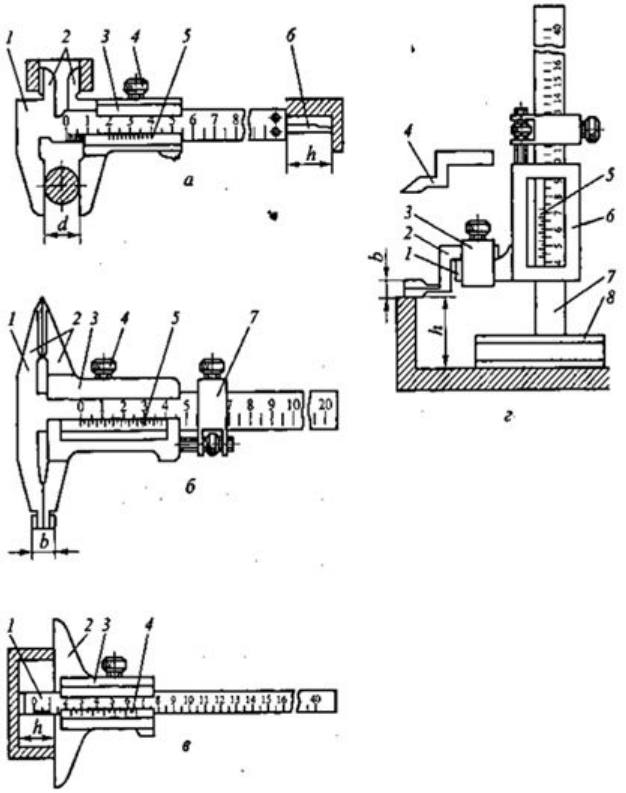
Контрольные операции при фрезеровании

Цель работы:

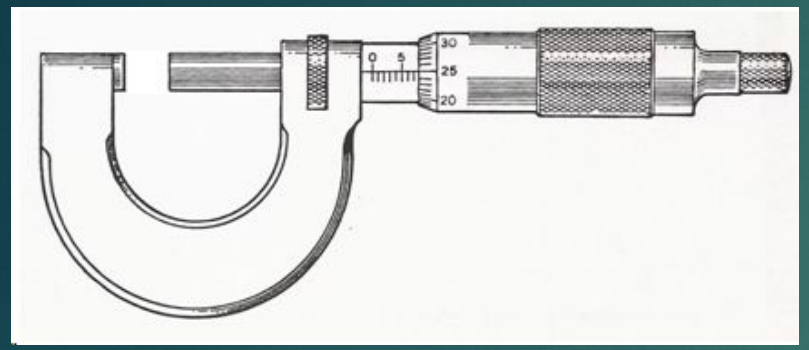
- Приобрести профессиональные компетенции ПК 3.2 по проведению контроля соответствия качества деталей требованиям технической документации
- Для достижения цели необходимо решить следующие задачи:
- Изучить литературу в области средств контроля при фрезеровании;
- Изучить материалы в области методов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

Средства контроля линейных размеров

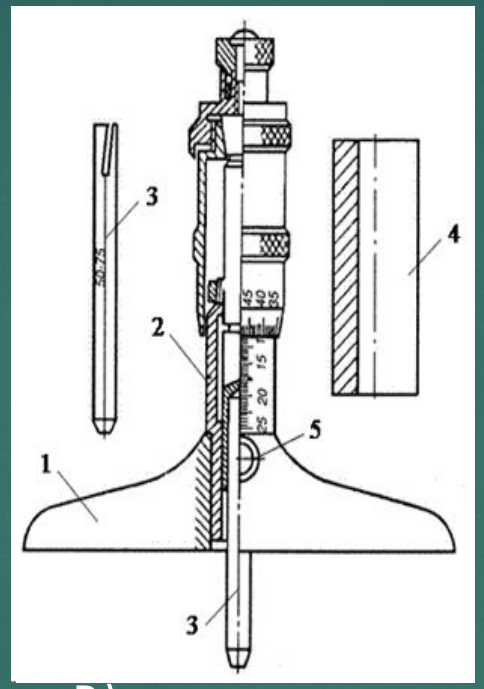


- а, б – штангенциркули: 1 – штанга; 2 – губки; 3 – рамка; 4 -винт; 5 – нониус; 6 – линейка; 7 – устройство для точного перемещения рамки; в – штангенглубиномер: 2 - основание; 4 – нониус; г – штангенрейсмас; 1 – выступ рамки; 2,4 – измерительные ножки; 3 держатель; 5 – нониус; 6 – рамка; 7 – штанга;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

