

ВАРІАНТ №15

1. Сформулювати загальне поняття : «робочий хід мітчика »

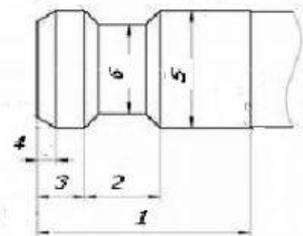
2. Дати визначення терміну: «оброблена поверхня»

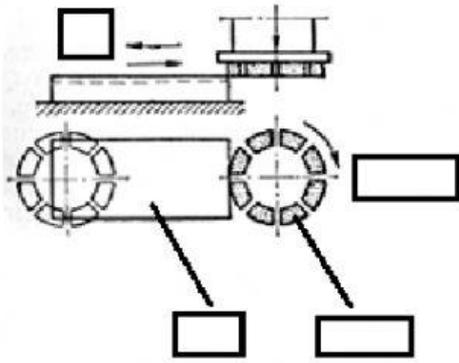
3. Назвати три моделі верстатів та розшифрувати одну з цих моделей, які належать до 8 типу

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 _____ та

проставити відповідні номери на:

- 1- різальний інструмент,
- 2 - заготовку,
- 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 _____

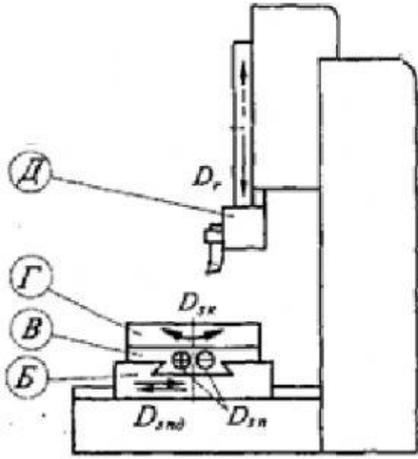
15 _____

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	γ 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	γ 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

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

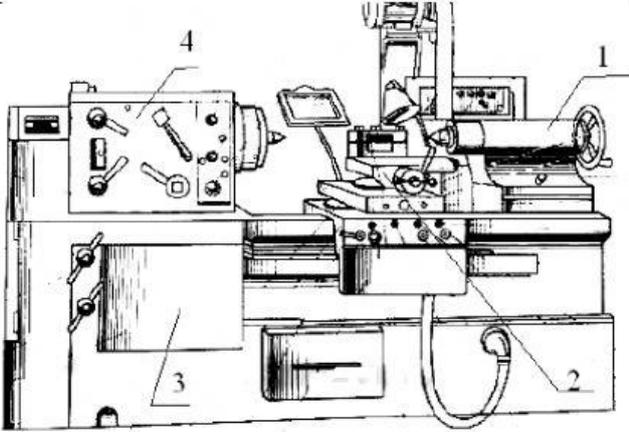
13.Пройти тестування

<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) складальній з ножами г) складальній с БНП</p>
<p>4.Встановити групу верстата 1Н470</p>	<p>а) токарна б) шліфувальна в) фрезерна г) свердловальна</p>
<p>5.Встановити вміст вольфраму в матеріалі – сталь P18</p>	<p>а) 18 б) 1,8 в) 1 г) 0</p>

6. Визначити вид різального інструменту



- а) фреза торцева
- б) фреза циліндрична
- в) фреза кінцева
- г) фреза зуборізна



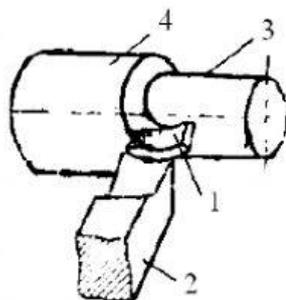
7. Встановити конструкційний елемент верстата 2

- 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