

ВАРІАНТ №8

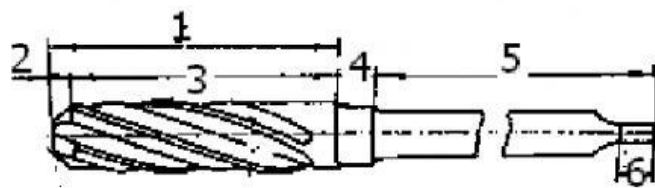
1. Сформулювати загальне поняття : «витривалість різального інструменту»

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. _____

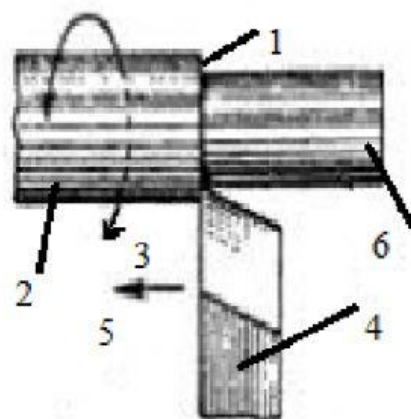
4. _____

5. _____

6. _____

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 заготовки. (стан поверхні заготовки)	Матеріал різальної частини	Різець			Режим різання	
				φ^0	φ^{10}	Г ММ	t мм	S ₀ мм/об
Чавун ковкий	HB 180	Відливка норм	ВК6	45	45	1,2	1,0	0,9

$K_v =$ _____

$V =$ _____, 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	HB125	Відливка	P18	75	20	3	13	1,3	-

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

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

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

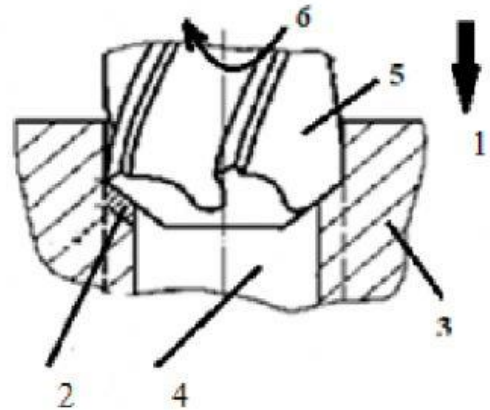
Обробляємий матеріал. Механічні властивості	Матер.різ. частини	Режим різання			Геометрія різця	
		t мм	S ₀ мм/об	V м/хв	φ ⁰	λ ⁰
Чавун сірий HB205	BK8	4,0	0,37	41	75	+ 10

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

12. Назвати операцію _____




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

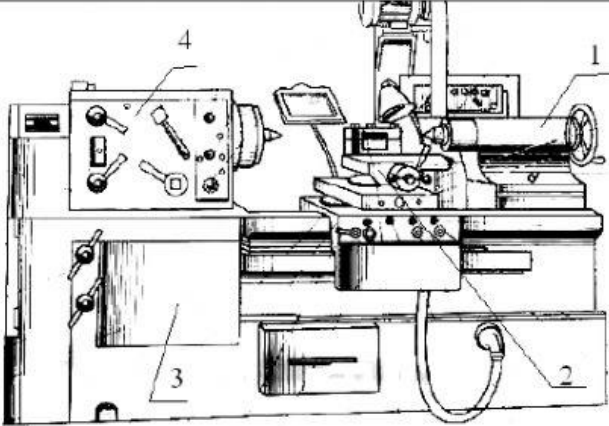
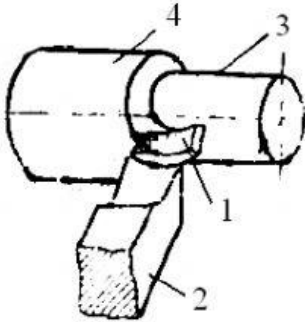
1. _____
2. _____
3. _____
4. _____
5. _____
6. _____



13. Пройти тестування

<p>1. Встановити марку інструментального матеріалу BK10 OM</p>	<ul style="list-style-type: none"> а) вуглецева сталь б) швидкорізальна сталь в) легована сталь г) твердий сплав
--	--

<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) складальний з ножами г) складальний с БНП</p>
<p>4. Встановити групу верстата 2A125</p>	<p>а) токарна б) шліфувальна в) фрезерна г) свердлувальна</p>
<p>5. Встановити вміст заліза в матеріалі – ВК6</p>	<p>а) 6 б) 0 в) 94 г) 0,6</p>
<p>6. Визначити вид різального інструменту</p> 	<p>а) різець б) свердло в) мітчик г) шліфувальне коло</p>

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