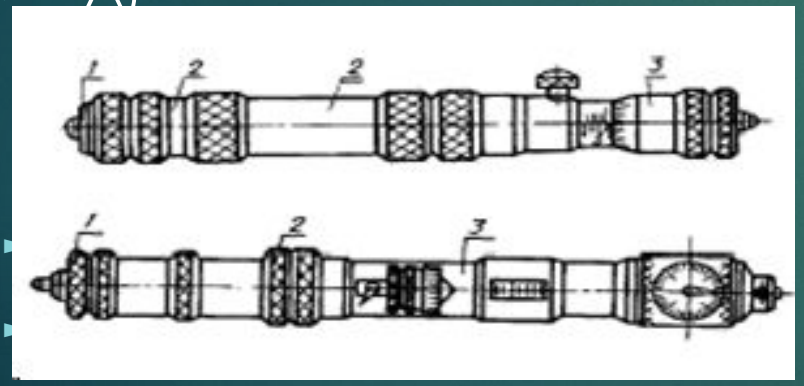
Средства контроля линейных размеров



- А)



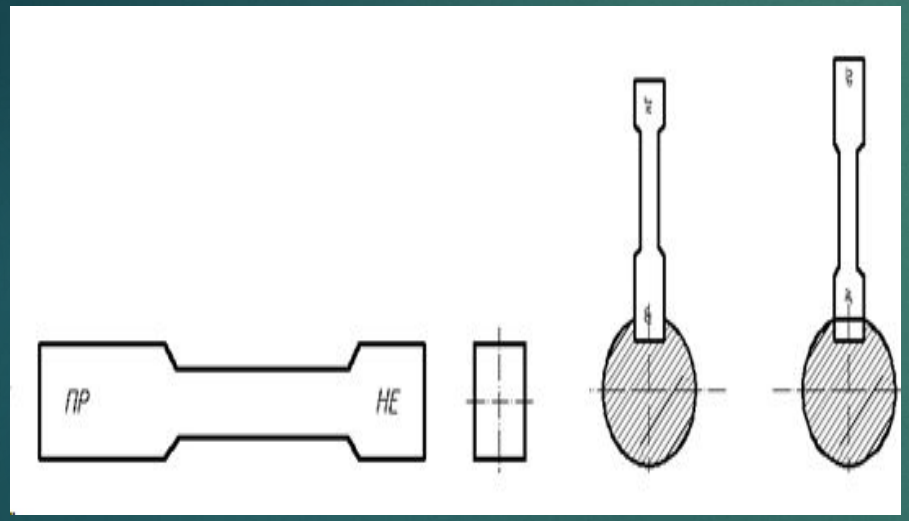
В)



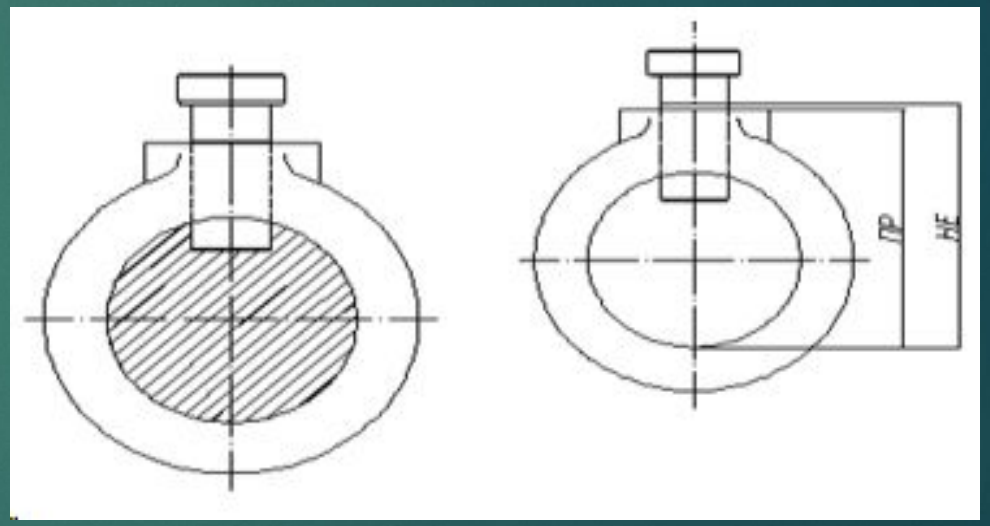
- Б)
- Рисунок 2 - Микрометрические средства измерения (а-микрометр; б-микрометрический нутромер; в-микрометрический глубиномер)

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.