

**Контрольно-оценочные средства для проведения текущего
контроля
по МДК.01.01 Технологические процессы изготовления
деталей машин
(2 курс, 4 семестр 2022-2023 уч. г.)**

Текущий контроль №1

Форма контроля: Практическая работа (Опрос)

Описательная часть: Опрос во время защиты практической работы

Задание №1

Описать служебное назначение деталей: вал, кронштейн, шпилька	
Оценка	Показатели оценки
5	Конспект служебного назначения перечисленных деталей, так же должно быть описано место положения деталей в изделии, воспринимаемые ими нагрузки Составлен конспект служебного назначения трех деталей, описано их место положения в изделии, воспринимаемые ими нагрузки
4	Составлен конспект служебного назначения двух деталей, описано их место положения в изделии, воспринимаемые ими нагрузки
3	Составлен конспект служебного назначения одной детали, описано ее место положения в изделии, воспринимаемые ей нагрузки

Задание №2

Перечислить конструктивно-технологические требования, предъявляемые к деталям.

Конструктивно-технологические требования:

1. Деталь должна быть жесткой и прочной, стенки и внутренние перегородки должны быть достаточных размеров, чтобы при закреплении заготовки и в процессе обработки не возникали деформации, а следовательно и погрешности обработки.
2. Базовые поверхности детали должны иметь достаточную протяженность, позволяющую осуществить полную механическую обработку от одной неизменной базы.
3. Обрабатываемые поверхности должны быть открыты и доступны для подхода режущего инструмента при врезании и выходе.
4. Внешняя форма детали должна давать возможность одновременно обрабатывать несколько наружных поверхностей путем много инструментальной обработки.
5. Отверстия корпусных деталей по возможности должны иметь простую геометрическую форму

без кольцевых канавок и фасок.

6. Возможность сквозной обработки при помощи расточных инструментов.

7. Отверстия, оси которых расположены под углом относительно стенки обрабатываемой детали, нежелательны. При сверлении подобных отверстий создаются неудобства резания, т.к. режущие кромки начинают резать не одновременно.

8. В стенках и перегородках нежелательны различные окна, прерывающие отверстия и т.д.

9. Крепежные отверстия деталей должны быть стандартными.

Оценка	Показатели оценки
5	Перчислены от 8 до 9 конструктивно-технологических требований
4	Перчислены от 6 до 7 конструктивно-технологических требований
3	Перчислены от 3 до 6 конструктивно-технологических требований

Задание №3

Дать определение ЕСКД и ЕСТД, перечислить основные назначения стандартов ЕСКД и назначения комплекса документов ЕСТД.

Единая система конструкторской документации (ЕСКД) - комплекс государственных стандартов, устанавливающих взаимосвязанные правила, требования и нормы по разработке, оформлению и обращению конструкторской документации, разрабатываемой и применяемой на всех стадиях жизненного цикла изделия (при проектировании, разработке, изготовлении, контроле, приемке, эксплуатации, ремонте, утилизации).

Основное назначение стандартов ЕСКД состоит в установлении единых оптимальных правил, требований и норм выполнения, оформления и обращения конструкторской документации, которые обеспечивают:

1. применение современных методов и средств на всех стадиях жизненного цикла изделия;
2. возможность взаимообмена конструкторской документацией без ее переоформления;
3. оптимальную комплектность конструкторской документации;
4. механизацию и автоматизацию обработки конструкторских документов и содержащейся в них информации;
5. высокое качество изделий;
6. наличие в конструкторской документации требований, обеспечивающих безопасность использования изделий для жизни и здоровья потребителей, окружающей среды, а также предотвращение причинения вреда имуществу;
7. возможность расширения унификации и стандартизации при проектировании изделий и разработке конструкторской документации;

8. возможность проведения сертификации изделий;
9. сокращение сроков и снижение трудоемкости подготовки производства;
10. правильную эксплуатацию изделий;
11. оперативную подготовку документации для быстрой переналадки действующего производства;
12. упрощение форм конструкторских документов и графических изображений;
13. возможность создания и ведения единой информационной базы;
14. возможность гармонизации стандартов ЕСКД с международными стандартами (ИСО, МЭК) в области конструкторской документации;
15. возможность информационного обеспечения поддержки жизненного цикла изделия.

