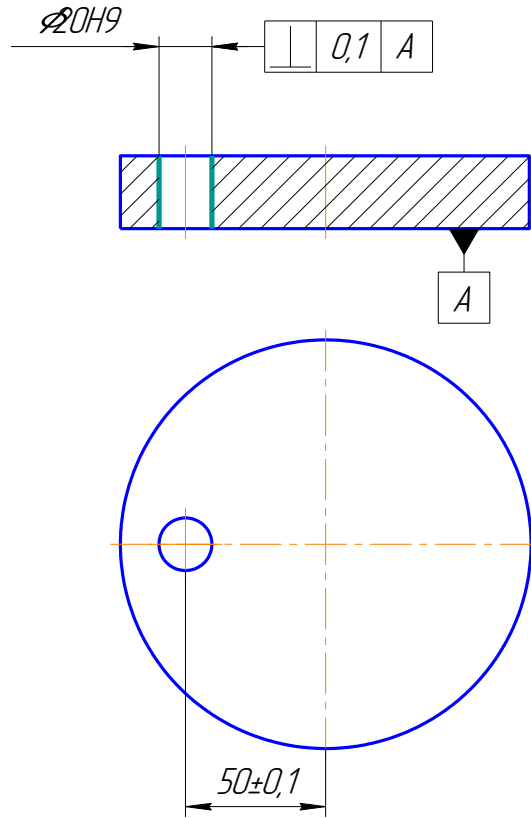


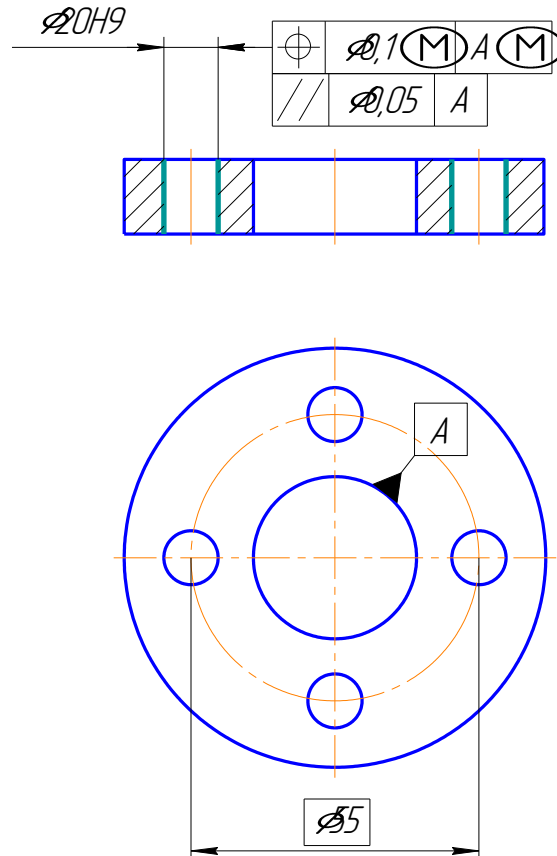
Задача №1

Составить теоретическую схему базирования и схему установки для сверлильной операции, обеспечивая выполнение принципа совмещения баз



