

ОБРАБОТКА И ОБРАЗМЕРИВАНИЕ КОНИЧЕСКИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

Студент гр. 113051-20 Кушнер М. В.

Научный руководитель – канд. техн. наук, доц. Лешкевич А. Ю.

При простановке размеров на конусные элементы деталей необходимо задавать угол для настройки станка, длину конусности и один из диаметров: наибольший – для вала, нужный для определения диаметра заготовки прутка (рисунок 1, а), и наименьший – для отверстия (рисунок 1, б). Выбор величины конусности в зависимости от назначения детали следует делать по ГОСТ 8593-57. Это сократит цикл обработки.

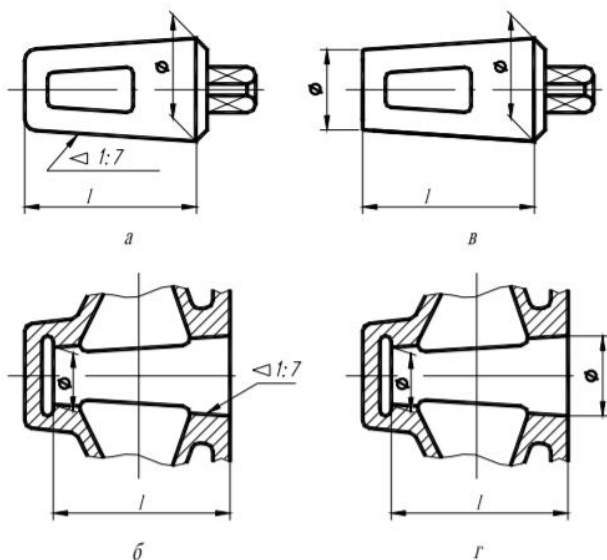


Рисунок 1 – Нанесение размеров на конусные элементы деталей
а, в – для вала; б, г – для отверстия

Литература

1. <https://megaobuchalka.ru/2/12153.html>.