

Уважаемые студенты!

Задание:

1. Ознакомьтесь с порядком выполнения работы.
2. Повторите ранее изученный теоретический материал по теме.
3. Изучите порядок определения деталей, имеющих неисправимый брак.
4. Составьте отчет по приведенному далее плану.
5. Отчёт по практической работе предоставить по окончании недели в виде фотографий или скриншотов на igvnovikov@mail.ru

В случае возникновения вопросов в течении времени вашей пары можно обратиться к преподавателю on-line или по телефону 072-162-7772.

Практическая работа №10

Тема: Определение деталей, имеющих неисправимый брак

Цель: Научиться определять значения предельных размеров детали и исключать из партии деталей детали, имеющие неисправимый брак,

Задание:

Вычислить допуск на размер и определить, какой из действительных размеров отверстия или вала следует забраковать

Исходные данные по вариантам

| № вар. | $D_H(d_H)$, мм | ES, мкм | EI, мкм | es, мкм | ei, мкм | D_1 , мм | D_2 , мм | D_3 , мм | D_4 , мм |
|--------|--------------------|------------|------------|------------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|
| 1 | 25 | - | - | -50 | -130 | 24,85 | 24,96 | 24,8 | 24,89 |
| 2 | 26 | +120 | +20 | - | - | 26,1 | 26,2 | 26,25 | 26,15 |
| 3 | 27 | - | - | -20 | -120 | 26,86 | 26,92 | 26,88 | 26,8 |
| 4 | 28 | +100 | +10 | - | - | 28,1 | 28,11 | 28,15 | 28,2 |
| 5 | 29 | - | - | -30 | -150 | 28,9 | 28,96 | 28,88 | 28,82 |
| 6 | 30 | +100 | +15 | - | - | 30,2 | 30,15 | 30,13 | 30,09 |
| 7 | 31 | - | - | -15 | -100 | 30,82 | 30,95 | 30,9 | 30,89 |
| 8 | 32 | +80 | +10 | - | - | 32,09 | 32,11 | 32,14, | 32,18 |
| 9 | 33 | - | - | -5 | -75 | 32,99 | 32,95 | 32,88 | 32,82 |
| 10 | 34 | +250 | +150 | - | - | 34,2 | 34,15 | 34,18 | 34,11 |
| 11 | 35 | - | - | -5 | -115 | 34,92 | 34,85 | 34,82 | 34,96 |
| 12 | 36 | +170 | +70 | - | - | 36,1 | 36,2 | 36,15 | 36,12 |
| 13 | 37 | - | - | -20 | -110 | 36,9 | 36,92 | 36,85 | 36,89 |
| 14 | 38 | +110 | +20 | - | - | 38,12 | 38,15 | 38,16 | 38,19 |
| 15 | 39 | - | - | -20 | -125 | 38,88 | 38,8 | 38,9 | 38,92 |
| 16 | 25 | - | - | -50 | -130 | 24,85 | 24,96 | 24,8 | 24,89 |
| 17 | 26 | +120 | +20 | - | - | 26,1 | 26,2 | 26,25 | 26,15 |
| 18 | 27 | - | - | -20 | -120 | 26,86 | 26,92 | 26,88 | 26,8 |
| 19 | 28 | +100 | +10 | - | - | 28,1 | 28,11 | 28,15 | 28,2 |
| 20 | 29 | - | - | -30 | -150 | 28,9 | 28,96 | 28,88 | 28,82 |
| 21 | 30 | +100 | +15 | - | - | 30,2 | 30,15 | 30,13 | 30,09 |
| 22 | 31 | - | - | -15 | -100 | 30,82 | 30,95 | 30,9 | 30,89 |
| 23 | 32 | +80 | +10 | - | - | 32,09 | 32,11 | 32,14, | 32,18 |
| 24 | 33 | - | - | -5 | -75 | 32,99 | 32,95 | 32,88 | 32,82 |
| 25 | 34 | +250 | +150 | - | - | 34,2 | 34,15 | 34,18 | 34,11 |
| 26 | 35 | - | - | -5 | -115 | 34,92 | 34,85 | 34,82 | 34,96 |
| 27 | 36 | +170 | +70 | - | - | 36,1 | 36,2 | 36,15 | 36,12 |
| 28 | 37 | - | - | -20 | -110 | 36,9 | 36,92 | 36,85 | 36,89 |
| 29 | 38 | +110 | +20 | - | - | 38,12 | 38,15 | 38,16 | 38,19 |
| 30 | 39 | - | - | -20 | -125 | 38,88 | 38,8 | 38,9 | 38,92 |

Порядок выполнения работы

1. Ознакомиться с основными положениями допусков гладких цилиндрических соединений
2. Определять значения предельных размеров заданных деталей (отверстий или валов)
3. Определить детали, имеющие неисправимый брак