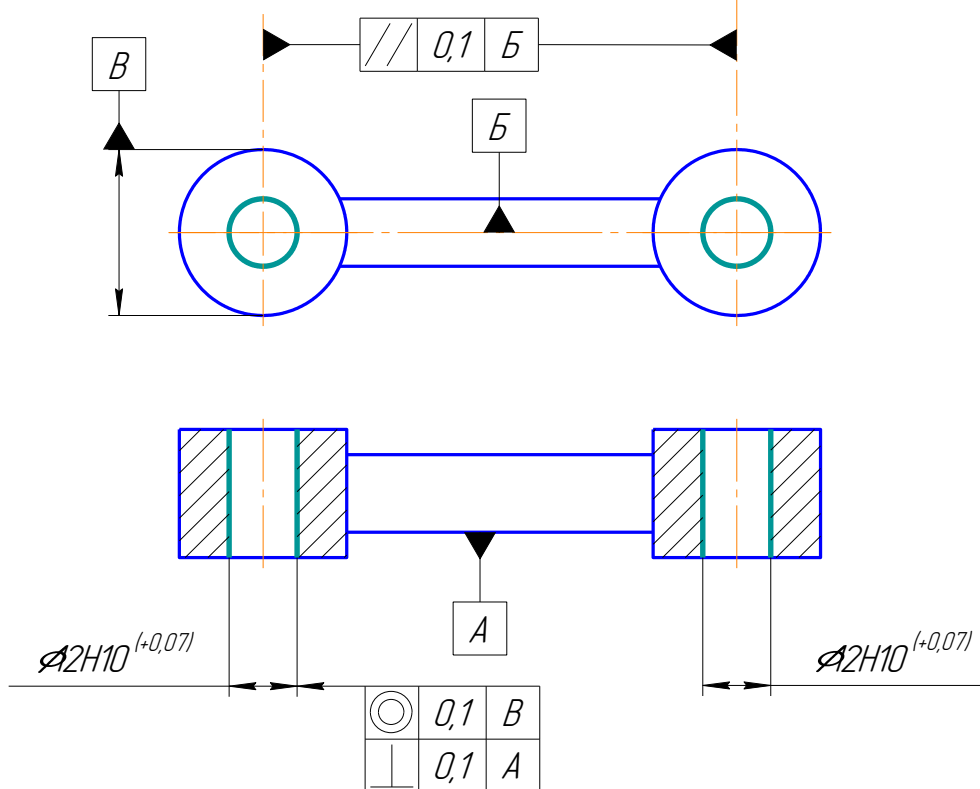
Задача №2

Составить теоретическую схему базирования и схему установки для сверлильной операции, обеспечивая выполнение принципа совмещения баз



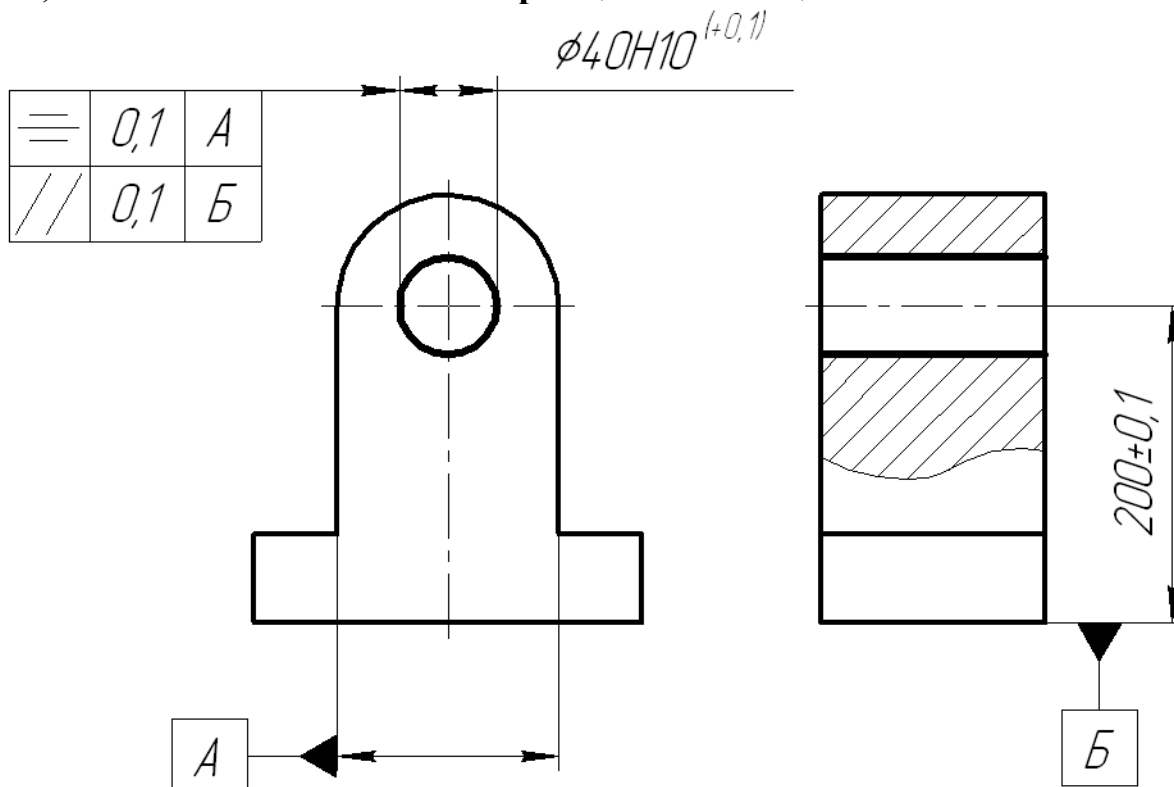
Задача №3

Составить теоретическую схему базирования и схему установки для сверлильной операции, обеспечивая выполнение принципа совмещения баз