Единая Система Технологической Документации (ЕСТД) - комплекс стандартов и руководящих нормативных документов, устанавливающих взаимосвязанные правила и положения по порядку разработки, комплектации, оформлению и обращению технологической документации, применяемой при изготовлении и ремонте изделий.

Назначение комплекса документов ЕСТД:

1. установление единых унифицированных машинно-ориентированных форм документов, обеспечивающих совместимость информации, независимо от применяемых методов проектирования документов (без применения средств механизации, с применением средств механизации или автоматизации);
2. создание единой информационной базы для внедрения средств механизации и автоматизации, применяемых при проектировании технологических документов и решении инженерно-технических задач;
3. установление единых требований и правил по оформлению документов на единичные, типовые и групповые технологические процессы (операции), в зависимости от степени детализации описания технологических процессов;
4. обеспечение оптимальных условий при передаче технологической документации на другое предприятие (другие предприятия) с минимальным переоформлением;
5. создание предпосылок по снижению трудоемкости инженерно-технических работ, выполняемых в сфере технологической подготовки производства и в управлении производством;
6. обеспечение взаимосвязи с системами общетехнических и организационно-методических стандартов.

Оценка	Показатели оценки
5	Даны определения ЕСКД и ЕСТД, перечислены 10 из 15 основных назначений стандартов ЕСКД и 5 из 6 назначений комплекса документов ЕСТД
4	Даны определения ЕСКД и ЕСТД, перечислены 8 из 15 основных назначений стандартов ЕСКД и 4 из 6 назначений комплекса документов ЕСТД
3	Даны определения ЕСКД и ЕСТД, перечислены 6 из 15 основных назначений стандартов ЕСКД и 3 из 6 назначений комплекса документов ЕСТД

Задание №4

Прочитать чертеж детали машиностроительного производства, выданный преподавателем.

Чтение чертежа начинается с основной надписи чертежа в соответствии с требованиями ГОСТ 2.109-73 и ГОСТ 2.302-68; далее производится чтение технических требований, предъявляемые к детали (например: детали изготавливает из штамповки, допуски на размеры и т.д.); рассмотрение общей шероховатости и вида обработки; выявление (описание) изображений (виды, разрезы, сечения, выносные элементы), представленных на чертеже в соответствии с ГОСТ 2.305-2008

1. Прочитана основная надпись по предложенному чертежу детали - 2 балла
2. Прочитаны технические условия изготовления детали - 3 балла
3. Названа общая шероховатость и шероховатости отдельных поверхностей, а так же вид обработки - 5 баллов
4. Дано описание назначения и принципа работы детали - 7 баллов.
5. Названы виды, разрезы, сечения, по которым определяются форма и размеры детали согласно ГОСТ 2.305-2008 – 10 баллов.
6. Расшифрованы условные обозначения резьбы, посадок, взаимного расположения поверхностей и отклонений геометрической формы - 8 баллов.
7. Выявлена геометрическая форма внешнего контура указанной детали при помощи проекционной связи и штриховки сечений, согласно ГОСТ 2.305-68 - 3 балла.
8. Показана геометрическая форма внутреннего контура указанной детали при помощи проекционной связи и штриховки сечений, согласно ГОСТ 2.305-68 – 3 балла.
9. Названы на чертеже габаритные, установочные и монтажные размеры детали – 4 балла.

