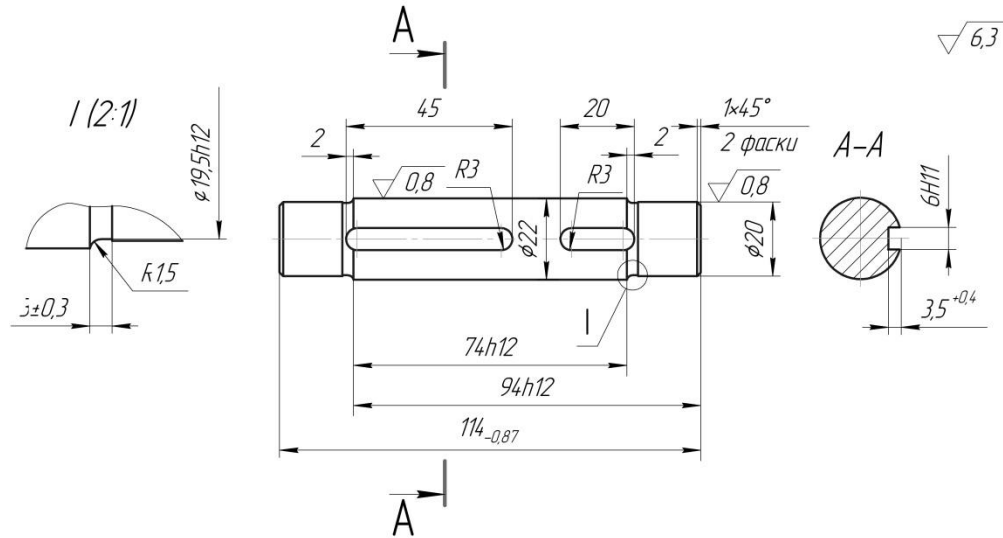


КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Варіант 1

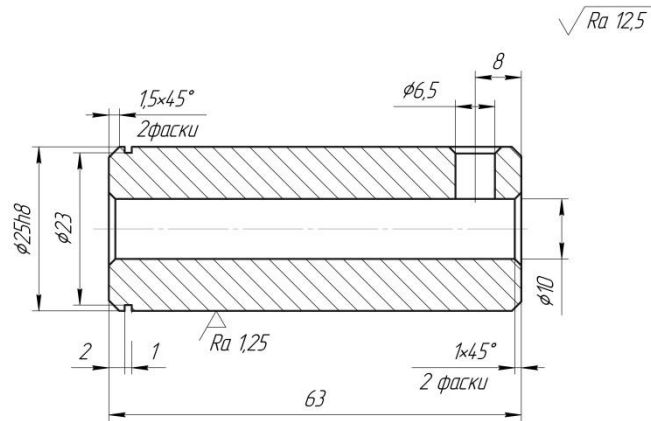
1 Скласти технологічний процес виготовлення деталі. Деталь – вал вихідний; матеріал – сталь 40Х ГОСТ 4543-71.



КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Варіант 2

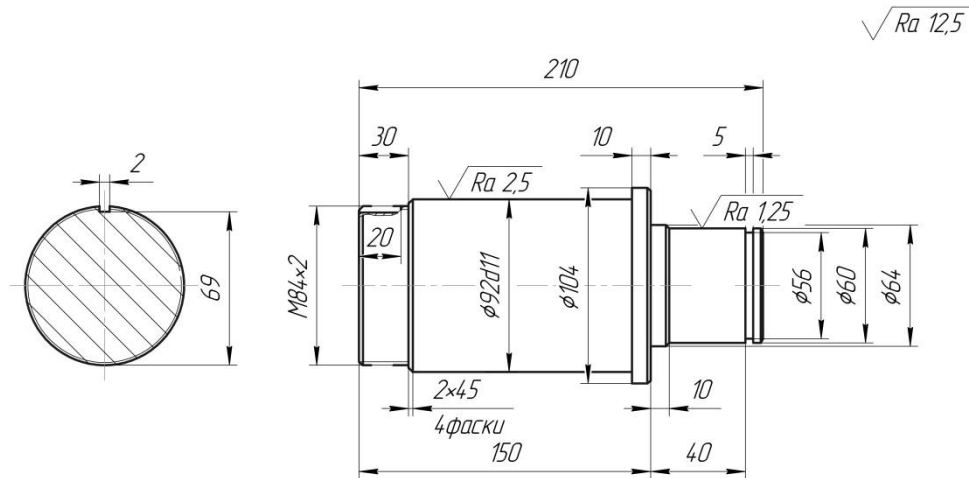
1 Скласти технологічний процес виготовлення деталі. Деталь – вісь; матеріал – сталь 3 ГОСТ 1050-88.



КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Варіант 3

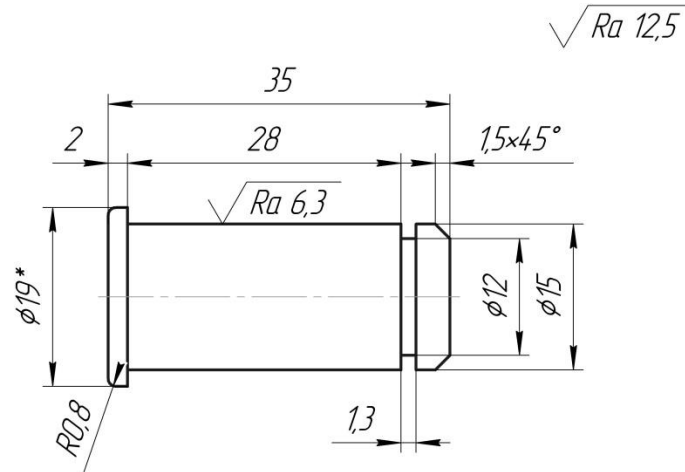
1 Скласти технологічний процес виготовлення деталі. Деталь – вісь; матеріал – сталь 45 ГОСТ 1050-88.



КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Варіант 4

1 Скласти технологічний процес виготовлення деталі. Деталь – вісь; матеріал – сталь 45 ГОСТ 1050-88.

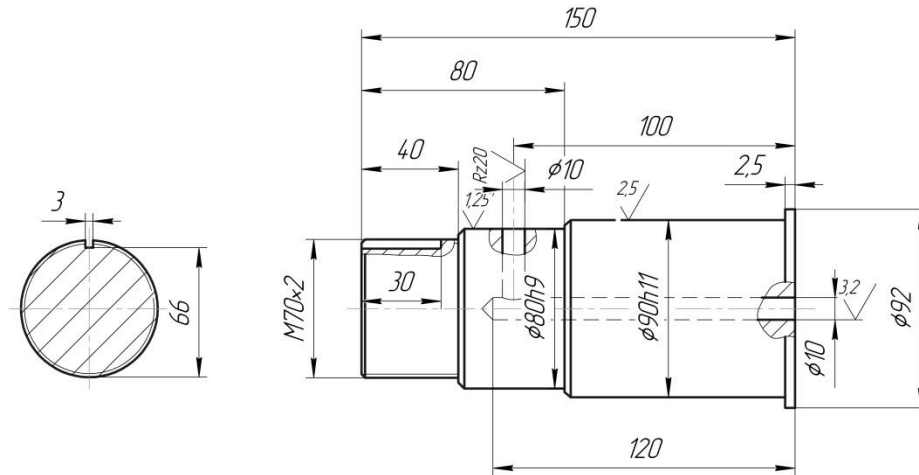


КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Варіант 5

1 Скласти технологічний процес виготовлення деталі. Деталь – палець; матеріал – Ст 3 ГОСТ 535-79.

