ВАРІАНТ №11

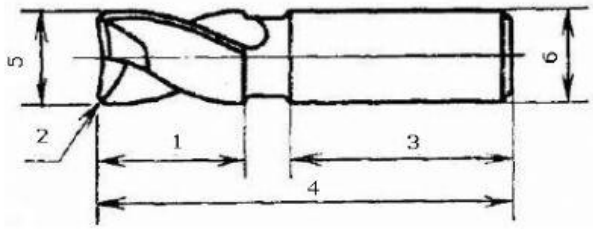
1.Сформулювати загальне поняття : «технологічний процес механічної обробки деталі»

2.Дати визначення терміну: «подача»

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

4.Коротко пояснити особливості процесу зносу інструменту

5.Назвати вид різального інструменту_____ та його складові частини



1. _____

2. _____

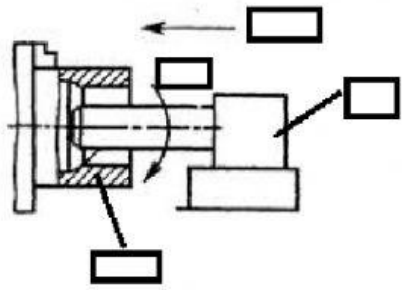
3._____

4._____

5._____

6._____

LIVEWORKSHEETS



6. Назвати схему обробки _____ та проставити відповідні номери на:
1- інструмент,
2 - заготівку,
3 - головний рух,
4 - допоміжний рух.

7.Розшифрувати модель верстату та пояснити галузь його застосування: 16К20 Ф3

_____
_____
_____
_____

1_____

6_____

К_____

20_____

Ф3_____

8.Назвати марку інструментального матеріалу та розшифрувати її хімічний склад: Т15К6

_____
_____

Т_____

15_____

К_____

6_____

карбід вольфраму_____

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
Чавун ковкий	НВ145	Відливка (нормальна)	ВК6	20	30	3	9	0,9

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
Сталь 30□в =750МПа	ВК6М	55	2,5	0,7	80	90	10	0	-

K_{Pz} = _____

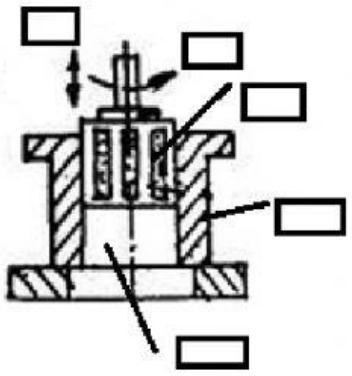
Pz = _____, Н

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
Сталь НВ225	Р6М5	11,5	0,96	13	90	-10

$N_{різ}$ = _____,кВт

12. Назвати схему обробки деталі_____.
Позначені на схемі елементи режиму різання та параметри стружки прописати за відповідними індексами.



1.хон
2.оброблена поверхня
3. головний рух
4.допоміжний рух
5. заготівка

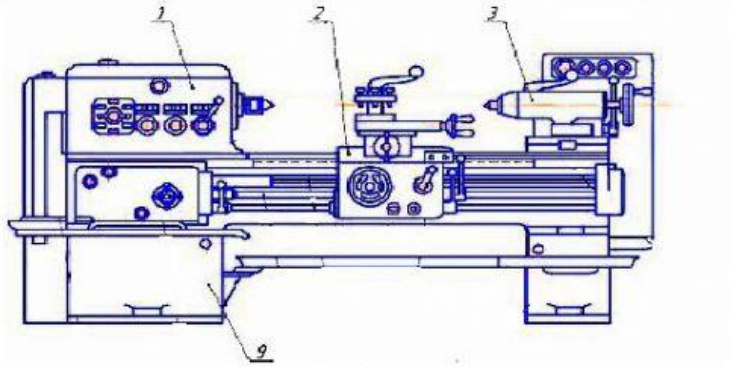
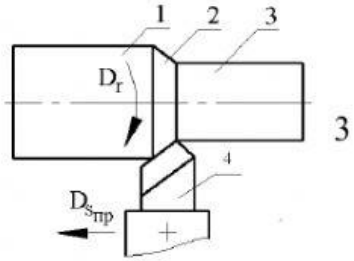
13.Пройти тестування

1.Встановити марку інструментального матеріалу У10 А	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 16К20	а) токарна б) шліфувальна в) фрезерна г) свердлувальна
5.Встановити вміст кобальту в матеріалі – сталь 45	а) 0,45 б) 4,5 в) 45 г) 0
6. Визначити вид різального інструменту 	а) різець б) свердло в) фреза г) шліфувальне коло

LIVEWORKSHEETS

 7.Встановити конструкційний елемент верстата 9	а) піноль передньої бабки б) супорт в) станина г) піноль задньої бабка
8.Визначити вид застосованого процесу: «Фрезерувати площину»	а) механічний б) термічний в) заготівельний г) покриття
9.Встановити елемент технологічної схеми механічної обробки  3	а) різець б) деталь в) стружка г) заготівка
10.Визначити вміст карбіду вольфраму для марки твердого сплаву ВК6	а) 0,94 б) 0,6 в) 94 г) 6

LIVEWORKSHEETS