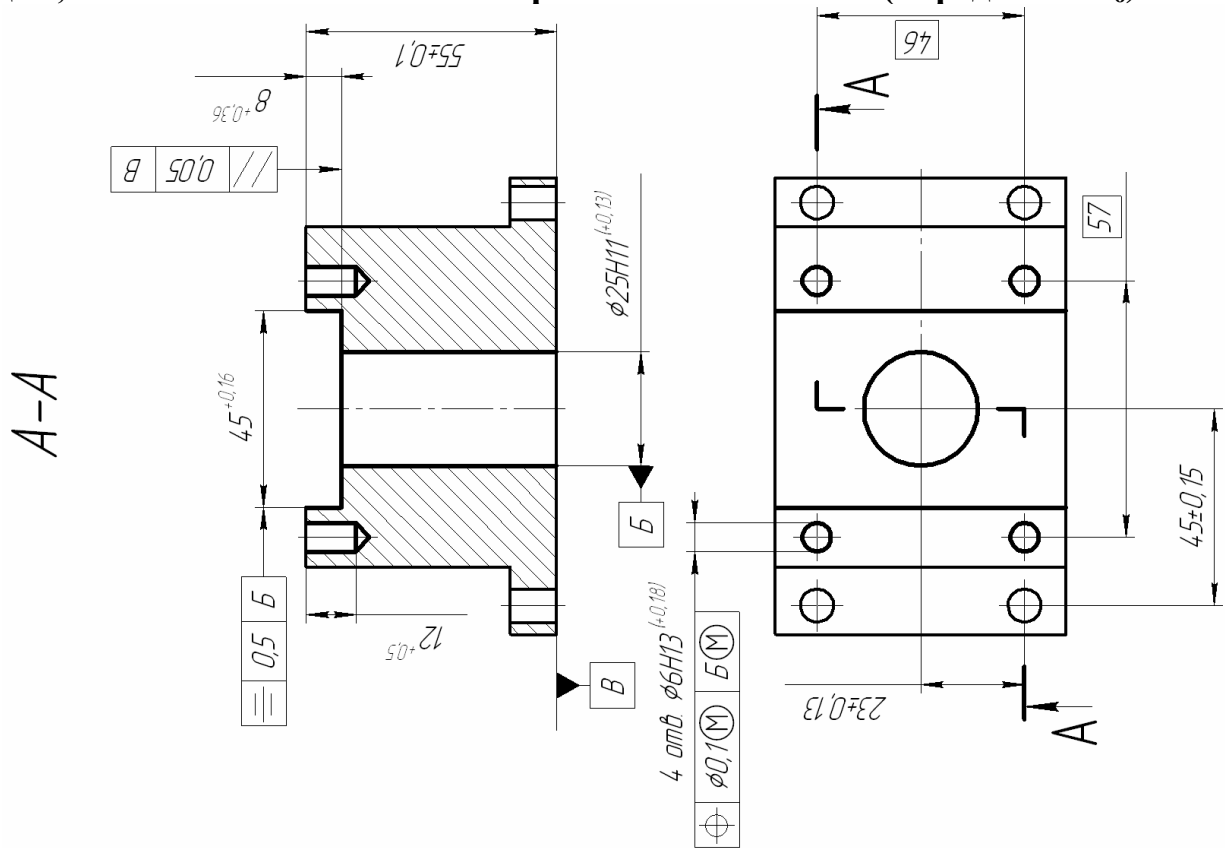
Задача №4

Составить теоретическую схему базирования и схему установки для сверлильной операции, обеспечивая выполнение принципа совмещения баз