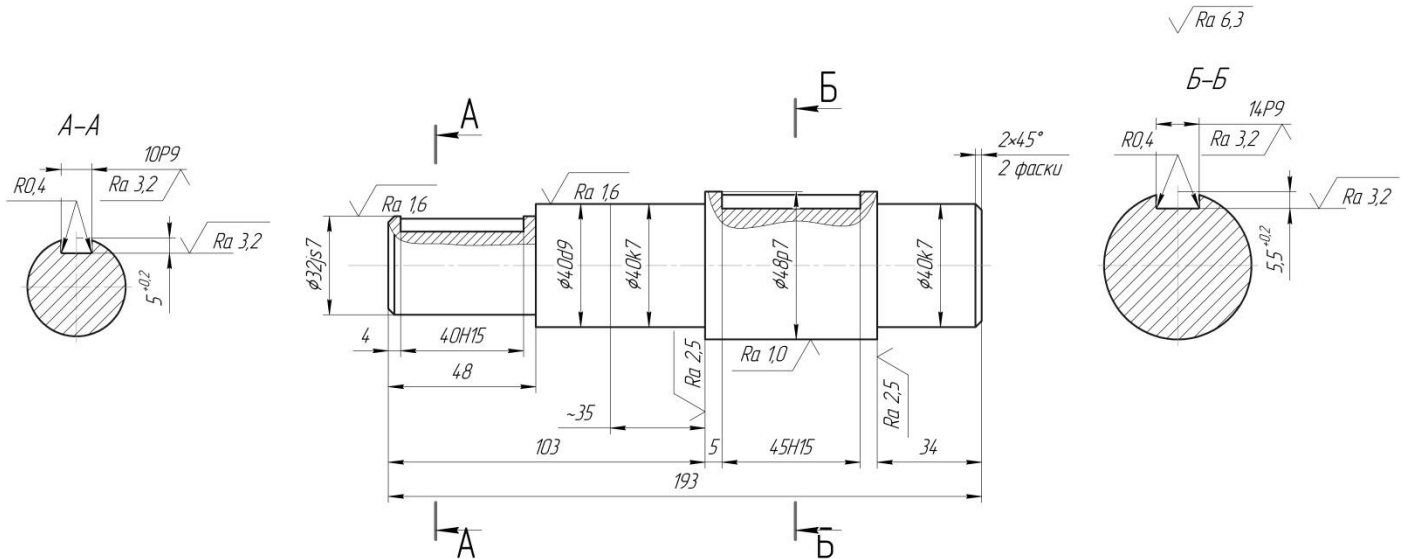
$\sqrt{Ra\ 12,5}$



КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Варіант 6

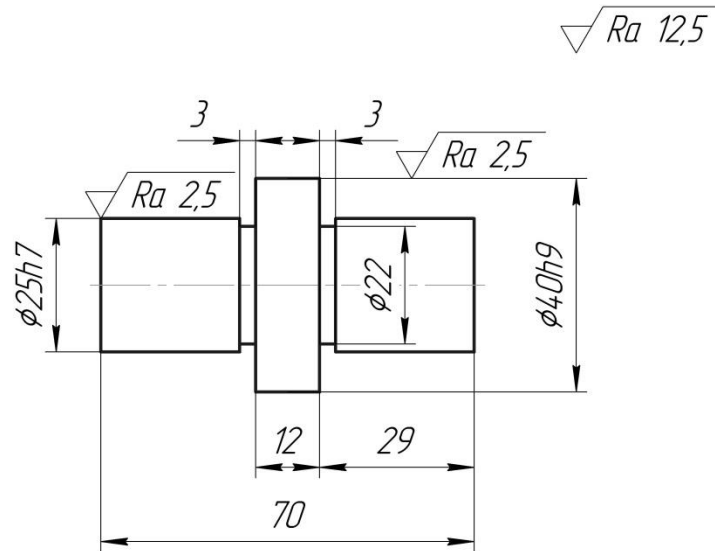
1 Скласти технологічний процес виготовлення деталі. Деталь – вал; матеріал – сталь 50Г ГОСТ 4543-71.



КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Варіант 7

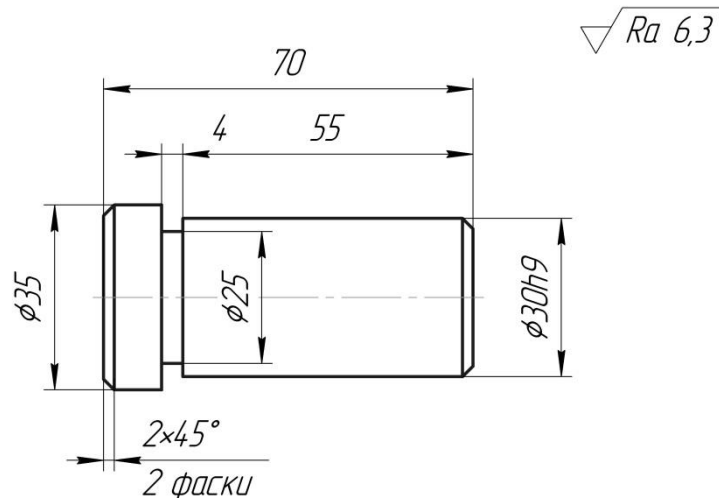
1 Скласти технологічний процес виготовлення деталі. Деталь – палець; матеріал – сталь 45 ГОСТ 1050-88.



КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Варіант 8

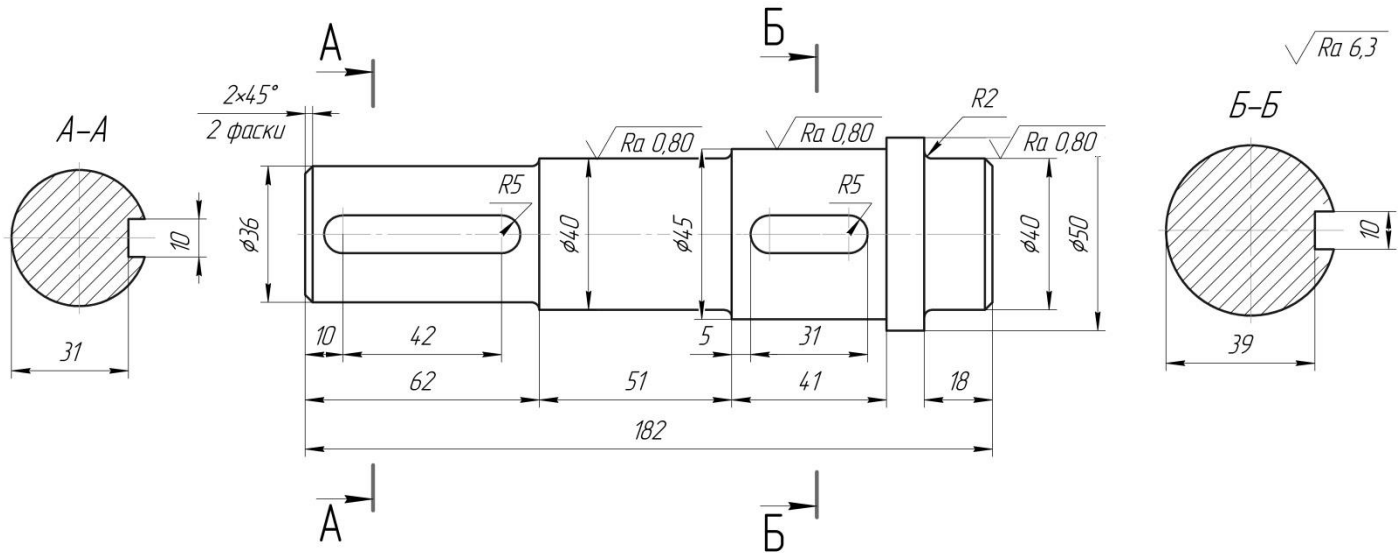
1 Скласти технологічний процес виготовлення деталі. Деталь – палець; матеріал – Сталь 40 ГОСТ 1050-88.



КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Варіант 9

1 Скласти технологічний процес виготовлення деталі. Деталь – вал; матеріал – сталь 40Х ГОСТ 4543-71.

