

ВАРІАНТ №15

1.Сформулювати загальне поняття : «робочий хід мітчика »

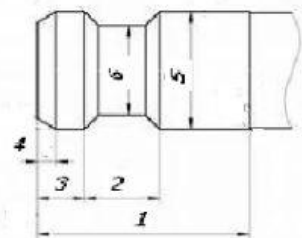
2.Дати визначення терміну: «оброблена поверхня»

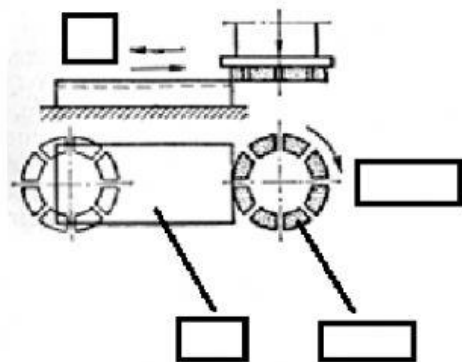
3. Назвати три моделі верстатів та розшифрувати одну з цих моделей, які належать до 8 типу

4.Коротко пояснити особливості процесу вимірювання тепла в зоні різання штучною термопарою

5.Назвати складові частини хвостовика різального інструменту

1. _____
2. _____
3. _____
4. _____
5. _____
6. _____





6. Назвати схему обробки

проставити відповідні номери на:

та

1 - різальний інструмент,

2 - заготівку,

3 - головний рух,

4 - допоміжний рух.

7. Розшифрувати модель верстату та пояснити галузь його застосування: 5М14

5 _____

М _____

1 _____

4 _____

8. Назвати марку інструментального матеріалу та розшифрувати її хімічний склад: Т15К12В

Т _____

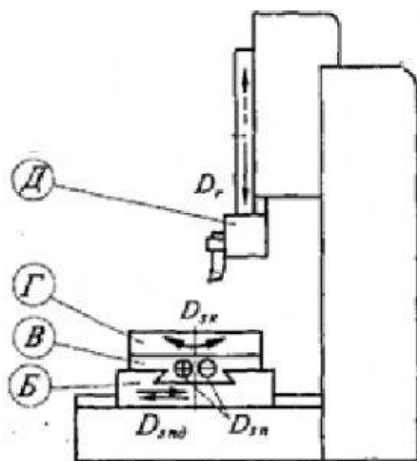
15 _____

К _____

12 _____

В _____

карбід вольфрама _____



9. Назвати вид верстату та застосовуємий різальний інструмент

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

Оброблювальний матеріал	Механічні властивості матеріалу	Вид заготовки. (стан поверхні заготовки)	Матеріал різальної частини	Різець			Режим різання	
				φ^0	φ'^0	r мм	t мм	S_0 мм/об
Чавун ковкий	HB150	Відливка (брудна)	B1C8	45	45	3	5	0,5

$$K_v = \underline{\hspace{2cm}}$$

$$V = \underline{\hspace{2cm}}, \text{м/хв}$$

11. 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 HB 110	P18	63	2,9	0,8	88	90	24	-	2,0

$$K_{Pz} = \underline{\hspace{2cm}}$$

$$Pz = \underline{\hspace{2cm}}, \text{Н}$$

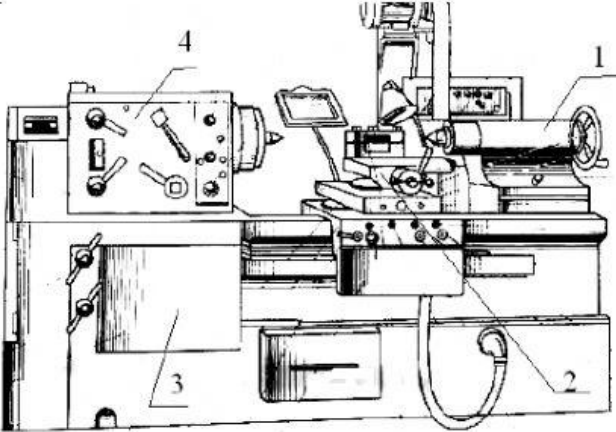
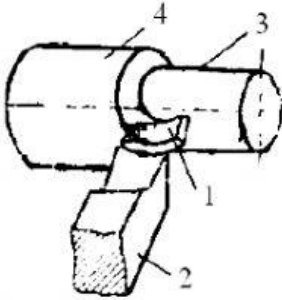
12. Визнати потужність різання за допомогою нормативної літератури для токарної операції

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 HB140	BK6	2,0	0,25	86	45	+10

$$N_{\text{різ}} = \underline{\hspace{2cm}}, \text{кВт}$$

13.Пройти тестування

1.Встановити марку інструментального матеріалу P6M5	а) вуглецева сталь б) швидкорізальна сталь в) легована сталь г) твердий сплав
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) складальний з ножами г) складальний с БНП
4.Встановити групу верстата 1H470	а) токарна б) шліфувальна в) фрезерна г) свердлувальна
5.Встановити вміст вольфраму в матеріалі – сталь P18	а) 18 б) 1,8 в) 1 г) 0

6. Визначити вид різального інструменту 	а) фреза торцева б) фреза циліндрична в) фреза кінцева г) фреза зуборізна
 7. Встановити конструкційний елемент верстата 2	а) піноль передньої бабки б) супорт в) станина г) піноль задньої бабки
8. Визначити вид застосованого процесу: «Полірувати поверхню»	а) механічний б) термічний в) заготівельний г) покриття
9. Встановити елемент технологічної схеми механічної обробки 1 	а) різець б) деталь в) стружка г) заготівка
10. Визначити вміст карбіду вольфраму для марки твердого сплаву ВК6- 0М	а) 6 б) 0 в) 94 г) 6-0М