ВАРІАНТ №9

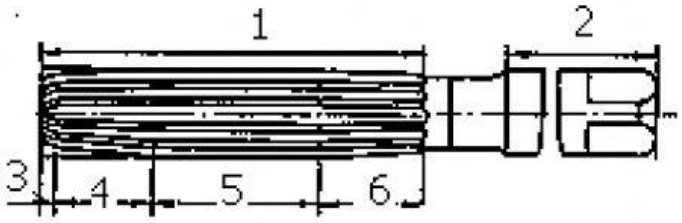
1.Сформулювати загальне поняття : «червоностійкість матеріалу різального інструменту»

2.Дати визначення терміну: «механізм утворення наклепу»

3. Назвати три моделі верстатів та розшифрувати одну з цих моделей , які належать до 1 типу

4.Коротко пояснити особливості процесу теплоутворення в процесі різання

5.Назвати вид різального інструменту_____ та його складові частини



1. _____

2. _____

3._____

4._____

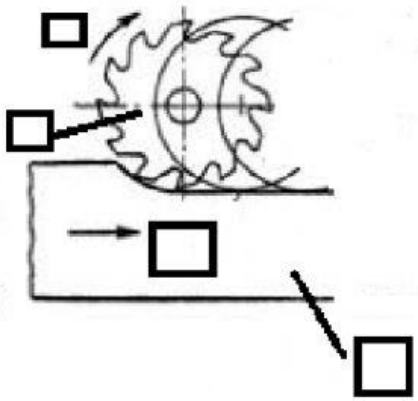
5._____

6._____

LIVEWORKSHEETS

6.Назвати схему обробки

_____



та проставити відповідні номери на :

1- різальний інструмент,
2- заготівку,
3- головний рух,
4- допоміжний рух.

7.Розшифрувати модель верстату та пояснити галузь його застосування:2118А

_____
_____
_____
_____
_____
_____

2_____

1_____

18_____

А_____

8.Назвати марку інструментального матеріалу та розшифрувати її хімічний склад:Т30К4

_____
_____
_____

Т_____

30_____

К_____

4_____

карбід вольфрама_____

9.Користуючись довідковою літературою виконати розрахунок швидкості різання для поздовжнього обточування без охолодження (аналітичним методом) :

Оброблювальний матеріал	Механічні властивості матеріалу	Вид заготівки. (стан поверхні заготівки)	Матеріал різальної частини	Різець			Режим різання	
				φ^0	φ'^0	r мм	t мм	So мм/об
Силумін	НВ 66	Відливка	Р6М5	60	15	2	12	1,2

K_v = _____

V = _____ ,м/хв

LIVEWORKSHEETS

10. Користуючись довідковою літературою виконати розрахунок тангенціального зусилля різання для токарної обробки (аналітичним методом):

Обробляємий матеріал. Механічні властивості	Матер.різ. частини	D мм	Режим різання			Геометрія різця			
			t мм	S_0 мм/об	V м/хв	φ^0	γ^0	λ^0	r мм
Мідний сплав НВ 90	Р18	53	2,3	0,5	77	45	22	-	0,5

K_{Pz} = _____

Pz = _____, Н

11.Визнати потужність різання за допомогою нормативної літератури для токарної операції:

Обробляємий матеріал. Механічні властивості	Матер.різ. частини	Режим різання			Геометрія різця	
		t мм	S_0 мм/об	V м/хв	φ^0	λ^0
Чавун ковкий НВ210	Т5К10	3,2	0,3	70	65	-10

$N_{різ}$ = _____, кВт

12. Назвати операцію на схемі. Позначені на схемі елементи режиму різання для обробки поверхні прописати за відповідними індексами.

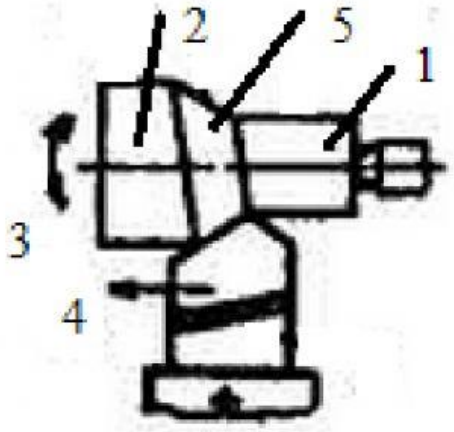
1._____

2. _____

3. _____

4. _____

5. _____



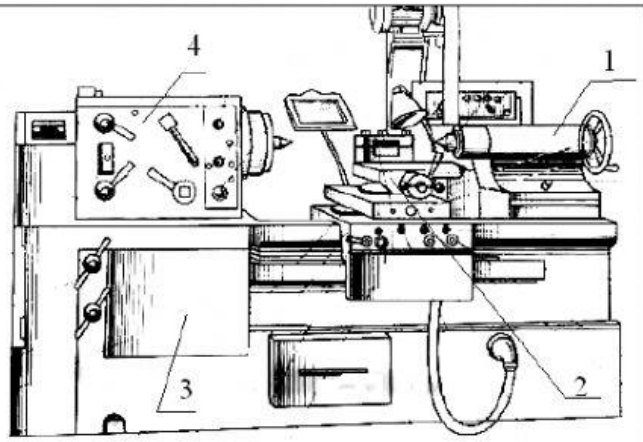
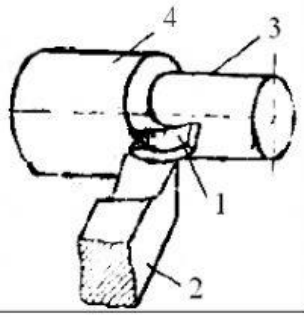
13.Пройти тестування

1.Встановити марку інструментального матеріалу Т5К6	а) вуглецева сталь б) швидкорізальна сталь в) легована сталь г) твердий сплав

LIVEWORKSHEETS

2.Встановити засіб закріплення інструменту 	а) на отвір б) на державку в) на конічний хвостовик г) на циліндричний хвостовик
3.Встановити вид інструменту по суцільності 	а) суцільний б) зварний в) складальній з ножами г) складальній с БНП
4.Встановити групу верстата 2М55	а) токарна б) шліфувальна в) фрезерна г) свердлувальна
5.Встановити вміст карбіду кремнію в матеріалі – сталь 30Г	а) 0,3 б) 30 в) 0 г) 1
6. Визначити вид різального інструменту 	а) різець б) свердло в) фреза г) шліфувальне коло

LIVEWORKSHEETS

 7.Встановити конструкційний елемент верстата 2	а) піноль передньої бабки б) супорт в) станина г) піноль задньої бабка
8.Визначити вид застосованого процесу: «Шліфувати поверхню валу»	а) механічний б) термічний в) заготівельний г) покриття
9.Встановити елемент технологічної схеми механічної обробки 4 	а) різець б) деталь в) стружка г) заготівка
10.Визначити вміст карбіду вольфраму для марки твердого сплаву Т10К6М5	а) 79 б) 10 в) 6 г) 5

LIVEWORKSHEETS