Оценка	Показатели оценки
5	Набрано от 40 до 45 баллов
4	Набрано от 31 до 39 баллов
3	Набрано от 13 до 30 баллов

Текущий контроль №2

Форма контроля: Практическая работа (Опрос)

Описательная часть: Опрос во время защиты практической работы

Задание №1

Перечислить коэффициенты технологичности деталей и привести их нормативные значения

Коэффициент точности обработки - $K_{тч} > 0.5$; коэффициент шероховатости - $K_{ш} > 0.16$;
коэффициент унификации конструктивных элементов - $Q_{уз} > 0.6$; коэффициент использования материала - $K_{им} > 0.7$

Оценка	Показатели оценки
5	Перечислены все четыре коэффициента технологичности и правильно даны их нормативные значения
4	Перечислены три коэффициента технологичности и правильно даны их нормативные значения
3	Перечислены два коэффициента технологичности и правильно даны их нормативные значения

Задание №2

Перечислить известные виды деталей

Виды деталей:

1. корпусные - коробчатые, угловые, плоские
2. тела вращения - валы, многоосные, полые цилиндры, диски
3. зубчатые колеса - прямозубые, косозубые, шевронные
4. некруглые стержни - призматические, рычаги, вилки
5. листовые - плоские, гнутые, объемные
6. резьбовые соединения - стержневые, гайки

Оценка	Показатели оценки
5	Перечислено шесть основных видов деталей
4	Перечислено пять основных видов деталей
3	Перечислено четыре основных вида деталей

Задание №3

Произвести анализ конструктивно-технологических свойств детали

Конструктивно-технологические требования:

1. Деталь должна быть жесткой и прочной, стенки и внутренние перегородки должны быть достаточных размеров, чтобы при закреплении заготовки и в процессе обработки не возникали деформации, а следовательно и погрешности обработки.
2. Базовые поверхности детали должны иметь достаточную протяженность, позволяющую осуществить полную механическую обработку от одной неизменной базы.
3. Обрабатываемые поверхности должны быть открыты и доступны для подхода режущего инструмента при врезании и выходе.

4. Внешняя форма детали должна давать возможность одновременно обрабатывать несколько наружных поверхностей путем много инструментальной обработки.
5. Отверстия корпусных деталей по возможности должны иметь простую геометрическую форму без кольцевых канавок и фасок.
6. Возможность сквозной обработки при помощи расточных инструментов.
7. Отверстия, оси которых расположены под углом относительно стенки обрабатываемой детали, нежелательны. При сверлении подобных отверстий создаются неудобства резания, т.к. режущие кромки начинают резать не одновременно.
8. В стенках и перегородках нежелательны различные окна, прерывающие отверстия и т.д.
9. Крепежные отверстия деталей должны быть стандартными.

Оценка	Показатели оценки
5	Произведен анализ детали по 8 - 9 пунктам конструктивно-технологических требований
4	Произведен анализ детали по 6 - 7 пунктам конструктивно-технологических требований
3	Произведен анализ детали по 3 - 5 пунктам конструктивно-технологических требований

Задание №4

Провести технологический контроль чертежа детали по коэффициентам точности обработки, шероховатости, унификации конструктивных элементов, использования материала и выработать

Рекомендации по повышению ее технологичности	
Оценка	Показатели оценки
5	Правильно рассчитаны все четыре коэффициента технологичности и грамотно выработаны рекомендации по повышению технологичности детали.
4	Правильно рассчитаны три коэффициента технологичности и грамотно выработаны рекомендации по повышению технологичности детали.
3	Правильно рассчитаны два коэффициента технологичности и выработаны рекомендации по повышению технологичности детали.

Задание №5

Рассчитать коэффициенты использования материала при изготовлении деталей из различных

видов заготовок (прокат, штамповка, отливка и др.)	
Оценка	Показатели оценки
5	Рассчитаны коэффициенты использования материала при изготовлении деталей из трех различных видов заготовок
4	Рассчитаны коэффициенты использования материала при изготовлении деталей из двух видов заготовок
3	Рассчитан коэффициент использования материала при изготовлении деталей из одного вида заготовок

Текущий контроль №3

Форма контроля: Письменный опрос (Опрос)

Описательная часть: Проверочная работа

Задание №1

Перечислить показатели качества деталей машин.

Качество поверхностей деталей машин характеризуется двумя признаками:

1. Физико-механическими свойствами поверхностного слоя.

В процессе механической обработки под действием сил резания поверхностный слой материала испытывает пластические деформации (наклеп), в следствие чего он упрочняется за счет перераспределения внутренних напряжений.

2. Степенью шероховатости поверхности.

