

Орлова Е.Н.

ПМ.01 Изготовление деталей из оптического стекла, кристаллов и керамики, их механическая и слесарная обработка и склейка

eorlova@myompl.ru

| дата | количество часов | Виды работ | задание |
|--------------------------|------------------|--|--|
| 20.05 27.05 №25,26 | 6 | Установление оптимальных режимов работы оборудования и полирование деталей на станке 6ШП100 со второй стороны. Контроль чистоты, толщины, цвета. | 1.Описать последовательность настройки станка и шлифовки оптической детали со второй стороны, соблюдая требования операционного эскиза 2.Перечислить параметры для проверки качества изготовления детали и инструмент для контроля каждого параметра Эскиз в приложении 1. |

приложение 1.

| ОПЕРАЦИОННЫЙ ЭСКИЗ | | Цех № | Изделие | № детали | Сорт стекла | Операция |
|--|---------|----------------------|---------------|----------|-------------|---|
| | | ПЛАСТИНА | | К-8 | ПОЛИРОВАНИЕ | |
| | | Допуски | | | | $R_z = 0,05$ $R = \sphericalangle$ $t = 15 \pm 0,1$ $V_L = 10$ $\Delta N = 0,1$ |
| | | Инстр. и приспособл. | | | | |
| | | Станок | | | | |
| | | 6ШП 100 | | | | |
| | | ПН - 70 | | | | |
| | | УП - 150 | | | | |
| <p>Ойполировать пластину со стороны II, выдерживая допуски, указанные в операционном эскизе</p> <p>Полирет - Сегох 650</p> | | | | | | |
| Технолог | Подпись | Дата | Начальник Б/П | Подпись | Дата | |