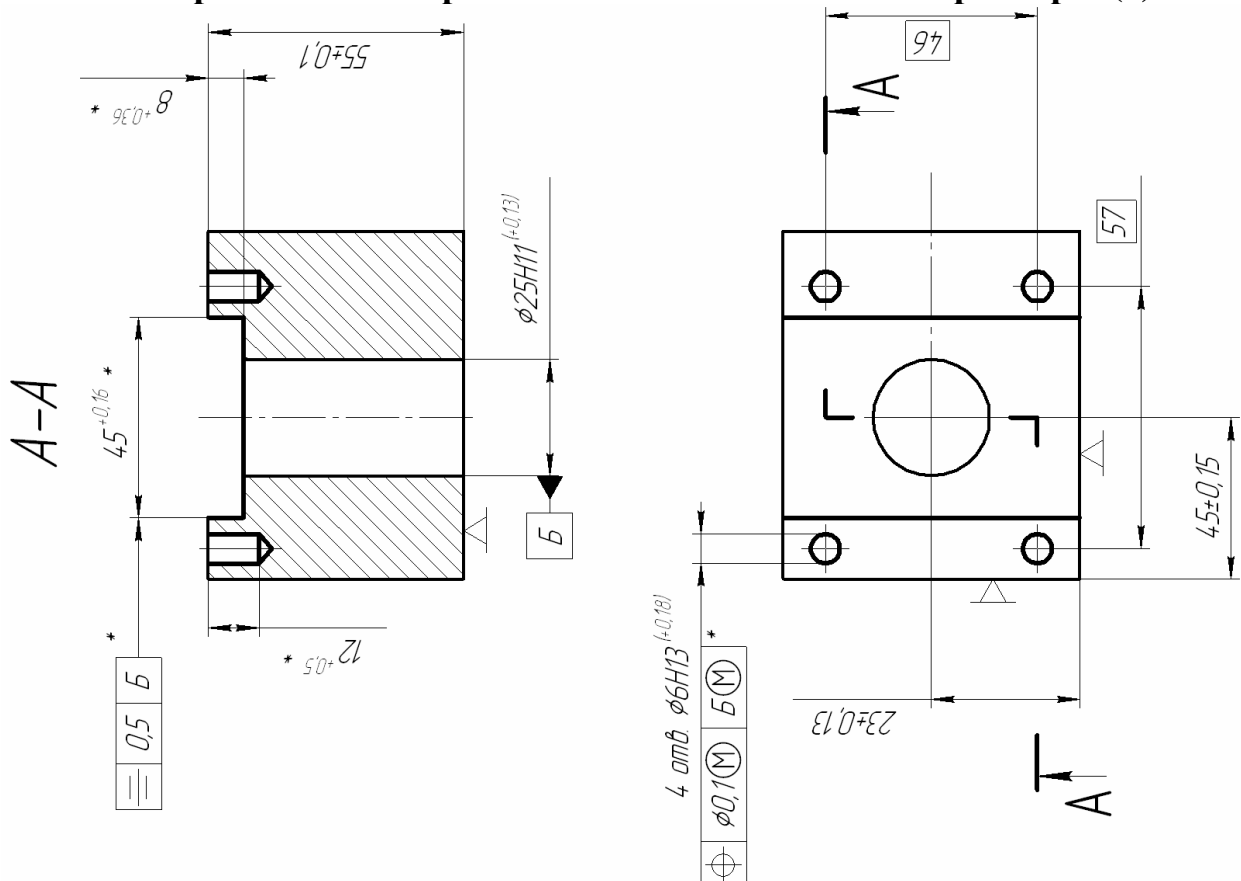
Задача №5

Составить теоретическую схему базирования и схему установки для фрезерной операции, обеспечивая выполнение требований точности (определить ϵ_6)



Задача №6

Для указанной схемы установки определить измерительные и технологические базы и найти погрешности базирования на все выполняемые размеры (*)



