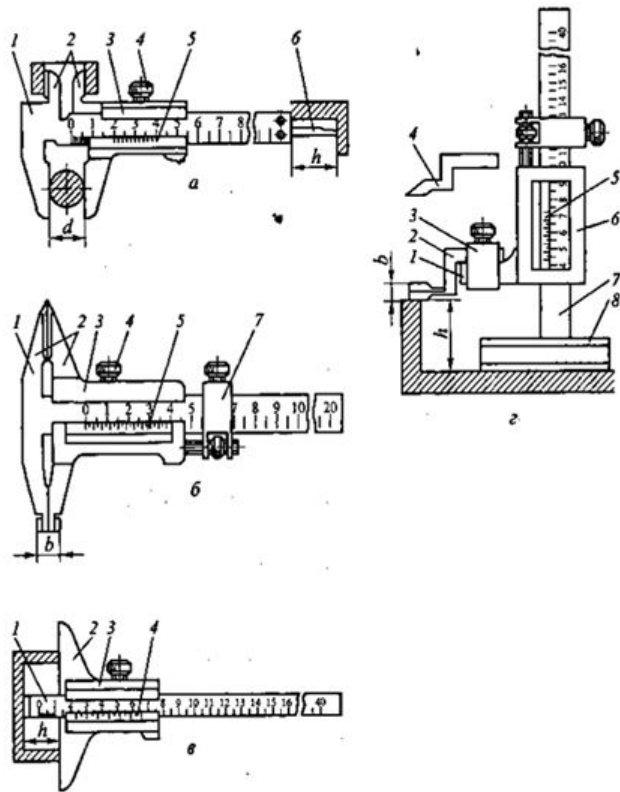


Контрольные операции при фрезеровании

Цель работы:

- ▶ Приобрести профессиональные компетенции ПК 3.2 по проведению контроля соответствия качества деталей требованиям технической документации
- ▶ Для достижения цели необходимо решить следующие задачи:
- ▶ Изучить литературу в области средств контроля при фрезеровании;
- ▶ Изучить материалы в области методов и средств контроля при фрезеровании;
- ▶ Оформить реферат в соответствии с требованиями стандартов ЕСКД;
- ▶ Выполнить презентацию доклада по реферату.

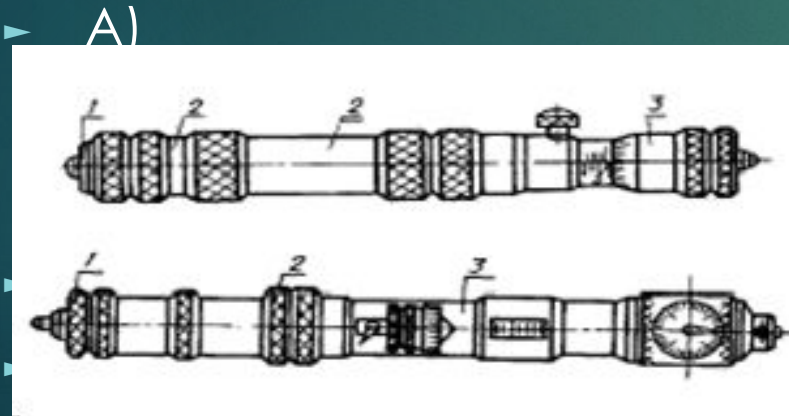
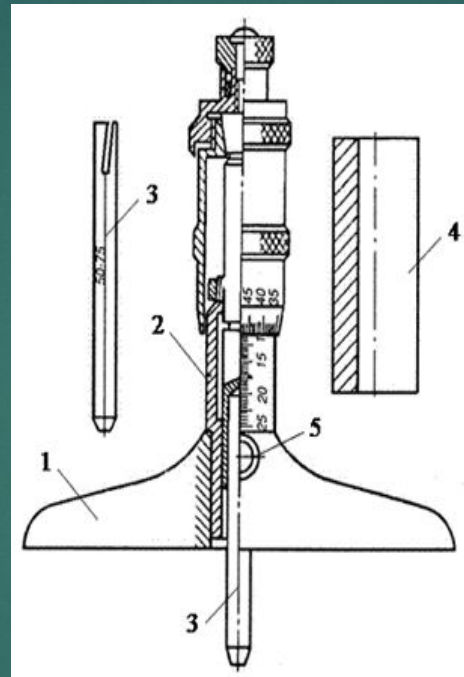
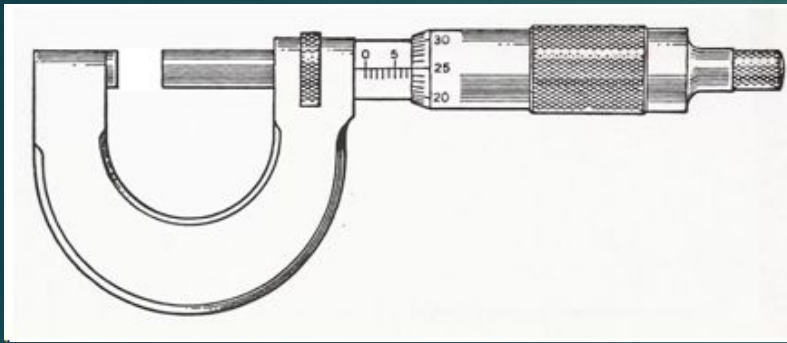
Средства контроля линейных размеров