Шероховатость – это совокупность неровностей с относительно малыми шагами (расстоянием между вершинами характерных неровностей измеренного профиля) на базовой длине.

Шероховатость после механической обработки представляет собой геометрический след инструмента с возникающими при этом упругими и пластическими деформациями.

Оценка	Показатели оценки
5	Перечислены все показатели качества деталей машин и дано полное их объяснение
4	Перечислены все показатели качества деталей машин и допущены незначительные ошибки при их объяснении
3	Перечислены все показатели качества деталей машин и допущены грубые ошибки при их объяснении или назван один показатель качества и дано полное его объяснение

Задание №2

Перечислить факторы, влияющие на качество поверхностей деталей машин.

Качество поверхности зависит от:

- режимов обработки (скорости резания и глубины);
- применяемого инструмента (его вида, марки материала режущей части, углов заточки и т.д.);
- марки обрабатываемого материала;
- жесткости системы СПДИ;
- СОЖ;
- вида обработки.

Оценка	Показатели оценки
5	Перечислено шесть факторов с подробным объяснением
4	Перечислено пять факторов с подробным объяснением
3	Перечислено четыре фактора

Задание №3

Составить конспект физико-механических свойств конструкционных инструментальных материалов инструментов, предназначенных для обработки деталей машиностроительного производства (валы, корпусные детали, зубчатые колеса).

Оценка	Показатели оценки
5	Грамотно и полно выполнит конспект физико-механических свойств конструкционных инструментальных материалов инструментов, предназначенных для обработки валов, корпусных деталей и зубчатых колес
4	Грамотно и полно выполнит конспект физико-механических свойств конструкционных инструментальных материалов инструментов, предназначенных для обработки валов и корпусных деталей
3	Выполнит конспект физико-механических свойств конструкционных инструментальных материалов инструментов, предназначенных для обработки корпусных деталей

Текущий контроль №4

Форма контроля: Письменный опрос (Опрос)

Описательная часть: Проверочная работа

Задание №1

Описать типовой технологический процесс изготовления детали "Вал"

Типовой маршрут обработки вала с термообработкой:

1. Подрезка торцев и центрование.

2. Обработка в центрах.

Предварительная обработка наружных поверхностей примерно половины детали, переустановка и обработка оставшейся части. Разделение производят по наибольшей ступени.

3. Фрезерование различных лысок, пазов, скосов.

4. Сверление отверстий, перпендикулярных оси вращения детали.

5. Предварительное нарезание зубьев, шлицев, резьбы.

6. Термообработка.

7. Для очень точных деталей шлифуют центра. Шлифование посадочных мест с хомутиком

8. Доводочные операции сложных поверхностей: зубья, шлицы, резьбы – шлифование и притирка.

Цель черновой обработки – максимально приблизить форму заготовки к форме готовой детали.

Цель чистовой обработки – выполнить технические условия.

Примечания: если у вала в торце имеется отверстие, то его обрабатывают в первом этапе и используют как центровое; если вал не подвергается закалке, то он обрабатывается сразу до конечного перехода; после термообработки с HRC до 40...45 единиц последующие этапы можно доработать на токарном станке; если у вала отсутствуют центровые отверстия по чертежу, то добавляют технологические припуски для центрования.

Оценка	Показатели оценки

5	Описан типовой технологический процесс изготовления вала с термообработкой в правильной последовательности, названы цели черновой и чистовой обработки, даны объяснения из пункта "Примечания"
4	Описан типовой технологический процесс изготовления вала с термообработкой с незначительными ошибками в последовательности, названы цели черновой и чистовой обработки
3	Описан типовой технологический процесс изготовления вала с термообработкой с ошибками в последовательности, названо более пяти этапов

Задание №2

Дать определения технологической операции и ее элементов

Технологическая операция (ТО) – это законченная часть технологического процесса, выполняемая на одном рабочем месте над одним или несколькими одновременно обрабатываемыми или собираемыми изделиями одним или несколькими рабочими.