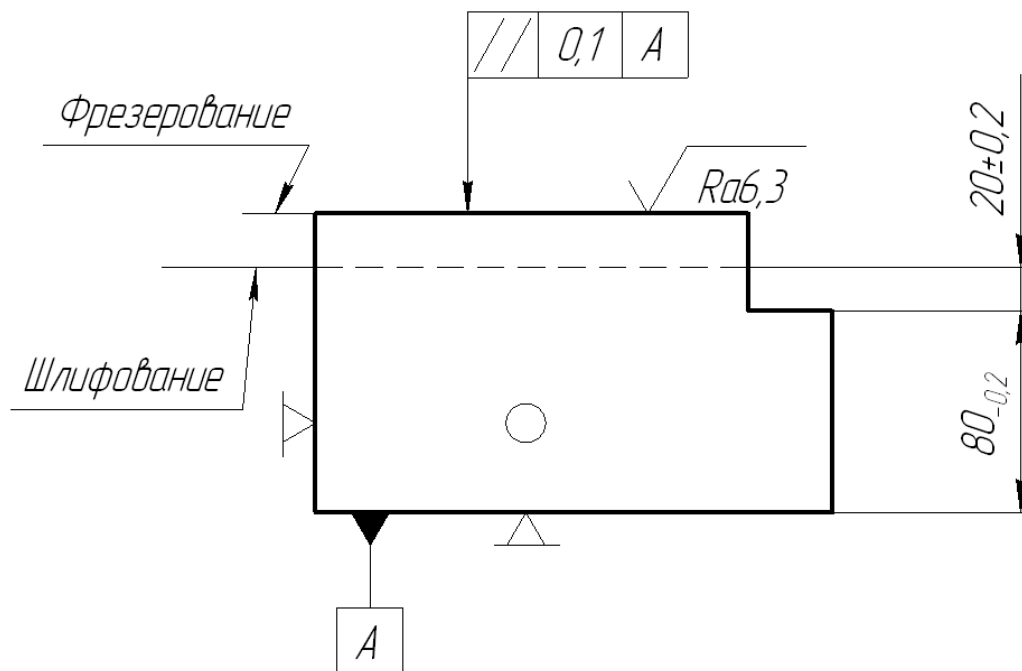
Задача №7

Найти величину минимального расчётного припуска

Глубина дефектного слоя, полученного после шлифования: $h = 0,1$ мм

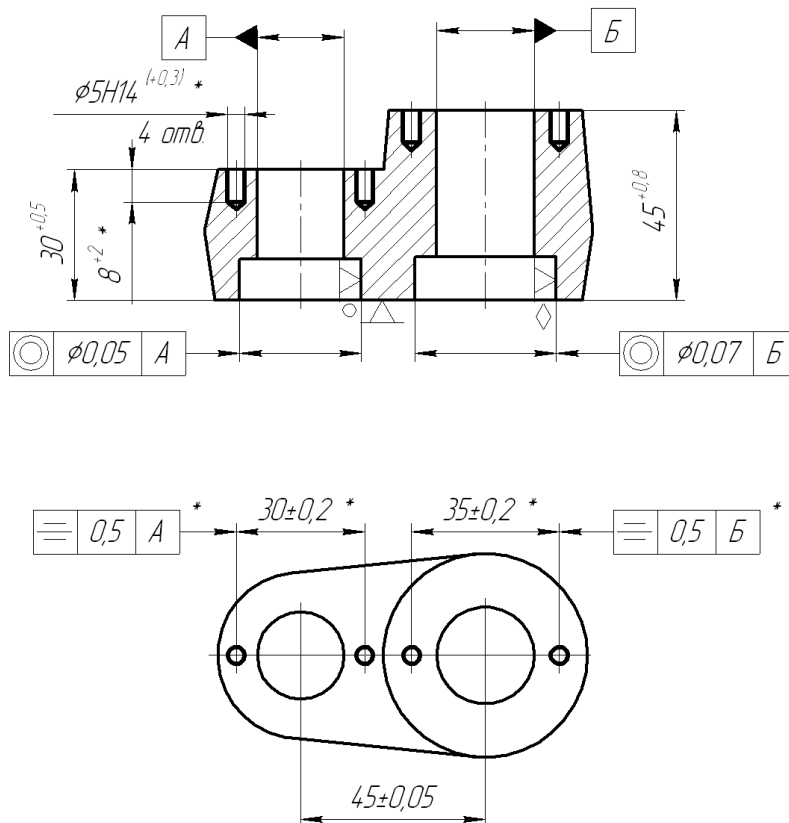
Погрешность приспособления на шлифовальной операции: $\varepsilon_{\Pi} = 0,05$ мм

Погрешность закрепления на шлифовальной операции: $\varepsilon_3 = 0$ мм



Задача №8

Для указанной схемы установки определить измерительные и технологические базы и найти погрешности базирования на все выполняемые размеры (*)