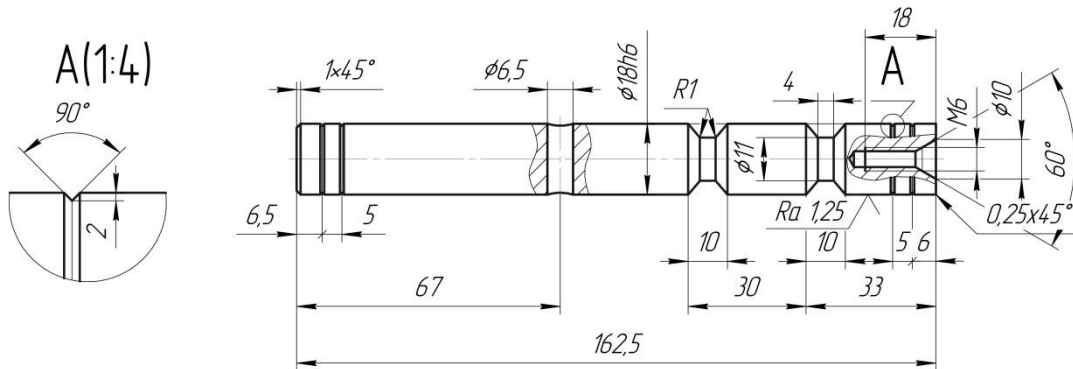


КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Варіант 10

1 Скласти технологічний процес виготовлення деталі. Деталь – шток; матеріал – сталь 40Х ГОСТ 4543-71

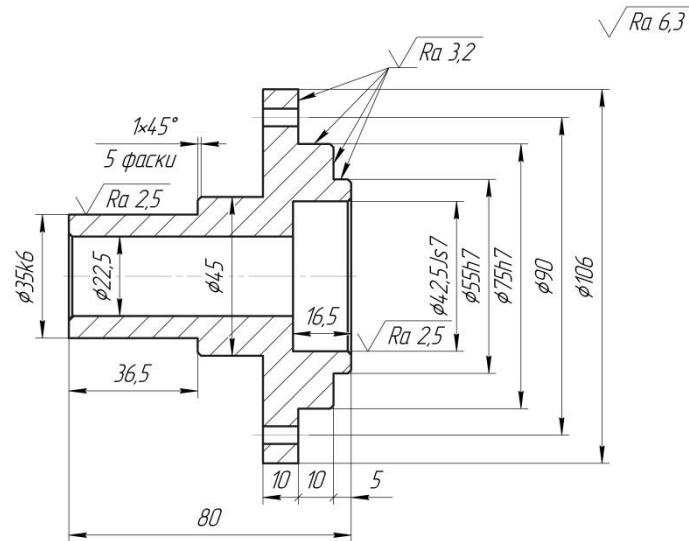
$\sqrt{Ra\ 6,3}$



КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Варіант 11

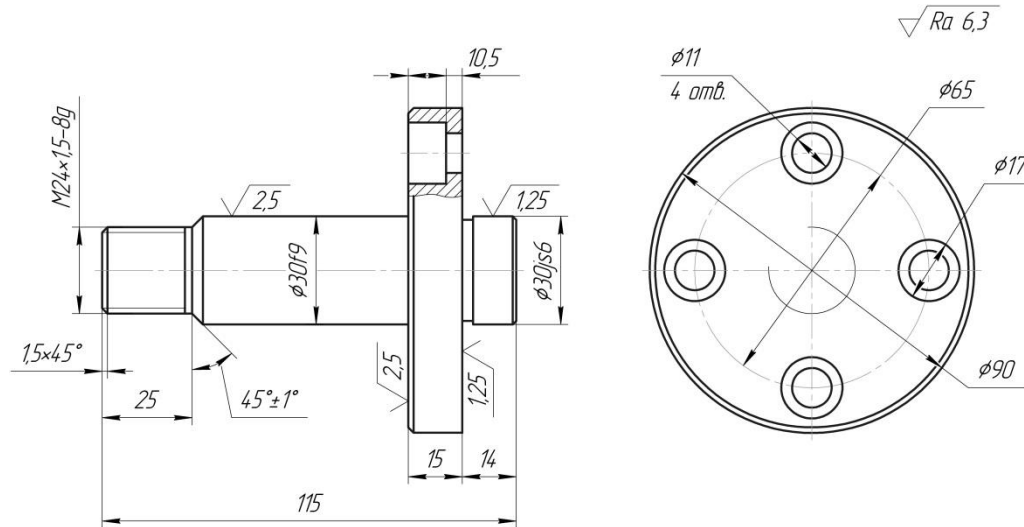
1 Скласти технологічний процес виготовлення деталі. Деталь – фланець; матеріал – Ст3 ГОСТ 380-94.



КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Варіант 12

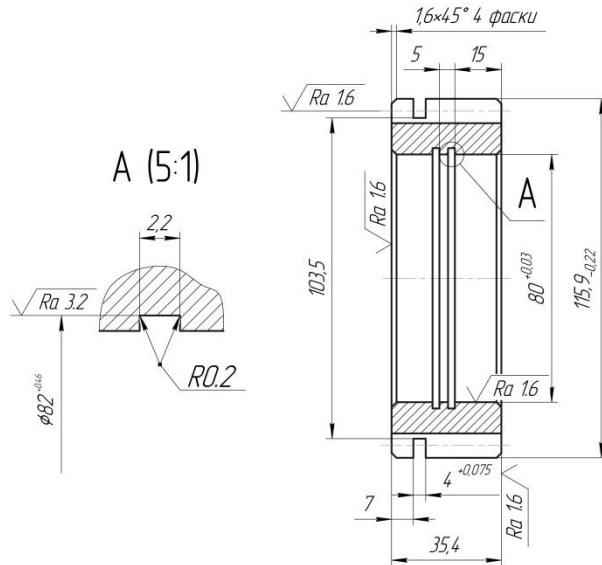
1 Скласти технологічний процес виготовлення деталі. Деталь – штир; матеріал – Сталь 45 ГОСТ 1050-74.



КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Варіант 13

1 Скласти технологічний процес виготовлення деталі. Деталь – шестерня; матеріал – Сталь 40Х ГОСТ 4345-78.

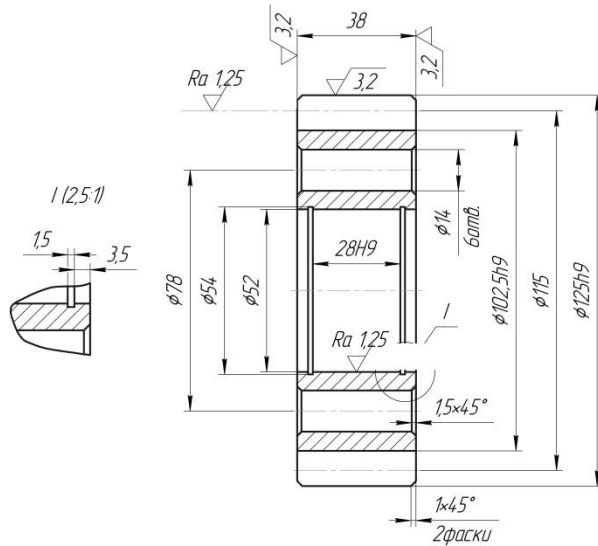


$\sqrt{Ra\ 3,2}$		
Модуль	<i>m</i>	3
Число зубів	<i>z</i>	36
Коефіцієнт зміщення	<i>x</i>	+0.351
Довжина загальної нормалі	<i>W</i>	32.511
Ділительний діаметр	<i>Dd</i>	108
Нормальний вихідний контур		ГОСТ 13755-81
Степінь точності за ГОСТ 1643-81		8-B

КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Варіант 14

1 Скласти технологічний процес виготовлення деталі. Деталь – сателіт; матеріал – Сталь 30Х ГОСТ 4345-78.



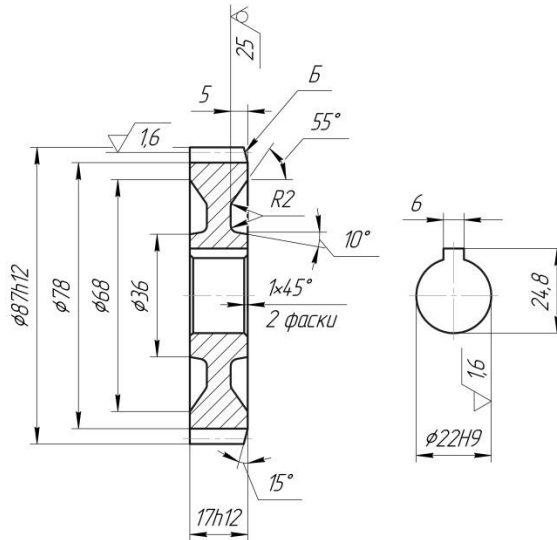
$\sqrt{Ra 1.25}$

Модуль	Мп	2.5
Число зубів	Z	46
Тип зуба	—	Прямой
Вихідний контур	—	ГОСТ 13775-68
Коефіцієнт змещення вих. контуру	X	0
Ступінь точності СТ СЭВ 186-75	—	7-С

КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Варіант 15

1 Скласти технологічний процес виготовлення деталі. Деталь – колесо зубчасте; матеріал – Сталь 40Х ГОСТ 4345-78.



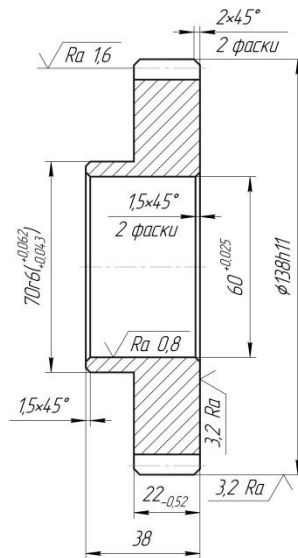
$\sqrt{Ra\ 6,3}$

Модуль	m	2
Кількість зубів	z	42
Нормальний вихідний контур	-	ГОСТ 13755-81
Коефіцієнт зміщення	x	-0,3
Ступінь точності	-	11-12-11-B
Дільний діаметр	d	84

КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Варіант 16

1 Скласти технологічний процес виготовлення деталі. Деталь – зубчасте колесо; матеріал – Сталь 40Х ГОСТ 4543-71.

