|  |
| --- |
| **[Автоматизированное станочное приспособление](http://sl3d.ru/slovar/a/12319-avtomatizirovannoestanochnoeprisposoblenie.html)**  |

|  |
| --- |
| Приспособление, встроенное в оснащаемый станок, работающее в автоматическом режиме вследствие кинематической связи со станком механизмов загрузки, закрепления, изменения положение заготовки и вспомо­гательных, устройств. ГОСТ 31.010.01-84 "Приспособления станочные. Термины и определения".  |
| [**Автоматизированный кузнечно-прессовый участок**](http://sl3d.ru/slovar/a/4105-avtomatizirovannyj-kuznechno-pressovyj-uchastok.html) |

|  |
| --- |
| Кузнечно-прессовый участок, в котором большая часть технологического процесса изготовления изделия осуществляется без вмешательства человека и только отдельные действия выполня­ются с участием человека. ГОСТ 18323-86.  |
| [**Агрегатный станок**](http://sl3d.ru/slovar/a/14458-agregatnijstanok.html) |
| Металлорежущий станок, состоящий из кинематически не связанных между собой агрегатов (*силовых головок*), взаимозависимость и последовательность движений которых задаются единой системой управления.  |
| [**Быстродействующий зажим**](http://sl3d.ru/slovar/b/4854-bystrodejstvuyushhij-zazhim.html) |
| Зажим, для работы которого требуется короткое время. |
| [**Верхний суппорт**](http://sl3d.ru/slovar/v/4532-verxnij-support.html) |
| Суппорт, расположенный в верхней части станины станка.  |
| [**Взаимозаменяемые детали**](http://sl3d.ru/slovar/v/1200-vzaimozamenjaemye-detali.html) |

|  |
| --- |
| Детали, удовлетворяющие условиям взаимозаменяемости  |
| [**Виброизолирующая опора станка**](http://sl3d.ru/slovar/v/3528-vibroizoliruyushhaya-opora-stanka.html) |

|  |
| --- |
| Опора для установки станка при активной виброизоляции. Состоит из элементов с высоким рассеянием энергии и с относительно небольшой жесткостью.  |
| [**Винтовой зажим**](http://sl3d.ru/slovar/v/4855-vintovoj-zazhim.html) |
| Зажим с зажимным элементом в виде винта, приводимого в действие ключом, рукояткой или маховичком.  |
| [**Вспомогательная база**](http://sl3d.ru/slovar/v/636-vspomogatelnaja-baza.html) |

|  |
| --- |
| Поверхность, которая определяет положение деталей, присоединяемых к данной детали  |
| [**Вспомогательная установочная база**](http://sl3d.ru/slovar/v/637-vspomogatelnaja-ustanovochnaja-baza.html) |

|  |
| --- |
| Установочная база, не сопрягающаяся с поверхностью детали, работающей совместно с данной заготовкой в собранной машине |
| [**Гибкий автоматизированный участок**](http://sl3d.ru/slovar/g/4108-gibkij-avtomatizirovannyj-uchastok.html) |

|  |
| --- |
| Участок цеха, технологическое оборудование которого состоит преимущественно из гибких производственных систем, ячеек и модулей. ГОСТ 26228-90 «Системы производственные гибкие. Термины и определения, номенклатура показателей»  |
| [**Гибкий автоматизированный цех**](http://sl3d.ru/slovar/g/718-gibkij-avtomatizirovannyj-ceh.html) |

|  |
| --- |
| Цех завода, состоящий преимущественно из гибких автоматизированных участков. ГОСТ 26228-90 «Системы производственные гибкие. Термины и определения, номенклатура показателей»  |
| [**Гибкость станочного оборудования**](http://sl3d.ru/slovar/g/2011-gibkost-stanochnogo-oborudovanija.html) |

|  |
| --- |
| Способность станка к быстрому переналаживанию при изготовлении других деталей  |
| [**Делительное устройство**](http://sl3d.ru/slovar/d/4251-delitelnoe-ustrojstvo.html) |

|  |
| --- |
| Устройство для перемещения заготовки или детали на различные доли оборота или на отрезки разной длины.  |
| [**Детали для станочных приспособлений**](http://sl3d.ru/slovar/d/1201-detali-dlja-stanochnyh-prisposoblenij.html) |

