

3) использование принципа постоянства базы; все последующие операции выполняются при данной установке.

Обработка блок-картера начинается с создания технологических баз, затем обрабатываются все остальные поверхности. В целом маршрут обработки блок-картера состоит из следующих этапов:

1) обработка базовых поверхностей при установке на черные базы;

2) обработка системы взаимосвязанных с основными отверстиями плоскостей;

3) обработка системы взаимосвязанных основных отверстий;

4) обработка крепежных отверстий.

Особенности обработки разъемных корпусов. Маршрут обработки разъемных корпусов включает в себя дополнительные этапы в последовательности:

1) обработка плоскостей разъема;

2) обработка отверстий под штифты и крепежных отверстий в плоскости разъема;

3) промежуточная сборка корпуса;

4) совместная обработка системы основных отверстий после сборки.

В условиях крупносерийного производства, к которому следует отнести изготовление блок-картера унифицированных компрессоров типа П, целесообразно использовать полуавтоматическую линию на базе агрегатных станков. На линии обрабатываются блок-картеры всех компрессоров.

В условиях серийного производства блок-картеры обрабатываются на поточных линиях, оборудование которых установлено по ходу технологического процесса. Применяется как универсальное оборудование, оснащенное специальной оснасткой, так и специализированное.

В единичном производстве при изготовлении корпусов крупных центробежных и поршневых компрессоров оборудование в основном универсальное, но иногда и специальное. Кроме того, большинство операций сопровождается разметкой и выверкой положения корпусов на станках перед обработкой. Применяется метод индивидуального получения размеров.

Проектирование основных операций механической обработки блок-картеров унифицированных компрессоров. Обработка опорных площадок блок-картера и отверстий в них $\varnothing 24H8$ выполняется на специальном агрегатно-фрезерно-сверлильном станке мод. КА-А342. Станок снабжен четырьмя фрезерными и двумя сверлильными силовыми головками. Схема обработки показана на рис. 118. Обработку ведут в четырех позициях в автоматическом цикле: фрезерование — отвод головки — поворот стола; сверление — отвод головки — поворот стола; зенкерование — развертывание — отвод головки — поворот стола в загрузочную позицию; открепление детали. В позиции I деталь устанавливается