Элементы технологической операции:

- 1. Технологический установ** – это часть ТО, выполняемая при неизменном закреплении обрабатываемых заготовок или собираемых изделий.
- 2. Технологический переход** – законченная часть ТО, выполняемая одними и теми же средствами технологического оснащения при постоянных режимах обработки и установки (т.е. выполняется одним инструментом).
- 3. Вспомогательный переход** – это законченная часть ТО, не сопровождаемая обработкой, но необходимая для выполнения данной операции (например, установка или снятие заготовки, замена инструмента, контрольный замер).
- 4. Технологическая позиция** – это фиксированное положение, которое занимает неизменно закрепленная заготовка относительно неподвижной части оборудования или инструмента для выполнения определенной части операции.
- 5. Рабочий ход** – это законченная часть перехода, состоящая из однократного перемещения инструмента относительно заготовки и сопровождаемая изменением формы, размеров, шероховатости поверхности или свойств заготовки.
- 6. Вспомогательный ход** – это законченная часть перехода, состоящая из однократного перемещения инструмента относительно заготовки, не сопровождаемая изменением формы, размеров, шероховатости поверхности или свойств заготовки, но необходимая для выполнения рабочего хода.

Оценка	Показатели оценки
--------	-------------------

5	Даны определения технологической операции и шести ее элементов (всего дано семь определений)
4	Даны определения технологической операции и пяти ее элементов (всего дано шесть определений)
3	Даны определения технологической операции и от двух до четырех ее элементов (всего дано от трех до пяти определений)

Задание №3

Определить тип производства для изготовления деталей различного вида.

Для определения типа производства используют коэффициент закрепления операций – это отношение числа всех различных операций, выполняемых в течение месяца, к числу рабочих мест.

$$K_{з.о.} = O / P$$

Если $K_{з.о.} \geq 40$ – единичное производство;

$K_{з.о.} = 20 \dots 40$ – мелкосерийное производство;

$K_{з.о.} = 10 \dots 20$ – среднесерийное производство;

$K_{з.о.} = 1 \dots 10$ – крупносерийное производство;

$K_{з.о.} = 1$ – массовое производство.

На первом этапе проектирования технологического процесса тип производства может быть предварительно определен в зависимости от массы детали и объема выпуска в соответствии с данными, приведенными в таблице:

Тип производства	Годовой объем выпуска, шт.		
	Легкие, до 20 кг	Средние, до 300 кг	Тяжелые, свыше 300 кг
Единичное	до 100	до 10	1...5
Мелкосерийное	101...500	11...200	6...100
Среднесерийное	501...5000	201...1000	101...300
Крупносерийное	5001...50000	1001...5000	301...1000
Массовое	Свыше 50000	Свыше 5000	Свыше 1000

Оценка	Показатели оценки
5	Определен верно тип производства для изготовления трех деталей
4	Определен верно тип производства для изготовления двух деталей
3	Определен верно тип производства для изготовления одной детали

Текущий контроль №5

Форма контроля: Письменный опрос (Опрос)

Описательная часть: Проверочная работа

Задание №1

Назвать известные Вам виды заготовок, способы их получения и дать краткую характеристику каждого вида заготовок

Виды заготовок деталей машин

1. Отливки.

Отливки выполняют из черных и цветных металлов различными способами:

- а) литье в открытые и закрытые (для крупных заготовок) земляные формы в условиях единичного и мелкосерийного производства;
- б) в серийном и массовом производстве применяют машинную формовку по деревянным или металлическим моделям;
- в) литье по выплавляемым и выжигаемым моделям;

- г) литье в оболочковые формы;
- д) литье в кокиль – металлические формы;
- е) центробежное литье;
- ж) литье под давлением и др.

2. Заготовки из металлокерамики.

Изготавливают из порошков различных металлов или из их смесей с порошками графита, кремнезема, асбеста и т.д. Этот вид заготовки применяется для производства деталей, которые не могут быть изготовлены другими способами – из тугоплавких металлов (вольфрам, молибден, магнитных материалов и пр.), из металлов, не образующих сплавов, из материалов, состоящих из смеси металла с неметаллом (медь – графит) и из пористых материалов.

