

Ramowe procesy technologiczne

WAŁ

- 1) przecinanie materiału,
- 2) prostowanie,
- 3) nakiełkowanie,
- 4) obróbka zgrubna,
- 5) obróbka kształtująca,
- 6) toczenie powierzchni stożkowych i kształtowych,
- 7) frezowanie rowków wpustowych,
- 8) wykonanie wielowypustów,
- 9) wykonanie gwintów na zewnętrznych powierzchniach walcowych,
- 10) wykonanie otworów poprzecznych,
- 11) obróbka wykańczająca,
- 12) kontrola jakości,
- 13) wykonanie otworu (otworów) osiowego.

TULEJA, TARCZA

- 1) obróbka zgrubna lub zgrubna i kształtująca powierzchni zewnętrznej i wykonanie otworu wstępnie lub na gotowo,
- 2) obróbka wykańczająca otworu,
- 3) obróbka rowka wpustowego lub wielowypustu w otworze,
- 4) obróbka kształtująca powierzchni zewnętrznej z bazowaniem na otworze,
- 5) frezowanie rowków wpustowych na powierzchniach zewnętrznych,
- 6) wykonanie wielowypustów,
- 7) wykonanie gwintów,
- 8) wykonanie otworów poprzecznych,
- 9) obróbka bardzo dokładna otworu,
- 10) obróbka wykańczająca powierzchni zewnętrznej,
- 11) kontrola jakości.

DŹWIGNIA

- 1) obróbka powierzchni czołowych,
- 2) obróbka otworu na gotowo,
- 3) wykonanie operacji drugorzędnych,
- 4) toczenie rękojeści,
- 5) kontrola jakości.

KORPUS

- 1) trasowanie,
- 2) obróbka zgrubna i kształtująca powierzchni bazy obróbkowej,
- 3) obróbka zgrubna i kształtująca powierzchni zasadniczej bazy obróbczej,
- 4) obróbka wykańczająca powierzchni stanowiącej zasadniczą bazę obróbkową,
- 5) wytaczanie głównych otworów z ustaleniem korpusu na obróbjonej bazy obróbkowej,
- 6) obróbka powierzchni i nadlewów drugorzędnych,
- 7) wiercenie i gwintowanie małych otworów,
- 8) kontrola jakości.

CZEŚCI PŁASKIE

- 1) przecinanie materiału prętowego,
- 2) obróbka zgrubna i kształtująca powierzchni zewnętrznych,
- 3) obróbka wykańczająca powierzchni przyjętej jako baza,
- 4) wykonanie operacji drugorzędnych,
- 5) obróbka wykańczająca pozostałych powierzchni,
- 6) kontrola jakości.

KOŁO ZĘBATE

- 1) przecinanie materiału prętowego,
- 2) wykonanie otworu na gotowo oraz obróbka zgrubna pozostałych powierzchni,
- 3) przeciąganie wielowypustu lub rowka wpustowego,
- 4) obróbka kształtująca powierzchni zewnętrznych z bazowaniem na otworze,
- 5) nacięcie zębów,
- 6) obróbka wykańczająca zębów,
- 7) kontrola jakości.