- а, б – штангенциркули: 1 – штанга; 2 – губки; 3 – рамка; 4 – винт; 5 – нониус; 6 – линейка; 7 – устройство для точного перемещения рамки; в – штангенглубиномер: 2 – основание; 4 – нониус; г – штангенрейсмас; 1 – выступ рамки; 2, 4 – измерительные ножки; 3 – держатель; 5 – нониус; 6 – рамка; 7 – штанга; 8 – основание.

Рисунок 1 – Штангенинструменты и схемы измерений

Средства контроля линейных размеров



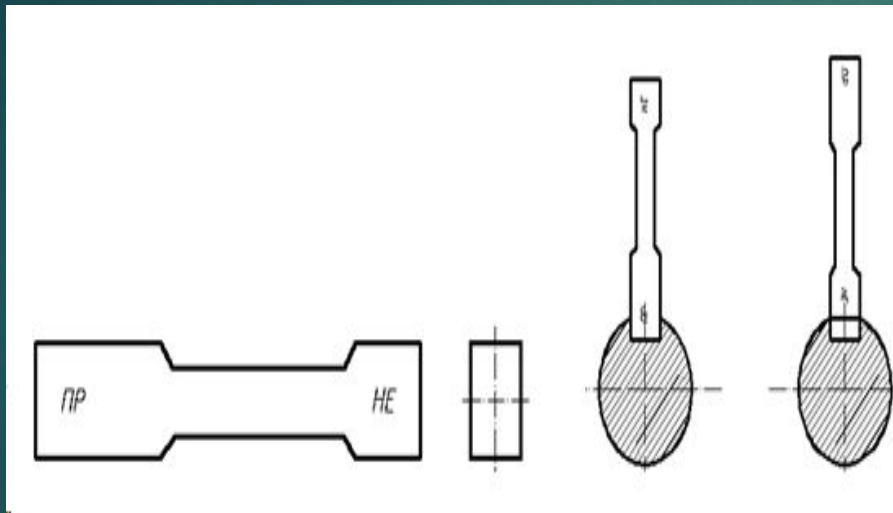
В)

Б)

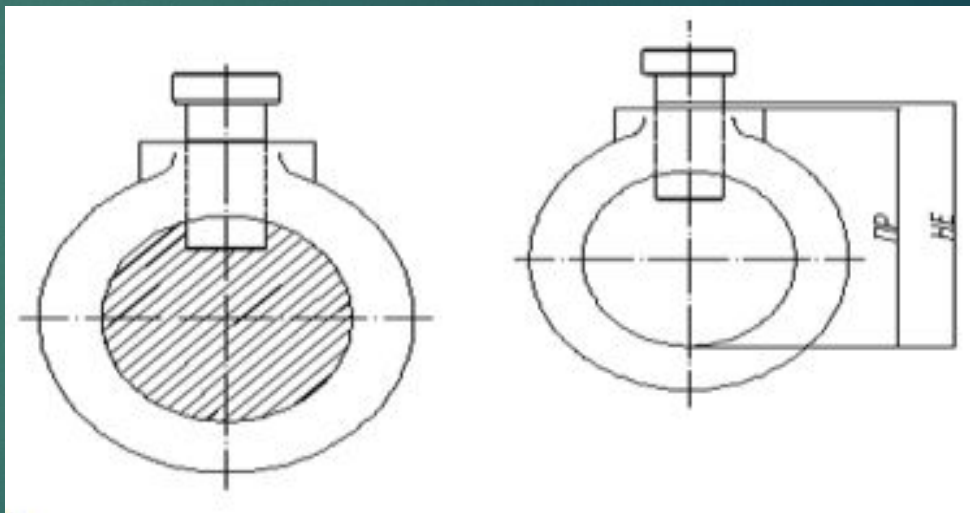
- Рисунок 2 - Микрометрические средства измерения (а-микрометр; б-микрометрический нутромер; в-микрометрический глубиномер)

Средства контроля линейных размеров

А)



Б)



- ▶ Рисунок 3 - Контрольные калибры (а-калибр пластина; б- калибр кольцо)

Средства контроля шероховатости



► Рисунок 4 - Шаблоны шероховатости

Заключение

- ▶ С помощью литературы и интернет источников, были рассмотрены средства контроля линейных размеров и контроля шероховатости.