3. Кованные и штампованные заготовки изготавливают различными способами.

В серийном и массовом производстве изготавливают на штамповочных прессах и молотах в открытых и закрытых штампах.

4. Штамповкой заготовок из листового металла получают изделия простой и сложной формы: шайбы, втулки, сепараторы подшипников качения и др.

5. Заготовки из круглого проката.

Применяется в случаях, когда масса заготовки из проката превышает массу штамповки не более, чем на 15%.

6. Заготовки из профильного проката.

Применяются в основном в массовом производстве. Во многих случаях этот способ не требует применения механической обработки или ограничивается отделочными операциями.

7. Заготовки из неметаллических материалов.

К ним относятся: пластические массы, резина, текстиль, кожа и др.

Оценка	Показатели оценки
5	Названо 7 видов заготовок и способов их получения и дана их краткая характеристика
4	Названо 6 видов заготовок и способов их получения и дана их краткая характеристика
3	Названо от 3 до 5 видов заготовок и способов их получения и дана их краткая характеристика

Задание №2

Перечислить условия выбора заготовок

Условия выбора заготовок:

1. Масса и габаритные размеры деталей.

2. Материал деталей.

Например: АЛ2 – алюминий литейный – возможно только литье; В93 – прокат, штамповка, поковка, а литье невозможно и т.д.

3. Тип производства.

4. Конфигурация заготовки.

5. Экономические факторы.

Выбирают ту заготовку, которая обеспечивает минимальные затраты на производство заготовки и ее последующую механообработку.

6. Технические факторы.

Без необходимости не используются очень сложные процессы производства заготовки или ее последующей обработки из-за повышения риска брака и усложнения операций производства.

Оценка	Показатели оценки
5	Перечислено 6 условий выбора заготовок
4	Перечислено 5 условий выбора заготовок
3	Перечислено от 2 до 4 условий выбора заготовок

Задание №3

Определить вид и способ получения заготовок для трех различных деталей

Оценка	Показатели оценки
5	Определен верно вид и способ получения заготовок для трех различных деталей
4	Определен верно вид и способ получения заготовок для двух различных деталей
3	Определен верно вид и способ получения заготовки для одной детали

Текущий контроль №6

Форма контроля: Практическая работа (Опрос)

Описательная часть: Опрос во время защиты практической работы

Задание №1

Рассчитать величину общего и межоперационных припусков для обработки детали "Вал" и дать определения всех видов припусков

Припуск на обработку – это слой металла, подлежащий удалению с поверхности заготовки в процессе обработки для получения готовой детали.

Размер припуска определяется разностью между размером заготовки и размером детали по чертежу; припуск задается на сторону.

Общий припуск – удаляется в течении всего процесса обработки.

Междооперационный - припуск, который удаляется за один технологический переход.

Оптимальный - припуск, который обеспечивает получение заданных свойств поверхности при минимальных затратах, связанных с производством самой заготовки и ее последующей механической обработкой для данного типа производства.

Оценка	Показатели оценки
5	Рассчитаны верно величины общего и межоперационных припусков для обработки детали "Вал" и даны четыре определения припусков
4	Рассчитаны верно величины общего и межоперационных припусков для обработки детали "Вал" и даны три определения припусков
3	Рассчитаны верно величины общего и межоперационных припусков для обработки детали "Вал" и даны два определения припусков

Текущий контроль №7

Форма контроля: Письменный опрос (Опрос)

Описательная часть: Проверочная работа

Задание №1

Классифицировать базы по функциональному назначению, по количеству лишаемых степеней свободы и по характеру проявления и дать определения баз в соответствии с их классификацией

Классификация баз

1. По функциональному назначению:

- а) **конструкторские базы** – базы, которые определяют положение детали в изделии. Они подразделяются на **основные** (это базы, определяющие положение самой детали в изделии) и **вспомогательные** (это базы, определяющие положение присоединяемых деталей к данной);
- б) **технологические базы** – базы, определяющие положение заготовки при обработке или сборке;
- в) **измерительные базы** – базы, используемые при измерении для отсчета размеров.