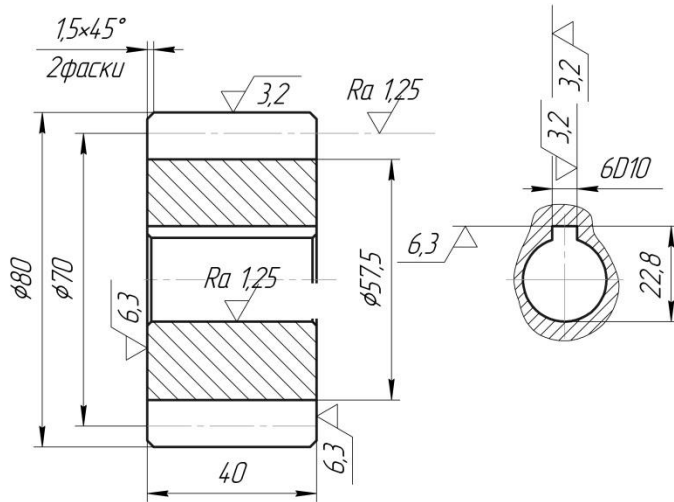


$\sqrt{Ra} \ 6,3$		
Модуль	<i>m</i>	3
Кількість зубів	<i>z</i>	21
Нормальний вихідний контур		ГОСТ 13755-81
Коефіцієнт зміщення	<i>x</i>	0
Степінь точності		8-8 ГОСТ 1643-81
Довжина загальної нормалі	<i>W</i>	40,254
Ділильний діаметр	<i>d</i>	132

КОНТРОЛЬНА РОБОТА

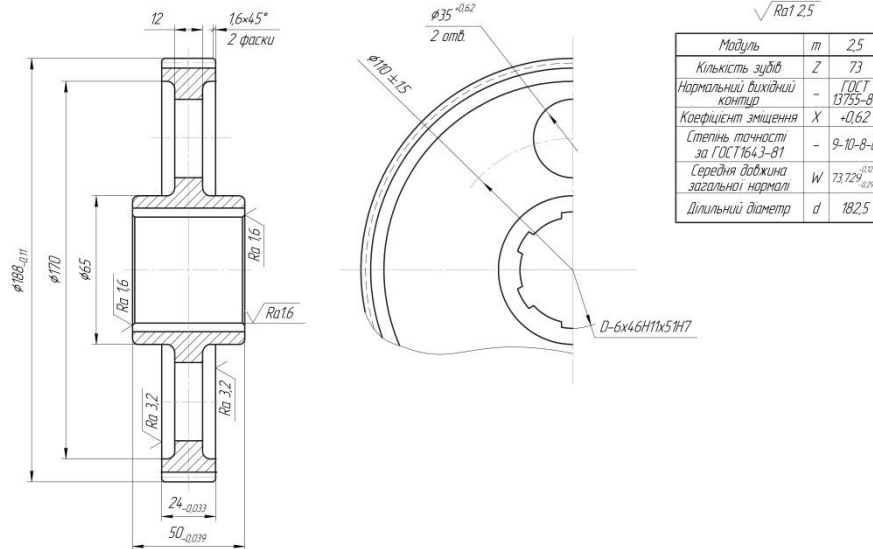
Варіант 17

1 Скласти технологічний процес виготовлення деталі. Деталь – центральне сонячне колесо; матеріал – Сталь 40Х ГОСТ 4543-74.



$\sqrt{12,5}$

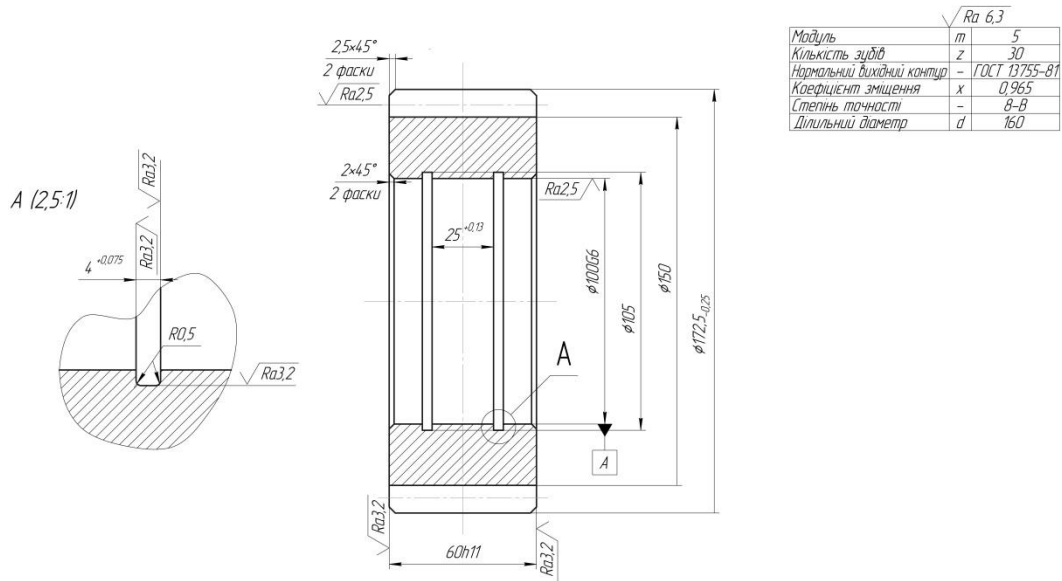
Модуль	П,п	2,5
Число зубів	Z	28
Тип зуба	–	Прямий
Вихідний контур	–	ГОСТ 13775-68
Коефіцієнт зміщення вих. контуру	X	0
Ступінь точності СТ СЭВ 186-75	–	7-С



КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Варіант 19

1 Скласти технологічний процес виготовлення деталі. Деталь – сателіт; матеріал – Сталь 40Х ГОСТ 4543-74.