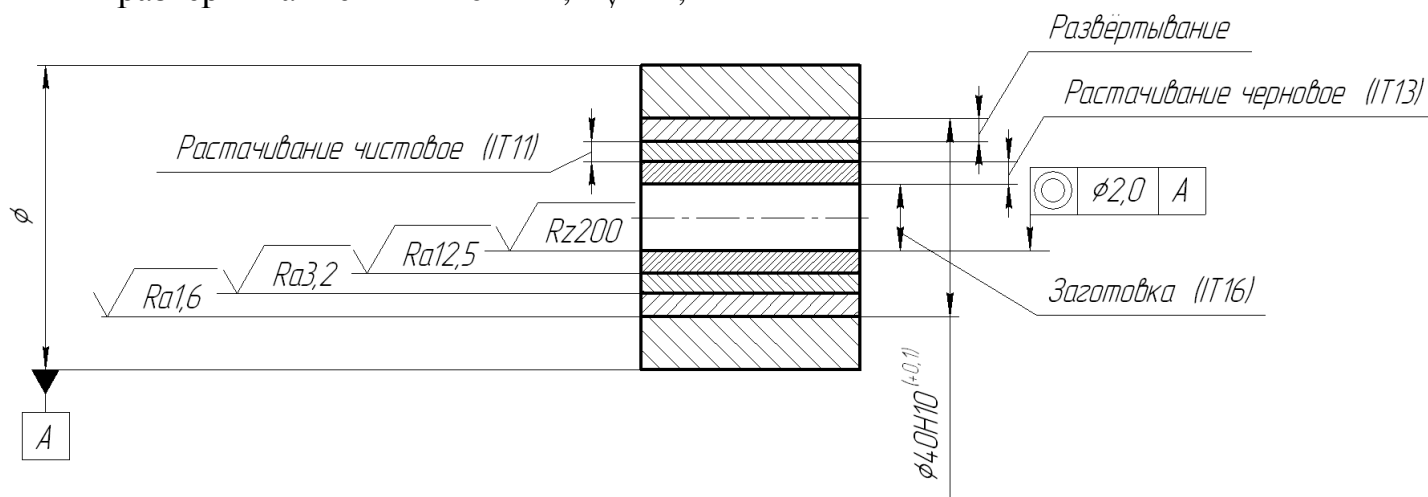
Задача №9

Для указанной схемы обработки определить припуски расчётно-аналитическим методом

Погрешность установки на всех переходах $\varepsilon = 0$.

Глубина дефектного слоя и коэффициенты уточнения:

- заготовка – $h = 250$ мкм;
- черновое растачивание – $h = 40$ мкм; $K_y = 0,06$;
- чистовое растачивание – $h = 20$ мкм; $K_y = 0,04$;
- развёртывание – $h = 20$ мкм; $K_y = 1$;



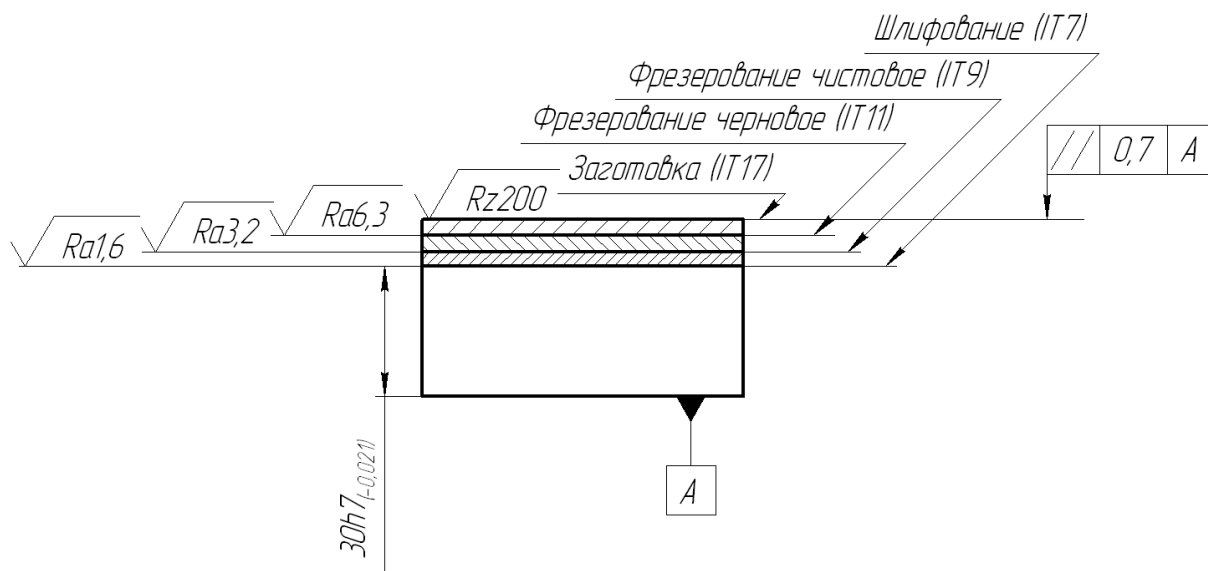
Задача №10

Для указанной схемы обработки определить припуски расчётно-аналитическим методом

Погрешность установки на всех переходах $\varepsilon = 0,2$ мм.