2. По количеству лишаемых степеней свободы:

- а) **установочная база** – это база, лишающая заготовку трех степеней свободы, а именно: перемещения вдоль одной координатной оси и поворота вокруг двух оставшихся (это наиболее обширная поверхность из комплекта трех баз);
- б) **направляющая база** – база, лишающая заготовку двух степеней свободы: перемещения вдоль одной координатной оси и поворота вокруг другой (это наиболее протяженная поверхность);
- в) **опорная база** – база, лишающая заготовку одной степени свободы: перемещения вдоль одной из координатных осей;
- г) **двойная направляющая база** – база, лишающая заготовку четырех степеней свободы: перемещения вдоль двух координатных осей и поворота вокруг этих же осей;
- д) **двойная опорная база** – база, лишающая заготовку двух степеней свободы: перемещения вдоль двух координатных осей.

Условно считается длинной цилиндрическая поверхность, у которой длина $\geq$ диаметру, а короткой если меньше. Длинный цилиндрический палец лишает заготовку 4-х степеней свободы, а короткий только 2-х.

3. По характеру проявления:

- а) **скрытая (мнимая) база** – база в виде воображаемой плоскости, оси или точки (ось симметрии, строительная горизонталь и т.д.)
- б) **явная (реальная) база** – база, представляющая собой какую-либо материальную поверхность (плоскость кармана, торец ребра и т.д.)

Оценка	Показатели оценки
5	Даны верно определения от девяти до десяти баз в соответствии с их классификацией
4	Даны верно определения от семи до восьми баз в соответствии с их классификацией

4	То же, при $\beta = 0^\circ$		$H_{\text{вн}}$	$0,5TD$
			$H_{\text{вн}}$	$0,5TD$
			$H_{\text{с}}$	0
5	В призма при обработке плоской поверхности или паза		l	$0,5TD$
			$H_{\text{вн}}$	0
			$H_{\text{с}}$	TD
6	То же, при $2\alpha = 180^\circ$ и закругленные призма		$H_{\text{вн}}$	0
			$H_{\text{вн}}$	TD
			$H_{\text{с}}$	$0,5TD$
7	То же, но призма выполнена со сферическими опорами		$H_{\text{вн}}$	$A + 0,5TD$
			$H_{\text{вн}}$	$A + 0,5TD$
			$H_{\text{с}}$	A
8	В призма при сверлении отверстий по кондуктору		h	$A = \sqrt{(r + 0,5D_{\text{вн}} + 0,5TD)^2 - 0,5L^2} - \sqrt{(r + 0,5D_{\text{вн}})^2 - 0,25L^2}$, где L – расстояние между центрами опор
				$0,5TD(1/\sin\alpha - 1)$, при $h > 0,5D$
				$0,5TD(1/\sin\alpha)$, при $h = 0,5D$
9	То же, при $2\alpha = 180^\circ$ и закругленные призма		h	$0,5TD$, при любом h
10	То же, но при $\alpha = 0^\circ$ и закругленные призма		e	e – эксцентриситет оси отверстий относительно наружной поверхности
11	На палец установочный (оправку) с зазором при обработке плоской поверхности или паза		$H_{\text{вн}}, H_{\text{с}}$	$0,5TD + 2e + \delta_1 + \delta_2 + 2\Delta$
			$H_{\text{с}}$	$2e + \delta_1 + \delta_2 + 2\Delta$
			$H_{\text{с}}$	$\delta_1 + \delta_2 + 2\Delta$
12	То же, но с односторонним прижатием заготовки		$H_{\text{вн}}, H_{\text{с}}$	$0,5TD + 2e + 0,5\delta_2$
			$H_{\text{с}}$	$2e + 0,5\delta_1 + 0,5\delta_2$
			$H_{\text{с}}$	$0,5\delta_1 + 0,5\delta_2$
13	На палец (оправку) с натягом или на разжимную оправку		$H_{\text{вн}}, H_{\text{с}}$	$0,5TD + 2e$
			$H_{\text{с}}$	$2e$
			$H_{\text{с}}$	0
14	На палец (оправку) с зазором. То же, но при $\alpha = 0^\circ$ и закругленные призма		$H_{\text{вн}}, H_{\text{с}}$	$0,5TD + 2e + \delta_1 + \delta_2 + 2\Delta - 2\Delta_{\text{вн}}$