|  |
| --- |
| Комплекс унифицированных элементов однократного и многократного применения, предназначенных для ис­пользования станочных приспособлений различных систем. ГОСТ 31.010.01-84 "Приспособления станочные. Термины и определения"  |
| [**Детали сборно-разборных приспособлений**](http://sl3d.ru/slovar/d/1202-detali-sborno-razbornyh-prissposoblenij.html) |

|  |
| --- |
| Комплекс унифицированных точных элементов многократного применения, образующих системы сборно-разборных приспособлений с проектированием и изготовлением специальных частей. ГОСТ 31.010.01-84 "Приспособления станочные. Термины и определения"  |
| [**Дифференциальная делительная головка**](http://sl3d.ru/slovar/d/2061-differencialnaja-delitelnaja-golovka.html) |

|  |
| --- |
| Делительная головка, производящая поворот заготовки на угол при помощи специальной дифференциальной настройки и сменных зубчатых колес  |
| [**Долговечность станка**](http://sl3d.ru/slovar/d/1941-dolgovechnost-stanka.html) |

|  |
| --- |
| Свойство станка сохранять работоспособность в течение некоторого времени с необходимыми перерывами для технического обслуживания и ремонта до наступления предельного состояния  |
| [**Зажимное устройство**](http://sl3d.ru/slovar/z/4254-zazhimnoe-ustrojstvo.html) |

|  |
| --- |
| Механизм для удержания детали и направления инструмента в течение процесса механической обработки или сборочной операции.  |
| [**Инструментальный магазин**](http://sl3d.ru/slovar/i/303-instrumentalnyj-magazin.html) |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Приспособление для размещения однородных штучных изделий, в которое инструмент укладывается вручную или посредством укладочного механизма, а поштучное извлечение его осуществляется автоматически.

|  |
| --- |
| [**Кинематическая цепь**](http://sl3d.ru/slovar/k/766-kinematicheskaja-cep.html) |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Система звеньев, связанных между собой кинематическими парами. Включает совокупность ряда передач (*зубчатых, винтовых, реечных, ременных и т.д.*), осуществляющих передачу движений от начального звена к конечному.

|  |
| --- |
| [**Классификация станков по степени точности**](http://sl3d.ru/slovar/k/2991-klassifikacija-stankov-po-stepeni-tochnosti.html) |

|  |
| --- |
| По степени точности станки делят на классы: Н - нормальной точности, П - повышенной точности, В - высокой точности, А - особо высокой точности, С - особо точные (*мастер-станки*)  |
| [**Конвейерное устройство**](http://sl3d.ru/slovar/k/4262-konvejernoe-ustrojstvo.html) |

|  |
| --- |
| Замкнутая гибкая система, обеспечивающая транспортирование предметов производства, инструментальных блоков или их составных частей. ГОСТ 14334-87 "Линии автоматические роторные и роторно-конвейерные. Термины и определения".  |
| [**Кондуктор**](http://sl3d.ru/slovar/k/4154-konduktor.html) |

|  |
| --- |
| Приспособление для направления режущего инструмента и обеспечения его правильной пространственной ориентации, а также для придания ему жёсткости и устойчивости. |
| [**Коэффициент загрузки оборудования**](http://sl3d.ru/slovar/k/3041-kojefficient-zagruzki-oborudovanija.html) |

|  |
| --- |
| Отношение фактического времени работы технологического оборудования или технологической оснастки к эффективному фонду времени  |
| [Машинные тиски](http://sl3d.ru/slovar/m/3583-mashinnye-tiski.html)  |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Тиски, устанавливаемые на столе металлорежущего станка для зажима заготовок при обработке.

|  |
| --- |
| [**Направляющая часть станочного приспособления**](http://sl3d.ru/slovar/n/1585-napravljajuwaja-chast-stanochnogo-prisposoblenija.html) |

|  |
| --- |
| Составная часть станочного приспособления для уменьшения упругих перемещений режущего инструмента или придания ему определенного положения относительно заготовки при обработке. ГОСТ 31.010.01-84 “Приспособления станочные. Термины и определения”. Примерами направляющих частей станочных приспособлений являются кондукторные втулки, копиры |
| **[Ограждение станка, защитное](http://sl3d.ru/slovar/o/3399-ograzhdenie-stanka-zashhitnoe.html)**  |