Глубина дефектного слоя и коэффициенты уточнения:

- заготовка – $h = 250$ мкм;
- черновое фрезерование – $h = 50$ мкм; $K_y = 0,06$;
- чистовое фрезерование – $h = 25$ мкм; $K_y = 0,04$;
- шлифование – $h = 10$ мкм; $K_y = 0,03$;



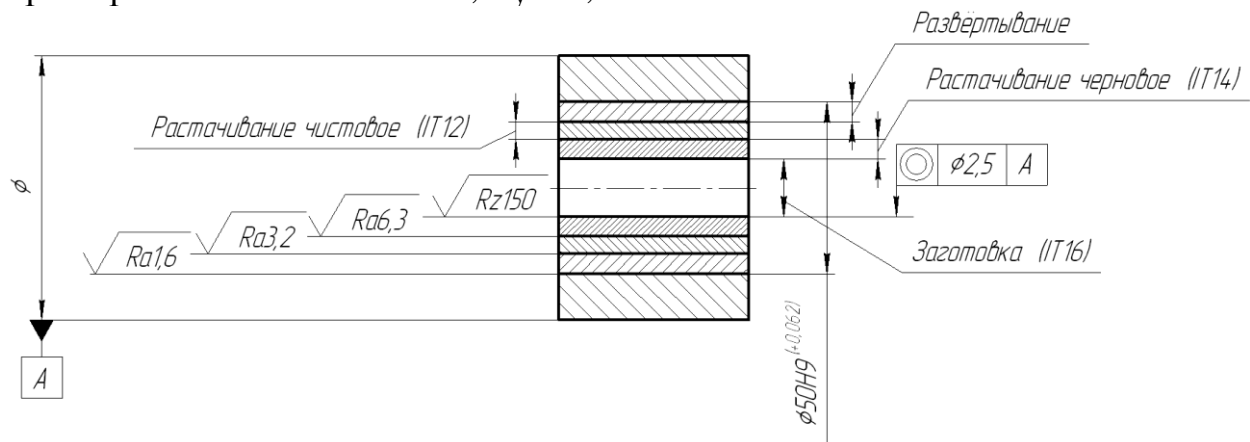
Задача №11

Для указанной схемы обработки определить припуски расчётно-аналитическим методом

Погрешность установки на всех переходах $\varepsilon = 0$.

Глубина дефектного слоя и коэффициенты уточнения:

- заготовка – $h = 250$ мкм;
- черновое растачивание – $h = 40$ мкм; $K_y = 0,06$;
- чистовое растачивание – $h = 20$ мкм; $K_y = 0,04$;
- развёртывание – $h = 20$ мкм; $K_y = 1$;



