

ВАРІАНТ №6

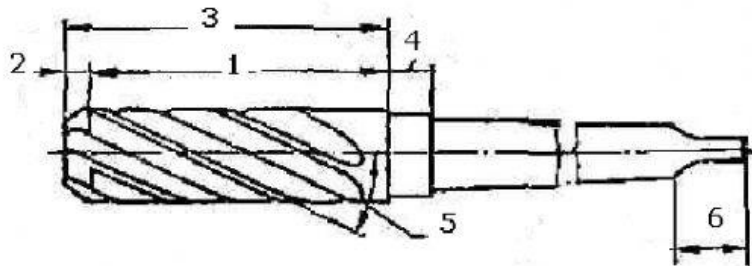
1. Сформулювати загальне поняття : «абразивна обробка»

2. Дати визначення терміну: « спеціалізовані верстати»

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

4. Коротко пояснити особливості процесу утворення стрічкоподібної стружки

5. Назвати вид різального інструменту _____ та його складові частини



1. _____

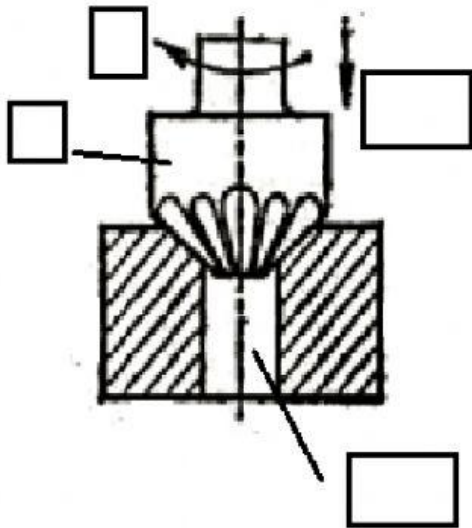
2. _____

3. _____

4. _____

5. _____

6. _____



6. Назвати схему обробки

_____ та проставити відповідні номери на

- 1- різальний інструмент,
- 2- обробляємо поверхня ,
- 3- головний рух,
- 4- - допоміжний рух.

8. Розшифрувати модель верстату та пояснити галузь його застосування: 1Г340П

1 _____

Г _____

3 _____

40 _____

П _____

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

9 _____

Х _____

С _____

Вуглець _____

Залізо _____

Домішки _____

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	r мм	t мм	S_0 мм/об
Сталь 30ХГТ	$\sigma_B=680$ МПа	Поковка	T5K12B	20	45	1	15	1,5

$$K_v = \underline{\hspace{2cm}}$$

$$V = \underline{\hspace{2cm}}, \text{ м/хв}$$

11. Користуючись довідковою літературою виконати розрахунок тангенціального зусилля різання для токарної обробки (аналітичним методом):

Оброблюваний матеріал. Механічні властивості	Матер.різ. частини	D мм	Режим різання			Геометрія різця			
			t мм	S_0 мм/об	V м/хв	σ^0	λ^0	γ^0	r мм
Чавун ковкий HB 100	BK8	51	2,1	0,9	73	90	-15	5	-

$$K_{Pz} = \underline{\hspace{2cm}}$$

$$P_z = \underline{\hspace{2cm}}, \text{ Н}$$

12. Визнати потужність різання за допомогою нормативної літератури для токарної операції:

Оброблюваний 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 HB200	BK3	5,7	0,6	49	45	+10

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

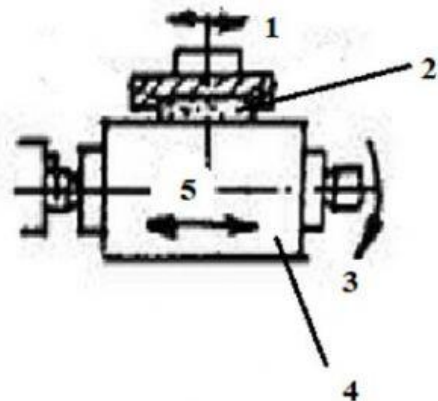
12. Назвати схему обробки _____ ,
проставити відповідні індекси, які позначають на схемі :

_____ головний рух,

_____ допоміжні рухи,

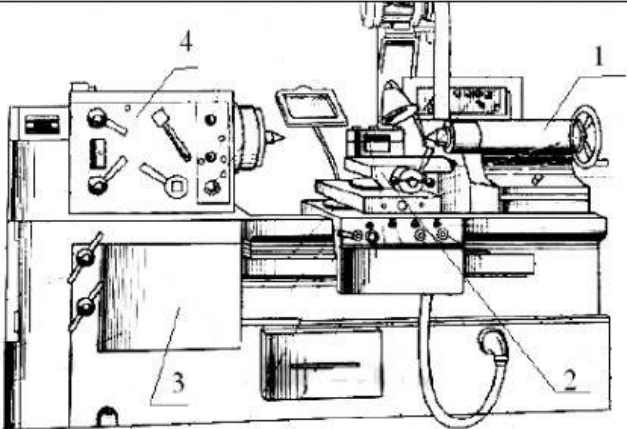
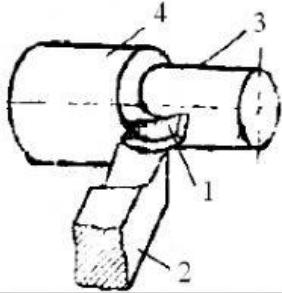
_____ інструмент,

_____ деталь



13.Пройти тестування

1.Встановити марку інструментального матеріалу P5K6M9	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) складальний з ножами г) складальний с БНП
4.Встановити групу верстата 6P82	а) токарна б) шліфувальна в) фрезерна г) свердлувальна
5.Встановити вміст вольфраму в матеріалі – сталь P9K5	а) 5 б) 0,90-1,00 в) 9 г) 0,9

6. Визначити вид різального інструменту 	а) різець б) свердло в) фреза г) шліфувальне коло
 7. Встановити конструкційний елемент верстата 1	а) піноль передньої бабки б) супорт в) станина г) піноль задньої бабки
8. Визначити вид застосованого процесу: «Загартувати шийки вала 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 заліза для марки твердого сплаву Т5К6М9	а) 1 б) 0 в) 9 г) 80