1. Задача.

Для точения необходимо:

- выбрать режущий инструмент.

- назначить режимы резания.

- определить основное технологическое (машинное) время.

Дано:

Вид заготовки - чугун СЧ НВ 200.

Характер обработки – подрезка торца.

Диаметр до обработки – D = 190 мм.

Длина обработки L или припуск при подрезке Zмм - 4мм.

Число проходов - 1.

Шероховатость поверхности обработки – Rz C:\Users\vov1033\Desktop\images.jpg.

Главный угол в пл. C:\Users\vov1033\Desktop\75cd063929964414770b038221f33ea3.png или 2C:\Users\vov1033\Desktop\75cd063929964414770b038221f33ea3.png - 75°.

Стойкость инструмента – 60 мин.

Модель станка – 16К20.

1. Задача.

Для сверления необходимо:

- выбрать режущий инструмент.

- назначить режимы резания.

- определить основное технологическое (машинное) время.

Дано:

Вид заготовки – сталь 40XH *σb=700(70) кгс\мм.*

Характер обработки – сверление глухого отверстия.

Диаметр после обработки – D = 10 мм.

Длина обработки L – 45 мм.

Число проходов - 1.

Шероховатость поверхности обработки – Rz C:\Users\vov1033\Desktop\images.jpg 1 группа подач.

Главный угол в пл. C:\Users\vov1033\Desktop\75cd063929964414770b038221f33ea3.png или 2C:\Users\vov1033\Desktop\75cd063929964414770b038221f33ea3.png - 120°.

Стойкость инструмента – 50 мин.

Модель станка - 2Н125.

1. Задача.

Для развертывания необходимо:

- выбрать режущий инструмент.

- назначить режимы резания.

- определить основное технологическое (машинное) время.

Дано:

Вид заготовки - чугун СЧ НВ 200.

Характер обработки – развертывание сквозного отверстия.

Диаметр до обработки – D = 16,8 мм

Диаметр после обработки – d = 17 мм

Длина обработки L – 35 мм.

Число проходов - 1.

Шероховатость поверхности обработки – Rz C:\Users\vov1033\Desktop\images.jpg.

Главный угол в пл. C:\Users\vov1033\Desktop\75cd063929964414770b038221f33ea3.png или 2C:\Users\vov1033\Desktop\75cd063929964414770b038221f33ea3.png - 20°.

Стойкость инструмента – 80 мин.

Модель станка - 2Н125.

1. Задача.

Для точения необходимо:

- выбрать режущий инструмент.

- назначить режимы резания.

- определить основное технологическое (машинное) время.

Дано:

Вид заготовки – сталь 45 *σb=* 650(65)кгс\мм.

Характер обработки – подрезка торца.

Диаметр до обработки – D = 280 мм.

Диаметр после обработки – d =100 мм.

Длина обработки L или припуск при подрезке Zмм - 2мм.

Число проходов - 1.

Шероховатость поверхности обработки – Rz C:\Users\vov1033\Desktop\images.jpg.

Главный угол в пл. C:\Users\vov1033\Desktop\75cd063929964414770b038221f33ea3.png или 2C:\Users\vov1033\Desktop\75cd063929964414770b038221f33ea3.png - 45°.

Стойкость инструмента – 60 мин.

Модель станка – 1И611П.

1. Задача

Для сверления необходимо:

- выбрать режущий инструмент.

- назначить режимы резания.

- определить основное технологическое (машинное) время.

Дано:

Вид заготовки – чугун СЧ НВ 200*.*

Характер обработки – сверление сквозного отверстия.

Диаметр после обработки – d = 22 мм.

Длина обработки L – 40 мм.

Число проходов - 1.

Шероховатость поверхности обработки – Rz C:\Users\vov1033\Desktop\images.jpg .

Главный угол в пл. C:\Users\vov1033\Desktop\75cd063929964414770b038221f33ea3.png или 2C:\Users\vov1033\Desktop\75cd063929964414770b038221f33ea3.png - 120°.

Стойкость инструмента – 75 мин.

Модель станка - 2Н125.

1. Задача.

Для развертывания необходимо:

- выбрать режущий инструмент.

- назначить режимы резания.

- определить основное технологическое (машинное) время.

Дано:

Вид заготовки - сталь 40 *σb=* 650(65)кгс\мм.

Характер обработки – развертывание глухого отверстия.

Диаметр до обработки – D = 28,8 мм

Диаметр после обработки – d = 29 мм

Длина обработки L – 45 мм.

Число проходов - 1.

Шероховатость поверхности обработки – Rz C:\Users\vov1033\Desktop\images.jpg.

Главный угол в пл. C:\Users\vov1033\Desktop\75cd063929964414770b038221f33ea3.png или 2C:\Users\vov1033\Desktop\75cd063929964414770b038221f33ea3.png - 20°.

Стойкость инструмента – 80 мин.

Модель станка - 2Н125.