ВАРІАНТ №5

1.Сформулювати загальне поняття : «абразивний інструмент»

2.Дати визначення терміну: « універсальний верстат»

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

4.Коротко пояснити особливості процесу виникнення вібрації під час обробки різанням

5.Назвати вид різального інструменту_____ та його складові частини

1. _____

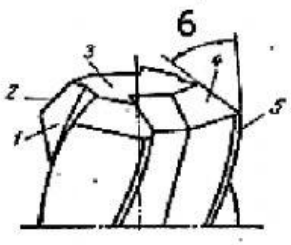
2. _____

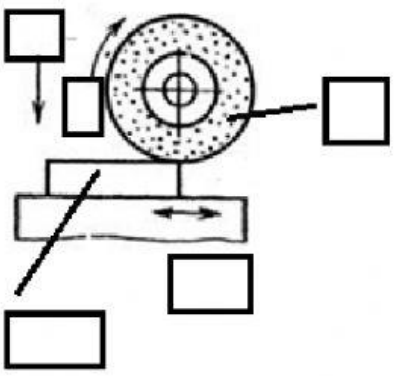
3._____

4._____

5._____

6._____





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

LIVEWORKSHEETS

7.Розшифрувати модель верстату та пояснити галузь його застосування:163А

_____
_____
_____
_____
_____
_____

1_____

6_____

3_____

А_____

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

_____

Х_____

В_____

Г_____

Вуглець_____ Залізо_____ Домішки_____

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
Сплав мідний	НВ130	Відливка	Р18	45	15	3	7	1,7

K_V = _____

V = _____, 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
Сталь жароміцна	ТІ4К8	50	2,0	0,8	71	60	10	0	

K_{Pz} = _____

Pz = _____, Н

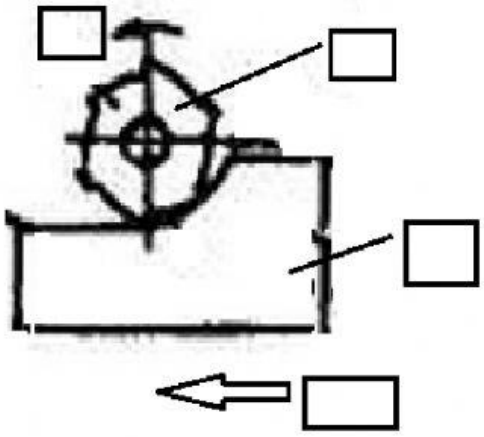
LIVEWORKSHEETS

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 НВ195	ВК6	7,8	0,75	59	65	-10

$N_{різ}$ = _____,кВт

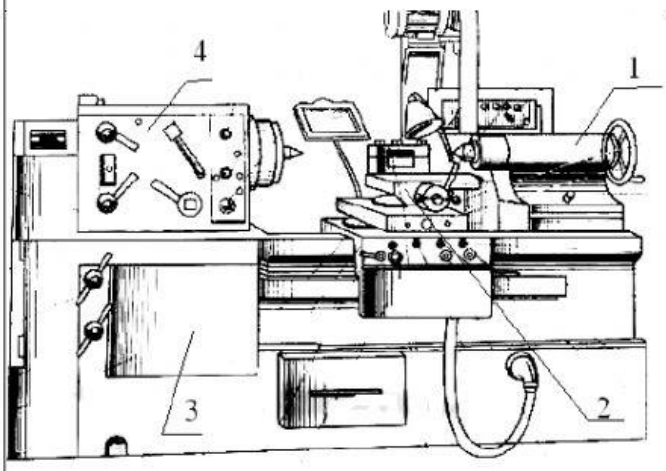
12. Назвати вид обробки_____ та позначити на схемі номерами :
1 – головний рух,
2- допоміжний рух,
3- інструмент,
4 - деталь



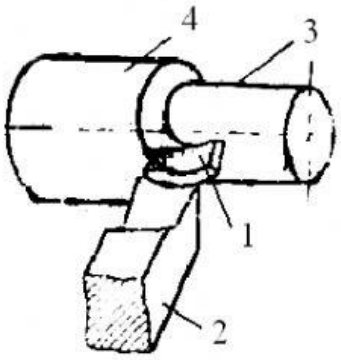
13.Пройти тестування

1.Встановити марку інструментального матеріалу Р6М5	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) складальній з ножами г) складальній с БНП

LIVEWORKSHEETS

4.Встановити групу верстата 1Н470	а) токарна б) шліфувальна в) фрезерна г) свердлувальна
5.Встановити вміст вольфраму в матеріалі – сталь Р18	а) 18 б) 1,8 в) 0,8 г) 0,73-0,83
6. Визначити вид різального інструменту 	а) різець б) свердло в) фреза г) шліфувальне коло
 7.Встановити конструкційний елемент верстата 2	а) піноль передньої бабки б) супорт в) станина г) піноль задньої бабка
8.Визначити вид застосованого процесу: «Полірувати поверхню»	а) механічний б) термічний в) заготівельний г) покриття

LIVEWORKSHEETS

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- ОМ	а) 6 б) 0 в) 94 г) 6-0М

LIVEWORKSHEETS