Прочитать лекцию и ответить на контрольные вопросы. Готовые ответы отправлять на электронную почту danilov.37@bk.ru

**Пример типового маршрута изготовления кронштейна**

Рассматриваемый кронштейн (рис. 54) изготавливается литьем в разовые формы с машинной формовкой по деревян- ным моделям. Материал – серый чугун.

*005 Вертикально-фрезерная.*

Вертикально-фрезерный станок 6М12П. Приспособление специальное. Фрезеровать плоскость *1* под шлифование.

## 010 Радиально-сверлильная.

Радиально-сверлильный станок 2Н53, приспособление – кондуктор.

1. Сверлить четыре отверстия *1* и *2*.
2. Зенкеровать четыре отверстия *2* и два отверстия *3*.
3. Развернуть два отверстия *3*.

## 015 Токарная.

Токарный станок 16К20. Расточить отверстие *1*, фаску *2*, подрезать торец *3* под тонкое растачивание и обтачивание (об-

работка противоположного торца не показана).

*020 Радиально-сверлильная.*

Станок радиально-сверлильный 2Н53. Приспособление – кондуктор. Сверлить, зенкеровать, нарезать резьбу в четырех отверстиях (обработка отверстий на противоположном торце не показана).

## 025 Плоскошлифовальная.

Станок плоскошлифовальный ЗБ722. Приспособление специальное. Шлифовать плоскость основания начисто.

*030 Алмазно-расточная.*

Станок для тонкой расточки. Расточить отверстие *1* и подрезать торец *2* начисто.

## 035 Алмазно-расточная.

Станок для алмазной расточки. Подрезать торец *1*.

Примеры маршрутов изготовления корпусных деталей с отверстиями, оси которых параллельны и скрещиваются рас- смотрены выше.

**Рис. 54 Кронштейн**

Контрольные вопросы:

## 1. Дополнить типовой маршрут изготовления корпусных деталей.