

УДК 744.4: 62(084.11):006.354

НАНЕСЕНИЕ РАЗМЕРОВ НА ЧЕРТЕЖАХ ДЕТАЛЕЙ, ДЕФОРМИРУЕМЫХ ШТАМПОВКОЙ

Студент гр. 113051-20 Сухавер Е. В.

Научный руководитель – канд. техн. наук, доц. Лешкевич А. Ю.

Штамповка бывает горячая и холодная. Детали, изготовленные горячей штамповкой, по виду похожи на детали, полученные литьем. Заготовка, полученная горячей штамповкой в закрытых штампах, имеет форму, близкую к форме окончательного изделия, и требует меньшей механической обработки. Способ простановки размеров для таких деталей, как и для деталей, полученных литьем, комбинированный.

Простановка размеров является достаточно сложным и трудоемким техническим и творческим процессом.

В процессе штамповки лист вытягивается, огибает поверхность штампа и принимает его форму. Размеры на такие детали рекомендуется проставлять не от скрытых, а от существующих на детали материальных баз. Форма таких деталей определяется размерами, проставленными на внутренний или наружный контур, и толщиной стенки детали.

Основанием для определения требуемой точности изделия при изготовлении являются указанные на чертеже предельные отклонения размеров, а также предельные отклонения формы и расположения поверхностей.

Размеры на чертежах деталей, изготавливаемых штамповкой, следует проставлять так, чтобы по ним легко можно было изготовить штамп. При простановке размеров на чертежах деталей, получаемых холодной штамповкой, следует задавать один контур детали, например внутренней, и толщину материала, из которого она изготавливается

Литература

1. <https://megaobuchalka.ru/2/12153.html>.