

### **Изменение технологического процесса детали «Панель УРВИ.745 112.303»**

Основной задачей дипломного проекта является совершенствование технологического процесса детали Панель УРВИ.745 112.303 с целью снижения затрат на ее производство и повышения качества изготовления.

Заготовкой для детали Панель УРВИ.745 112.303 является стальной лист толщиной 2 мм. В существующем технологическом процессе заготовки для детали рубятся на гильотинных ножницах, затем на универсальном фрезерном станке 676П фрезеруется контур детали, необходимые пазы и понижения, сверлятся отверстия. Далее на вертикально-гибочном прессе Durma AD-S30220 деталь сгибается под необходимым углом и радиусом гибки.

Учитывая серийность производства данной детали и широкую номенклатуру производимых деталей такого типа целесообразней использовать универсальное программируемое оборудование.

Оптимальным вариантом для обработки плоской стальной заготовки является Комплекс лазерного раскроя КС-ЗВС-2 «Навигатор». При использовании данного оборудования возрастает производительность в связи с тем, что все необходимые пазы и отверстия обрабатываются за одну установку заготовки. Кроме того, Комплекс лазерного раскроя КС-ЗВС-2 «Навигатор» обеспечивает более высокую чистоту обработки и точность размеров. После такой обработки контролю возможно подвергать значительно меньший процент деталей, что дает дополнительную экономию.

Предлагаемый технологический процесс изготовления детали Панель УРВИ.745 112.303 не требует капитальных вложений на подготовку производства, улучшает технико-экономические показатели изготовления детали и позволяет получить значительный экономический эффект.

Кроме этого использование предлагаемого оборудования позволит оптимизировать производственные площади и повысить общую культуру производства.