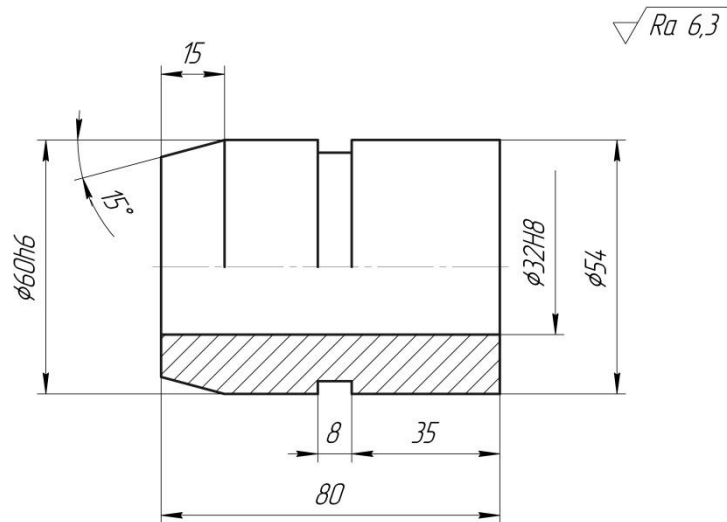


$\sqrt{12,5}$		
Модуль	m	3
Кількість зубів	z	19
Нормальний вихідний контур	-	ГОСТ 13755-81
Коефіцієнт зміщення	x	0
Степінь точності	-	9-9-Вс
Дільний діаметр	d	57

КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Варіант 21

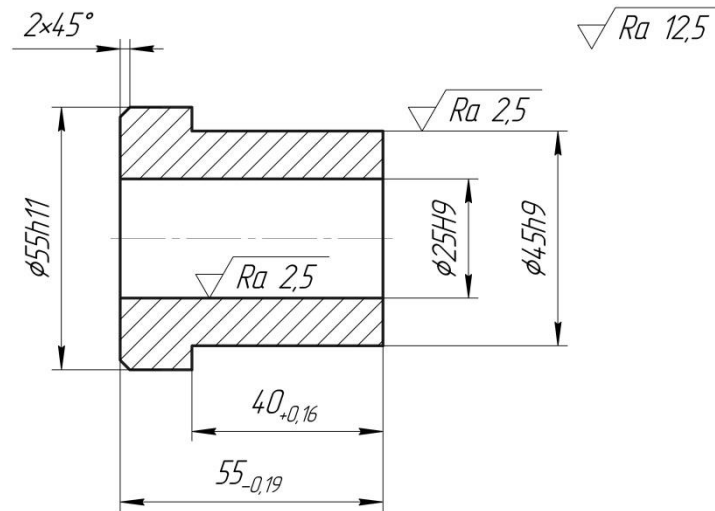
1 Скласти технологічний процес виготовлення деталі. Деталь – втулка; матеріал – чавун СЧ15.



КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Варіант 22

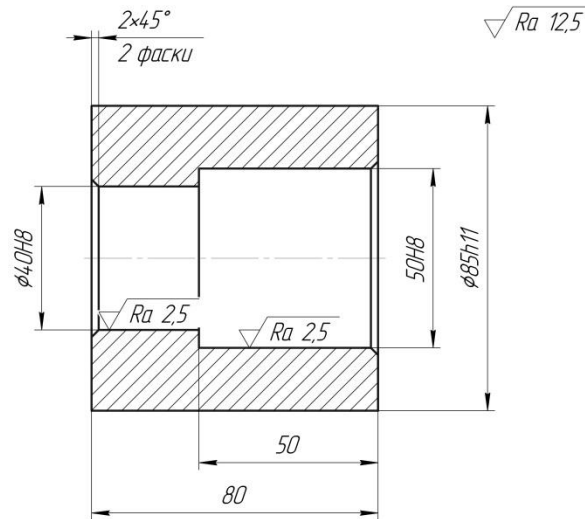
1 Скласти технологічний процес виготовлення деталі. Деталь – втулка; матеріал – бронза БрОЦС-6-6-3.



КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Варіант 23

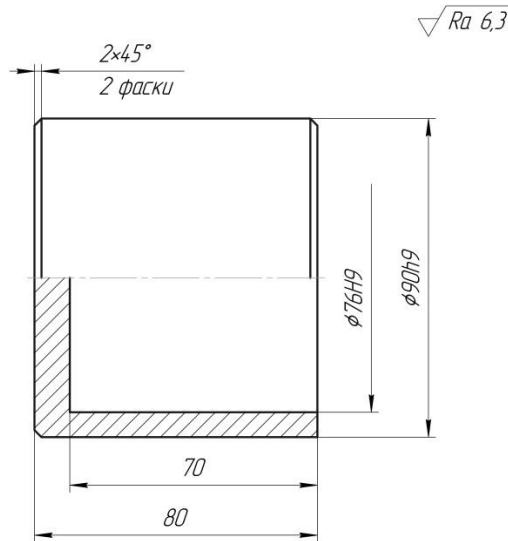
1 Скласти технологічний процес виготовлення деталі. Деталь – втулка; матеріал – чавун СЧ15.



КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Варіант 24

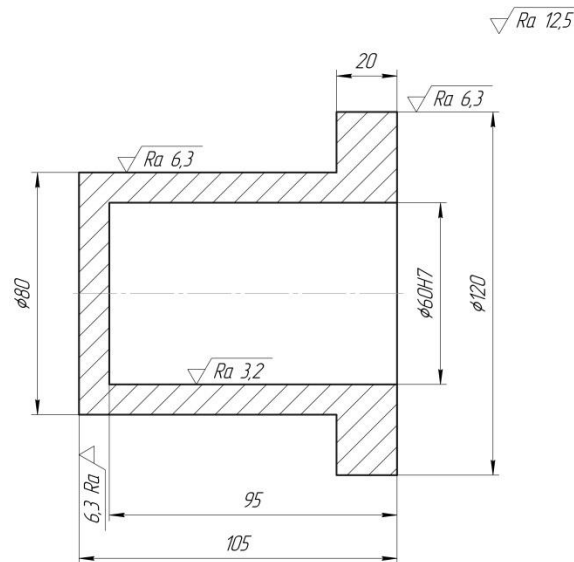
1 Скласти технологічний процес виготовлення деталі. Деталь – стакан; матеріал – сталь 30 ГОСТ 1050-88.



КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Варіант 25

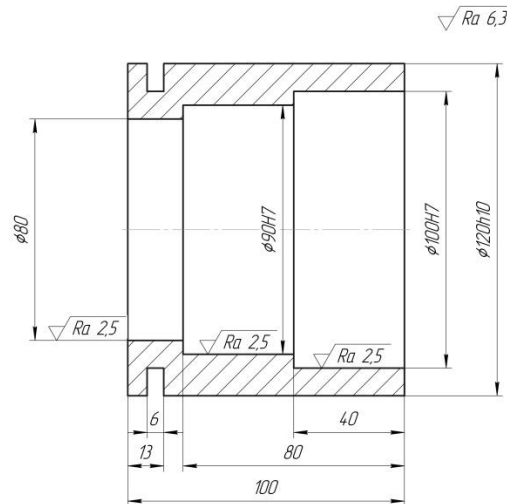
1 Скласти технологічний процес виготовлення деталі. Деталь – стакан; матеріал – чавун СЧ15.



КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Варіант 26

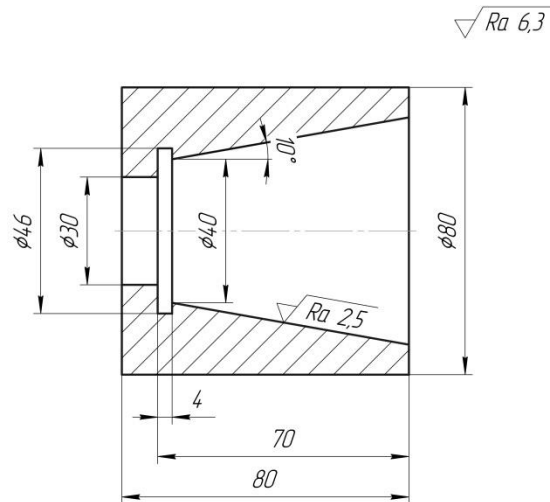
1 Скласти технологічний процес виготовлення деталі. Деталь – стакан; матеріал – чавун СЧ15.



КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Варіант 27

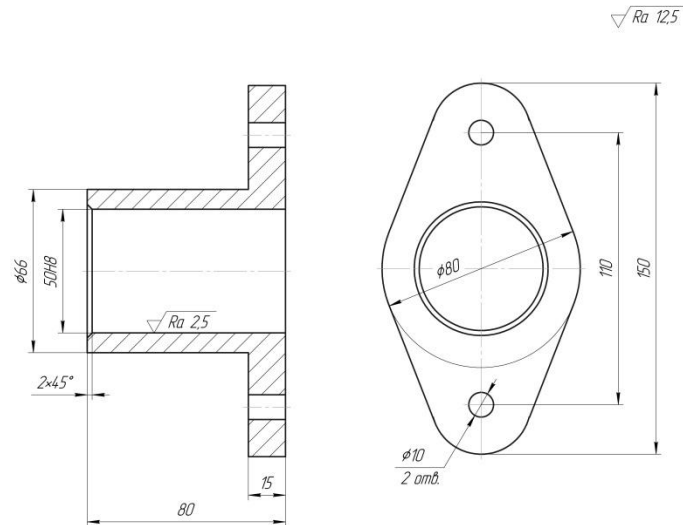
1 Скласти технологічний процес виготовлення деталі. Деталь – втулка; матеріал – бронза БрОЦС-6-6-3.



КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Варіант 28

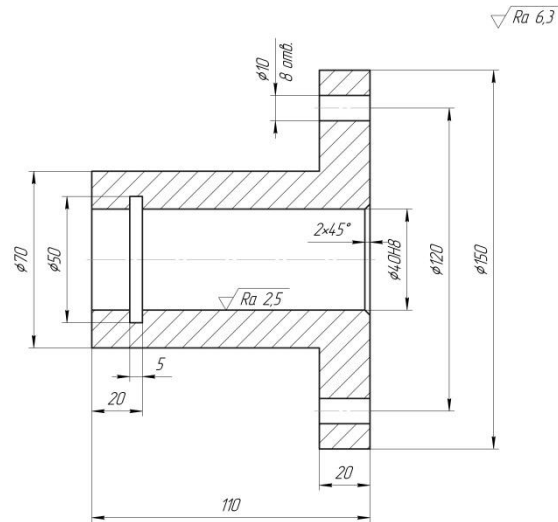
1 Скласти технологічний процес виготовлення деталі. Деталь – фланець; матеріал – чавун СЧ15.



КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Варіант 29

1 Скласти технологічний процес виготовлення деталі. Деталь – втулка; матеріал – чавун СЧ15.



КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Варіант 30

1 Скласти технологічний процес виготовлення деталі. Деталь – втулка; матеріал – Сталь 40 ГОСТ 1050-88.

