ВАРІАНТ №8

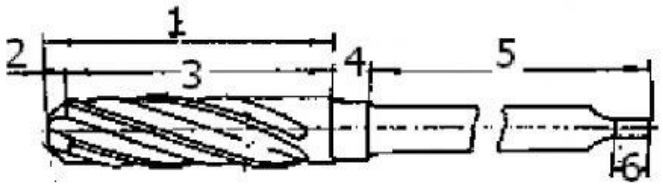
1.Сформулювати загальне поняття : «витривалість різального інструменту»

2.Дати визначення терміну: « кінематична схема верстату »

3. Назвати три моделі верстатів та розшифрувати одну з цих моделей , які належать до 2 типу

4.Коротко пояснити особливості процесу утворення елементарної стружки

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 позиції:

_____- різальний інструмент,

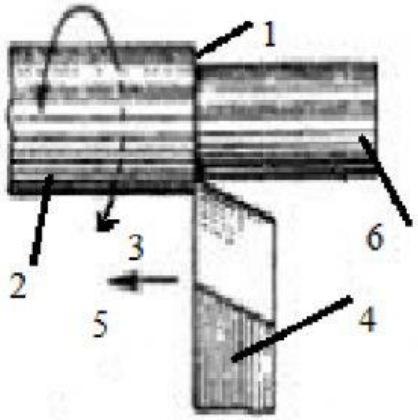
_____ - обробляємо поверхню,

_____ - головний рух,

_____ оброблену поверхню,

_____ - поверхню різання

____ - допоміжний рух.



7.Розшифрувати модель верстату та пояснити галузь його застосування: 1Н713

_____
_____
_____
_____
_____

1_____

Н_____

7_____

13_____

8.Назвати марку інструментального матеріалу та розшифрувати її хімічний склад: ВК4-М

_____
_____

В_____

К_____

4_____

М_____

10.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	НВ 180	Відливка норм	ВК6	45	45	1,2	1,0	0,9

K_V = _____

V = _____, м/хв

LIVEWORKSHEETS

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	НВ125	Відливка	Р18	75	20	3	13	1,3	-

K_{Pz} = _____

Pz = _____, 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
Чавун сірий НВ205	ВК8	4,0	0,37	41	75	+ 10

$N_{різ}$ = _____, кВт

12. Назвати операцію _____

Позначені на схемі елементи режиму різання та параметри стружки для заданої схеми обробки поверхні прописати назвами за відповідними індексами.

1._____

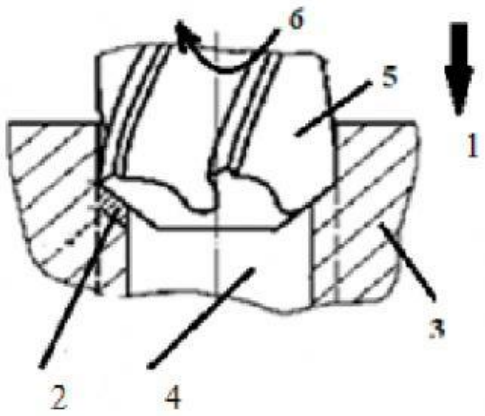
2. _____

3. _____

4. _____

5. _____

6. _____



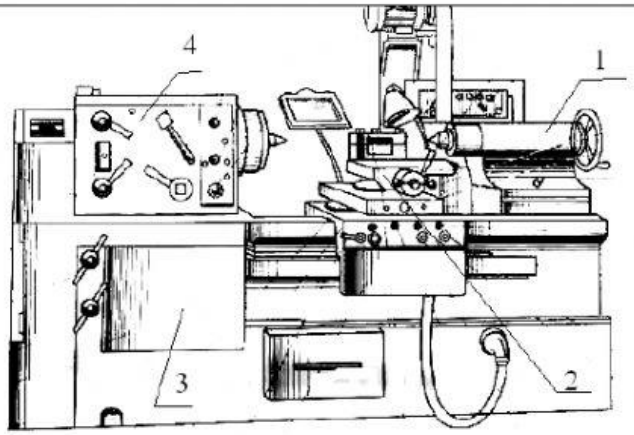
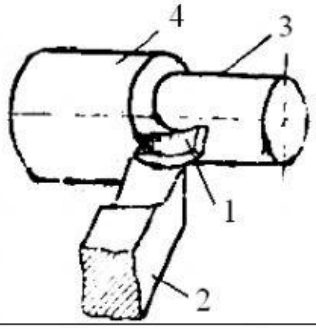
13.Пройти тестування

1.Встановити марку інструментального матеріалу ВК10 ОМ	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 2А125	а) токарна б) шліфувальна в) фрезерна г) свердлувальна
5.Встановити вміст заліза в матеріалі – ВК6	а) 6 б) 0 в) 94 г) 0,6
6. Визначити вид різального інструменту 	а) різець б) свердло в) мітчик г) шліфувальне коло

LIVEWORKSHEETS

 7. Встановити конструкційний елемент верстата 4	а) піноль передньої бабки б) супорт в) станина г) піноль задньої бабка
8.Визначити вид застосованого процесу: «Виконати електрохімічне нанесення нікелю»	а) механічний б) термічний в) заготівельний г) покриття
9.Встановити елемент технологічної схеми механічної обробки 2 	а) різець б) деталь в) стружка г) заготівка
10.Визначити вміст карбіду титану для марки твердого сплаву ТТ20К9	а) 20 б) 1 в) 9 г)70

LIVEWORKSHEETS