ВАРІАНТ №16

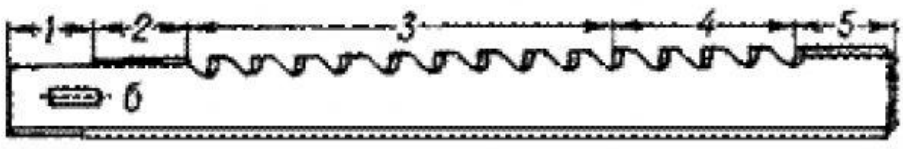
1.Сформулювати загальне поняття : «холостий хід плашки»

2.Дати визначення терміну: «поверхня різання»

3.Назвати три моделі верстатів та розшифрувати одну з цих моделей , які належать до 7 типу

4. Пояснити особливості процесу вимірювання тепла в зоні різання природною термопарою

5.Назвати вид різального інструменту _____ та його складові частини



1. _____

2. _____

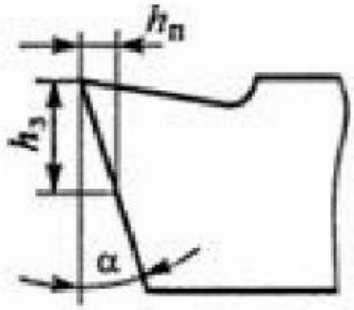
3._____

4._____

5._____

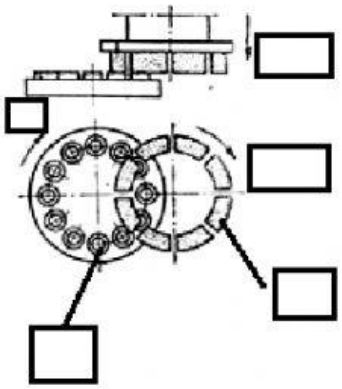
6._____

LIVEWORKSHEETS



6.Пояснити по схемі фізичне явище, що супроводжує процес різання:

_____
_____
_____
_____
_____
_____
_____
_____
_____



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

1- різальний інструмент,

2 - заготівку,

3 - головний рух,

4 – допоміжні рухи.

8.Розшифрувати модель верстату та пояснити галузь його застосування:7Б510

_____
_____
_____
_____

7_____

Б_____

5_____

10_____

9.Назвати марку інструментального матеріалу та розшифрувати її хімічний склад:ТТ7К12

_____
_____

Т_____Т7_____

К_____12_____

карбід вольфраму_____

LIVEWORKSHEETS

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 сірий	НВ185	Відливка (нормальна)	ВК6	30	30	2	4	0,4

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
Сталь 40Х$\sigma_в$=600МПа	Р18	64	3,0	0,5	90	30	25	-	3,0

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 НВ320	ВК3	2,4	0,3	37	65	-10

$N_{різ}$ = _____, кВт

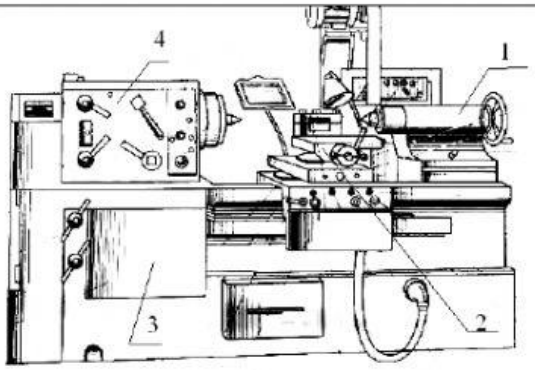
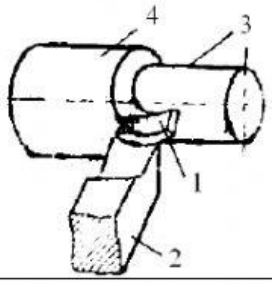
13.Пройти тестування

1.Встановити марку інструментального матеріалу Р5К6М9	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 6Р82	а) токарна б) шліфувальна в) фрезерна г) свердлувальна
5.Встановити вміст вуглецю в матеріалі – сталь Р9К5	а) 0,5 б) 0,90-1,00 в) 9 г) 0,9
6. Визначити вид різального інструменту 	а) різець прохідний б) різець підрізний в) різець для контурного обточування на ЧПК г) різець відрізний

LIVEWORKSHEETS

 7.Встановити конструкційний елемент верстата 1	а) піноль передньої бабки б) супорт в) станина г) піноль задньої бабка
8.Визначити вид застосованого процесу: «Загартувати шийки валу під підшипники»	а) механічний б) термічний в) заготівельний г) покриття
9.Встановити елемент технологічної схеми механічної обробки 3 	а) різець б) деталь в) стружка г) заготівка
10.Визначити вміст карбіду вольфраму для марки твердого сплаву Т5К6М9	а) 5 б)6 в) 9 г) 80

LIVEWORKSHEETS