15	То же, но с односторонним прижатием заготовки		$H_0; H_2$	$0,5TD + 2e + 0,5\delta_2 + i\lg\alpha$
16	На палец (оправку) без зазора. Торцы заготовки перпендикулярны оси базового отверстия		L_1	$\delta_1 + 2r\lg\gamma$
17	По центровым гнездам На жесткий передний центр		L_1	$\delta_d + \Delta_y$
			$L_2; L_3$	$\Delta_y = \delta_d / \lg\alpha$
			L_4	0
18	То же, но с использованием плавающего переднего центра		L_1	δ_d
			$L_2; L_3; L_4$	0
19	По двум отверстиям На пальцах при обработке верхней поверхности		h_1	$2\Delta + \delta_1 + \delta_2$
			h_2	$(2\Delta + \delta_1 + \delta_2)((2l_1 + l) / l)$

Примечания:

1. На схемах 10-16 и 19: H_1 - размер от обрабатываемой поверхности до оси наружной поверхности; H_4 - то же, до оси отверстия; e — эксцентриситет наружной поверхности относительно отверстия; δ_1 - допуск на диаметр отверстия; δ_2 - допуск на диаметр пальца, Δ - минимальный радиальный зазор посадки заготовки на палец; δ_l - допуск на длину заготовки.
2. Погрешность базирования в схемах 11 – 16 включает погрешность приспособления $\Delta\epsilon_{пр}$.
3. На схеме 17: δ_d - допуск на диаметр центрального гнезда; α - половина угла центрального гнезда, Δ_y - погрешность глубины центрального гнезда (просадка центра). При угле центра $2\alpha = 60^\circ$ просадку центров Δ_y можно принимать:

Наибольший диаметр центрального гнезда, мм	1; 2; 2,5	4; 5; 6	7; 5; 10	12,5; 15	20; 30
Δ_y , мм	0,11	0,14	0,18	0,21	0,25

Оценка	Показатели оценки
5	Рассчитаны верно погрешности базирования для трех схем базирования и дано определение погрешности базирования

4	Рассчитаны верно погрешности базирования для двух схем базирования и дано определение погрешности базирования
3	Рассчитана верно погрешность базирования для одной схемы базирования и дано определение погрешности базирования

Задание №3

Перечислить правила выбора технологических баз

Правило шести точек:

Всякое твердое тело имеет шесть степеней свободы: перемещение вдоль осей координат X, Y и Z и вращение вокруг этих же осей.

Для полного базирования тело необходимо лишить всех шести степеней свободы.

Правила базирования:

1. Необходимо выбирать такие базы, которые обеспечивают наименьшую погрешность для данной установки.
2. На первой операции обрабатывать поверхности, которые будут приняты за технологические базы для последующей обработки.
3. Черновые базы могут использоваться только в первой операции.
4. За базы на первой операции (черновые) принимаются:
 - а) если обрабатываются все поверхности детали, то выбирают такие поверхности, у которых наименьший припуск, чтобы в последующем не получился брак из-за нехватки материала;
 - б) если обрабатываются не все поверхности на детали, то за базы выбирают те поверхности, которые вообще не обрабатывают для обеспечения точного расположения обрабатываемых и не обрабатываемых поверхностей.
5. Чистовые базы должны иметь достаточно высокую точность размеров и форм и не должны деформироваться под действием сил резания и зажимов.
6. По возможности необходимо совмещать конструкторские и технологические базы.
7. Без достаточных оснований базы не меняют.
8. При смене баз переходят от менее точной к более точной базе.

9. После термообработки базы, как правило, выбирают такие, как и для первой операции.

Оценка	Показатели оценки
5	Перечислены верно от девяти до десяти правил выбора технологических баз
4	Перечислены верно от семи до восьми правил выбора технологических баз
3	Перечислены верно от трех до шести правил выбора технологических баз