|  |
| --- |
| Устройство, защищающее от повреждения электрическим током, быстровращающимися частями станка, сходящей стружкой и т. п.  |
| [**Опора станочного приспособления**](http://sl3d.ru/slovar/o/3728-opora-stanochnogo-prisposobleniya.html) |

|  |
| --- |
| Составная часть станочного приспособления с несущими поверхностями, которые сопрягаются с базами установленной заготовки. ГОСТ 31.010.01-84 “Приспособления станочные. Термины и определения”. |
| [Оснащение](http://sl3d.ru/slovar/o/3446-osnashhenie.html)  |

|  |
| --- |
| Обеспечение оборудования технологической оснасткой.  |
| [Передний суппорт](http://sl3d.ru/slovar/p/4539-perednij-support.html)  |

|  |
| --- |
| Суппорт, расположенный с передней стороны станка (*со стороны рабочего места*).  |
| [Передняя бабка токарного станка](http://sl3d.ru/slovar/p/625-perednjaja-babka-tokarnogo-stanka.html)  |

|  |
| --- |
| Узел токарного станка для размещения шпинделя и механизма его привода.  |
| [Поперечный суппорт](http://sl3d.ru/slovar/p/4541-poperechnyj-support.html)  |

|  |
| --- |
| Суппорт, имеющий только поперечную рабочую подачу и перемещающийся перпендикулярно к оси обрабатываемой заготовки.  |
| [Рабочий цикл станка](http://sl3d.ru/slovar/r/822-rabochij-cikl-stanka.html)  |

|  |
| --- |
| Совокупность действий по обработке заготовки, при которых она подвергается изменению в определённой последовательности до окончания обработки  |
| [Реечно-рычажный зажим](http://sl3d.ru/slovar/r/4867-reechno-rychazhnyj-zazhim.html)  |

|  |
| --- |
| Зажим с зажимным элементом в виде рычага, перемещаемого посредством реечной передачи.  |
| [**Роликовый фиксатор**](http://sl3d.ru/slovar/r/1510-rolikovyj-fiksator.html) |

|  |
| --- |
| Фиксатор в виде ролика, закреплённого на балансире и периодически входящего в углубление на вращающемся диске  |
| [**Рукоятка**](http://sl3d.ru/slovar/r/401-rukojatka.html) |

|  |
| --- |
| Нормализованная деталь или узел в виде цилиндрического стержня с закруглённой головкой или ручкой на конце. |
| [Ручные тиски](http://sl3d.ru/slovar/r/3586-ruchnye-tiski.html)  |

|  |
| --- |
| Слесарные тиски маленьких размеров для работы вручную.  |
| [**Рычажный зажим**](http://sl3d.ru/slovar/r/4868-rychazhnyj-zazhim.html) |

|  |
| --- |
| Зажим с зажимным элементом в виде прямого или изогнутого рычага.  |
| [**Самоустанавливающаяся опора**](http://sl3d.ru/slovar/s/3723-samoustanavlivayushhayasya-opora.html) |

|  |
| --- |
| [Опора](http://sl3d.ru/slovar/o/3523-opora.html) с самоцентрированием сопрягаемых деталей. |
| [**Самоцентрирующие тиски**](http://sl3d.ru/slovar/s/3587-samoczentriruyushhie-tiski.html) |

|  |
| --- |
| Машинные тиски, обеспечивающие центрирование обрабатываемой заготовки в процессе её зажима.  |
| [**Сборочная единица**](http://sl3d.ru/slovar/s/1129-sborochnaja-edinica.html) |

|  |
| --- |
| Совокупность двух или нескольких собранных деталей  |
| [**Сборочные единицы общего применения для станочных приспособлений**](http://sl3d.ru/slovar/s/1130-sborochnye-edinicy-obwego-primenenija-dlja-stanochnyh-prisposoblenij.html) |

|  |
| --- |
| Комплекс унифицированных элементов однократного и многократного применения, предназначенных для использования станочных приспособлений различных систем. ГОСТ 31.010.01-84 "Приспособления станочные. Термины и определения".  |
| [**Сборочные единицы сборно-разборных приспособлений**](http://sl3d.ru/slovar/s/1131-sborochnye-edinicy-sborno-razbornyh-prissposoblenij.html) |

