станком при выполнении программы обработки?
Обрабатываемая деталь (Максимум 50 баллов)
<input type="radio"/> Соблюдение размеров?
<input type="radio"/> Фактическое время обработки детали

Имя программы:	
Материал:	Алюминий Д16Т
Дата:	
Составил:	Участник №1

№	Шаг технологического процесса	Название инструмента	Номер ячейки магазина	Количество оборотов / скорость резания
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				

Оценочная кривая детали

Карта наладки инструмента	Макс.баллы	Получено
○ Внесены все данные?	10	
○ Все шаги техпроцесса выстроены в структурированной логической последовательности?		
○ Инструментам присвоены логически осмысленные названия?		
Управляющая программа		
○ Программа не содержит ошибок?	20	
○ Программа построена логично (оптимизирована)?		
Работа на станке		
○ Обращение с органами управления станка?	20	
○ Порядок действий при переналадке инструментов?		
○ Владение станком при выполнении программы обработки?		
Обрабатываемая деталь		
○ Соблюдение размеров ?	50	
○ Фактическое время обработки детали		

Полученное количество баллов _____

Дата _____ Подпись проверяющего эксперта
 _____/_____/_____

Контролирующий эксперт №1 _____ / _____ /

Контролирующий эксперт №2 _____ / _____ /

Контролирующий эксперт №3 _____ / _____ /