

ВАРІАНТ №5

1. Сформулювати загальне поняття : «абразивний інструмент»

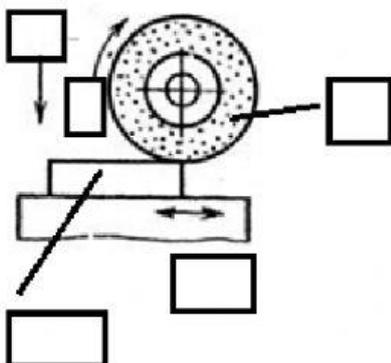
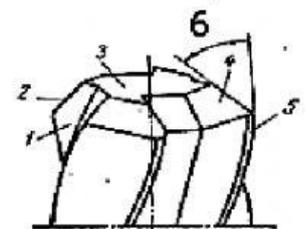
2. Дати визначення терміну: « універсальний верстат»

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 - заготовку,
3 - головний рух,
4 - допоміжні рухи

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

1 _____

6 _____

3 _____

A _____

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

X _____

B _____

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}	Г ММ	t мм	S ₀ мм/об
Сплав мідний	HB130	Відливка	P18	45	15	3	7	1,7

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

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

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
Сталь жароміцна	Ti4K8	50	2,0	0,8	71	60	10	0	

$$K_{Pz} = \underline{\hspace{10em}}$$

$$Pz = \underline{\hspace{10em}}, \text{ Н}$$

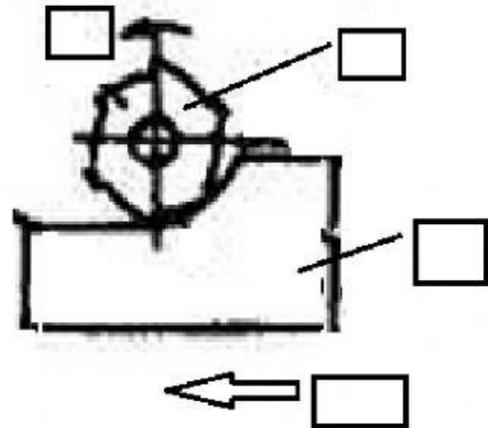
11. Визнати потужність різання за допомогою нормативної літератури для токарної операції

Обробляємий матеріал. Механічні властивості	Матер.різ. частини	Режим різання			Геометрія різця	
		t мм	S ₀ мм/об	V м/хв	φ°	λ°
Чавун ковкий HB195	BK6	7,8	0,75	59	65	-10

$N_{різ} = \text{_____}, \text{кВт}$

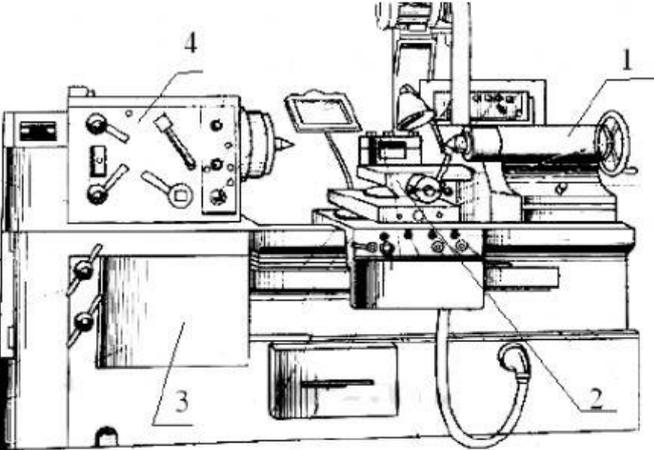
12. Назвати вид обробки _____ та позначити на схемі номерами :

- 1 – головний рух,
- 2- допоміжний рух,
- 3- інструмент,
- 4 - деталь

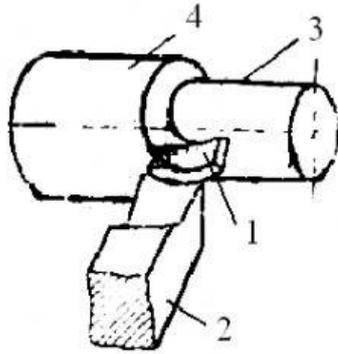


13. Пройти тестування

<p>1. Встановити марку інструментального матеріалу P6M5</p>	<p>а) вуглецева сталь б) швидкорізальна сталь в) легована сталь г) твердий сплав</p>
<p>2. Встановити засіб закріплення інструменту</p> 	<p>а) на отвір б) на державку в) на конічний хвостовик г) на циліндричний хвостовик</p>
 <p>3. Встановити вид інструменту по суцільності</p>	<p>а) суцільний б) зварний в) складальний з ножами г) складальний с БНП</p>

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

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