ВАРІАНТ №15

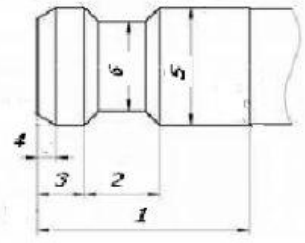
1.Сформулювати загальне поняття : «робочий хід мітчика »

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. _____

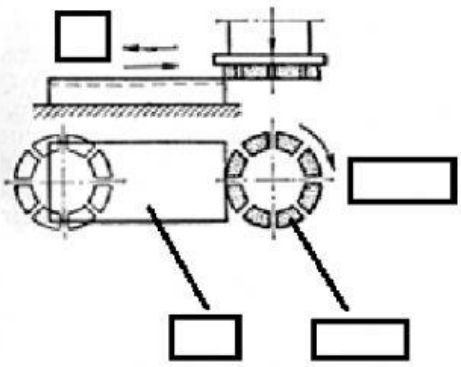
3._____

4._____

5._____

6._____

LIVEWORKSHEETS



6.Назвати схему обробки _____ та проставити відповідні номери на:

1- різальний інструмент,

2 - заготівку,

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_____

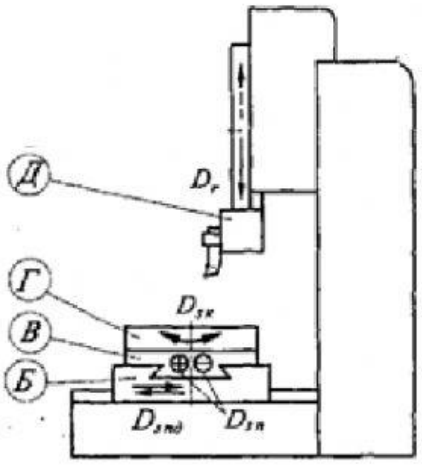
К_____

12_____

В_____

карбід вольфрама_____

LIVEWORKSHEETS



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 заготівки. (стан поверхні заготівки)	Матеріал різальної частини	Різець			Режим різання	
				φ^0	φ'^0	r мм	t мм	So мм/об
Чавун ковкий	НВ150	Відливка (брудна)	В1С8	45	45	3	5	0,5

K_V = _____

V = _____,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	r мм
Мідний сплав НВ 110	Р18	63	2,9	0,8	88	90	24	-	2,0

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
Сталь НВ140	ВК6	2,0	0,25	86	45	+10

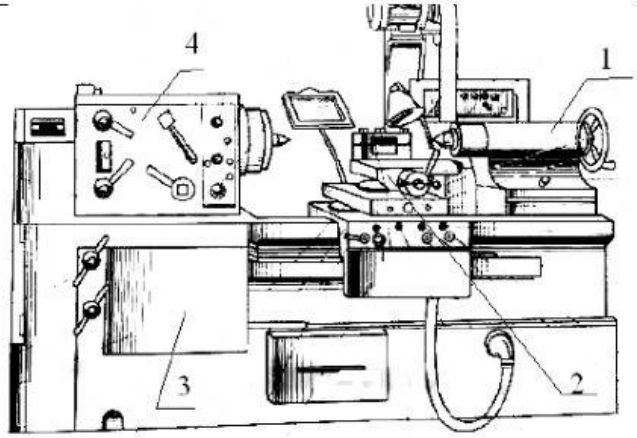
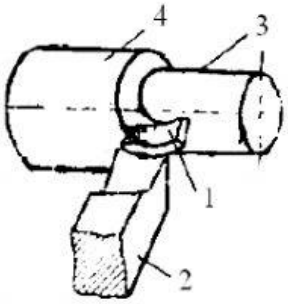
$N_{різ}$ = _____ ,кВт

LIVEWORKSHEETS

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
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) 1 г) 0

LIVEWORKSHEETS

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 бабка
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- ОМ	а) 6 б) 0 в) 94 г) 6-0М

LIVEWORKSHEETS