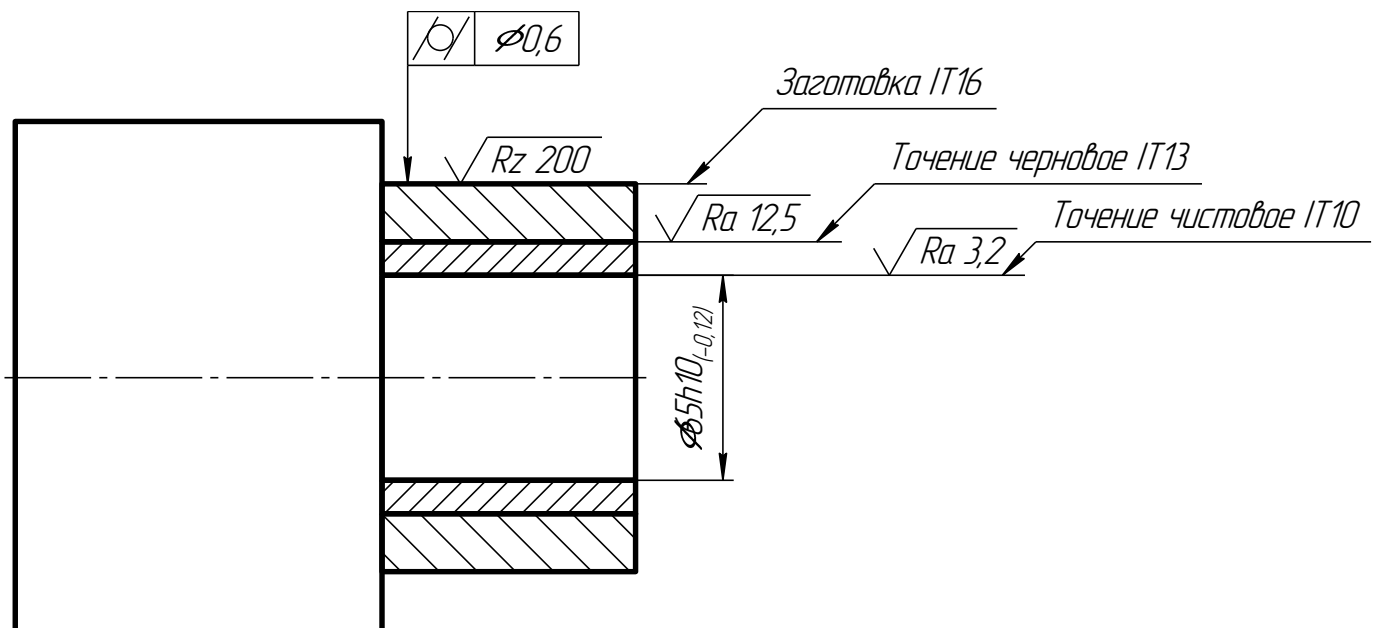
Задача №12

Для указанной схемы обработки определить припуски расчётно-аналитическим методом

Погрешность установки на всех переходах $\varepsilon = 0,06$ мм.

Глубина дефектного слоя и коэффициенты уточнения:

- заготовка – $h = 300$ мкм;
- точение черновое – $h = 90$ мкм; $K_y = 0,06$;
- точение чистовое – $h = 25$ мкм; $K_y = 0,04$;



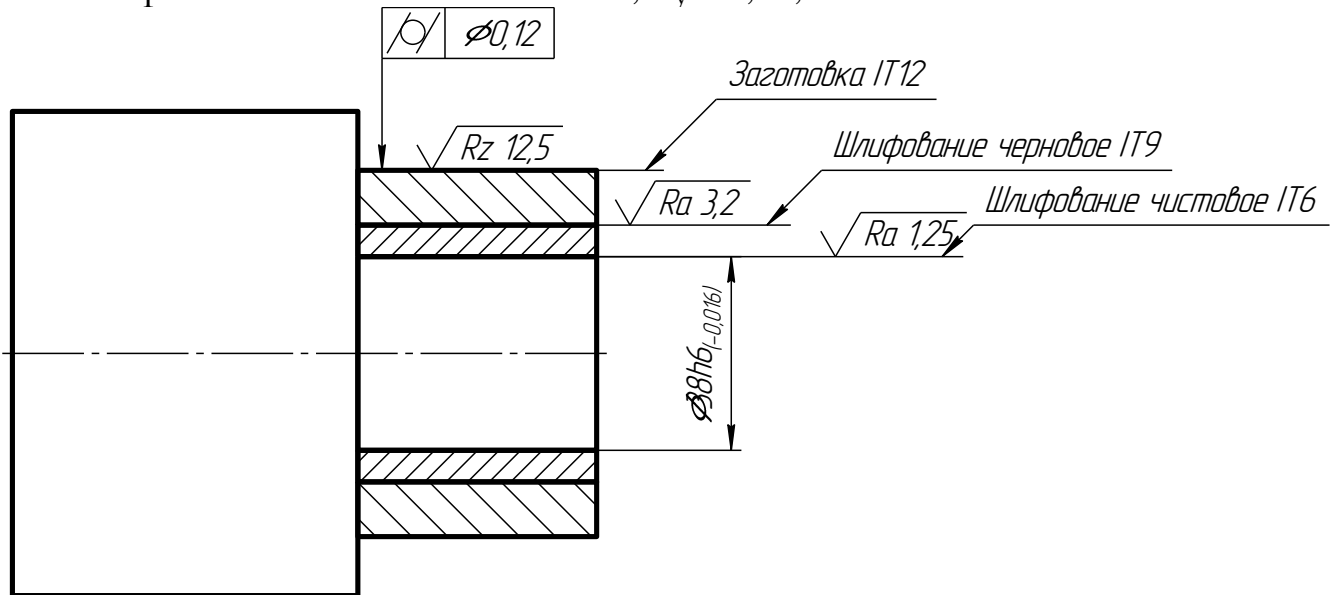
Задача №13

Для указанной схемы обработки определить припуски расчётно-аналитическим методом

Погрешность установки на всех переходах $\varepsilon = 0,005$ мм.

Глубина дефектного слоя и коэффициенты уточнения:

- заготовка – $h = 100$ мкм;
- шлифование черновое – $h = 20$ мкм; $K_y = 0,03$;
- шлифование чистовое – $h = 10$ мкм; $K_y = 0,02$;



Задача №14

Для указанной схемы обработки определить припуски расчётно-аналитическим методом

Погрешность установки на всех переходах $\varepsilon = 0,06$ мм.

Глубина дефектного слоя и коэффициенты уточнения:

- заготовка – $h = 250$ мкм;
- точение черновое – $h = 80$ мкм; $K_y = 0,06$;
- точение чистовое – $h = 15$ мкм; $K_y = 0,04$;