|  |
| --- |
| Комплекс унифицированных точных элементов многократного применения, образующих системы сборно-разборных приспособлений с проектированием и изготовлением специаль­ных частей. ГОСТ 31.010.01-84 "Приспособления станочные. Термины и определения"  |
| [**Сборочные единицы универсально-сборных приспособлений**](http://sl3d.ru/slovar/s/1132-sborochnye-edinicy-universalno-sbornyh-prisposoblenij.html) |

|  |
| --- |
| Комплекс унифицированных точных элементов многократного применения, образующих системы универсально-сборных приспособлений без проектирования, изготовления и дополнительной обработки специальных частей. ГОСТ 31.010.01-84 "Приспособления станочные. Термины и определения"  |
| [**Станок-автомат**](http://sl3d.ru/slovar/s/599-stanok-avtomat.html) |

|  |
| --- |
| Станок, в котором все основные и вспомогательные движения, необходимые для технологического цикла обработки заготовок, осуществляются без вмешательства человека.  |
| [**Суппорт**](http://sl3d.ru/slovar/s/4528-support.html) |

|  |
| --- |
| Узел станка для закрепления инструмента или заготовки и сообщения им движения подачи.  |
| [**Техническая характеристика станка**](http://sl3d.ru/slovar/t/2158-tehnicheskaja-harakteristika-stanka.html) |

|  |
| --- |
| Документ, характеризующий модель, габаритные размеры, технологические возможности, кинематические и силовые данные станка  |
| [**Технология машиностроения**](http://sl3d.ru/slovar/t/3550-texnologiya-mashinostroeniya.html) |

|  |
| --- |
| Отрасль науки, в которой объектом исследования является процесс изготовления машины, а целью исследований - раскрытие связей и закономерностей, действующих в этом процессе.  |
| **[Тип производства](http://sl3d.ru/slovar/t/3581-tip-proizvodstva.html)**  |

|  |
| --- |
| Классификационная категория производства, выделяемая по признакам широты номенклатуры, регулярности, стабильности и объема выпуска продукции. ГОСТ 14.004-83. Различают типы производства: единичное, серийное, массовое. В соответствии с ГОСТ 3.1121-84 одной из основных характеристик типа производства является коэффициент закрепления операции |
| [Узел](http://sl3d.ru/slovar/u/4696-uzel.html)  |

|  |
| --- |
| Сборочная единица, собранная отдельно от других составных частей изделия или изделия в целом, выполняющая определённые функции в изделии совместно с другими составными частями.  |
| [**Установка**](http://sl3d.ru/slovar/u/4492-ustanovka.html) |

|  |
| --- |
| Придание детали, инструменту или оборудованию требуемого положения.  |
| [**Фиксация**](http://sl3d.ru/slovar/f/1660-fiksacija.html) |

|  |
| --- |
| Удержание перемещаемой части машины или механизма в заданном положении при помощи фиксатора  |
| [**Цех**](http://sl3d.ru/slovar/c/716-ceh.html) |

|  |
| --- |
| Совокупность производственных участков. ГОСТ 14.004-83. Это основное производственное подразделение промышленного предприятия, выполняющее определённые технологические процессы либо производящее определённую продукцию  |
| [**Черновая база**](http://sl3d.ru/slovar/ch/640-chernovaja-baza.html) |

|  |
| --- |
| Установочная база в виде необработанной поверхности  |
| [**Чистовая форма**](http://sl3d.ru/slovar/ch/1707-chistovaja-forma.html) |

|  |
| --- |
| Форма деталей порошковой металлургии, отливки или ковки, которые сформированы близко к особым размерам. Такие детали не требуют дальнейшей мехобработки или шлифования. Детали получистовой формы могут также не требовать или требовать минимальной механической обработки  |
| [**Эксцентрик**](http://sl3d.ru/slovar/ie/1390-jekscentrik.html) |

|  |
| --- |
| Деталь в виде цилиндра или диска, ось вращения которого не совпадает с геометрической осью  |
| [**Эффективность станка**](http://sl3d.ru/slovar/ie/2758-jeffektivnost-stanka.html) |

|  |
| --- |
| Комплексный показатель, отражающий главное назначение станочного оборудования - повышение производительности труда и соответственно снижение затрат труда при обработке деталей  |

 |

 |

 |