

ВАРІАНТ №2

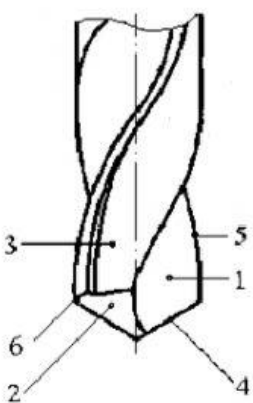
1. Сформулювати загальне поняття : «механізм»

2. Дати визначення терміну: « руху подачі »

3. Назвати три моделі верстатів та розшифрувати одну з цих моделей ,які належать до 7-ї групи

4. Коротко пояснити особливості процесу усадки стружки

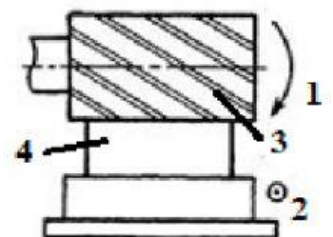
5. Назвати інструмент _____ та його складові частини різального інструменту



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

6. Назвати схему обробки _____ та проставити відповідні номери на

_____ - різальний інструмент, _____ - заготівку, _____ - головний рух,
_____ - допоміжний рух



7. Розшифрувати модель верстату та пояснити галузь його застосування: 1E61M

1 _____

E _____

6 _____

1 _____

M _____

8. Назвати марку інструментального матеріалу та розшифрувати її хімічний склад: P6M5Ф3

P _____

6 _____

M _____

5 _____

Ф _____

3 _____

Вуглець _____

Залізо _____

Домішки _____

9. 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^{10}	r мм	t мм	S_0 мм/об
Сплав мідний	HB 135	Відливка	P18	75	30	1	9	0,2

$$K_v = \underline{\hspace{10em}}$$

$$V = \underline{\hspace{10em}}, \text{ м/хв}$$

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
Сілумін	P6M5K6	47	1,7	0,5	65	90	15	-	3,0

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

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

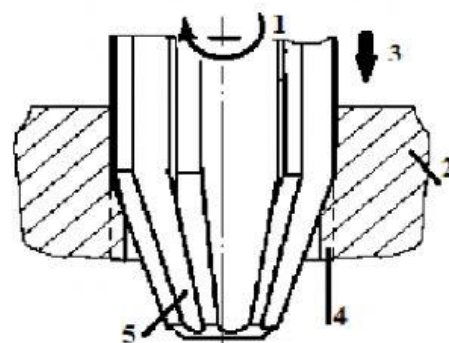
11. Визнати потужність різання за допомогою нормативної літератури для токарної операції:

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 сірий НВІ70	ВК8	11,5	1,5	100	45	+ 10

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

12. Позначені на схемі : головний, допоміжний рухи, елементи режиму різання та параметри стружки для заданої схеми обробки поверхні прописати за відповідними індексами.

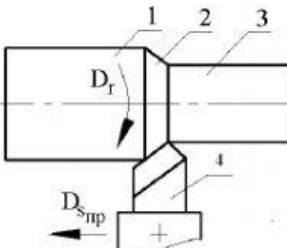
1. _____
2. _____
3. _____
4. _____
5. _____



13. Пройти тестування

<p>1. Встановити марку інструментального матеріалу ТТ7К10</p>	<p>а) вуглецева сталь</p> <p>б) швидкорізальна сталь</p> <p>в) легована сталь</p> <p>г) твердий сплав</p>
---	---

 <p>2. Встановити засіб закріплення інструменту</p>	<p>а) на отвір</p> <p>б) на державку</p> <p>в) на конічний хвостовик</p> <p>г) на циліндричний хвостовик</p>
<p>3. Встановити вид інструменту по суцільності</p> 	<p>а) суцільний</p> <p>б) зварний</p> <p>в) складальний з ножами</p> <p>г) складальний с БНП</p>
<p>4. Встановити групу верстата 6P82Г</p>	<p>а) токарна</p> <p>б) шліфувальна</p> <p>в) фрезерна</p> <p>г) свердлувальна</p>
<p>5. Встановити вміст вуглецю в матеріалі – сталь 35</p>	<p>а) 3,5</p> <p>б) 35</p> <p>в) 0,35</p> <p>г) 65</p>
<p>6. Визначити вид різального інструменту</p> 	<p>а) різець</p> <p>б) свердло</p> <p>в) фреза</p> <p>г) шліфувальне коло</p>

 <p>7. Встановити конструкційний елемент верстата 2</p>	<p>а) піноль передньої бабки б) супорт в) станина г) піноль задньої бабка</p>
<p>8. Визначити вид застосованого процесу: «Витримати в печі та повільно охолодити на повітрі»</p>	<p>а) механічний б) термічний в) заготівельний г) покриття</p>
<p>9. Встановити елемент технологічної схеми механічної обробки 1</p> 	<p>а) різець б) деталь в) стружка г) заготівка</p>
<p>10. Визначити вміст карбіду вольфраму для марки твердого сплаву ВК3</p>	<p>а) 3 б) 0,3 в) 97 г) 0,97</p>