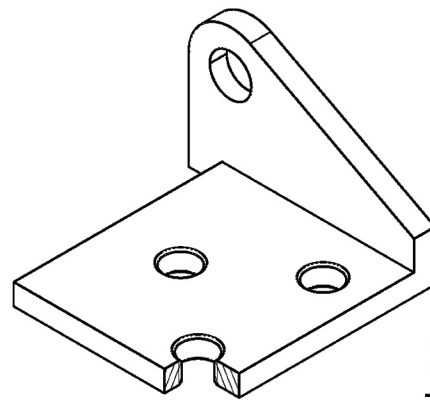
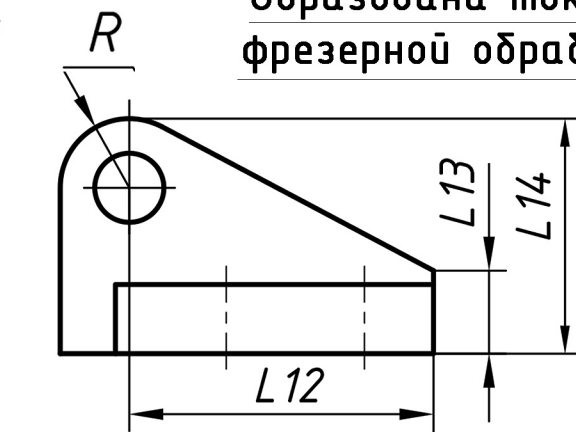
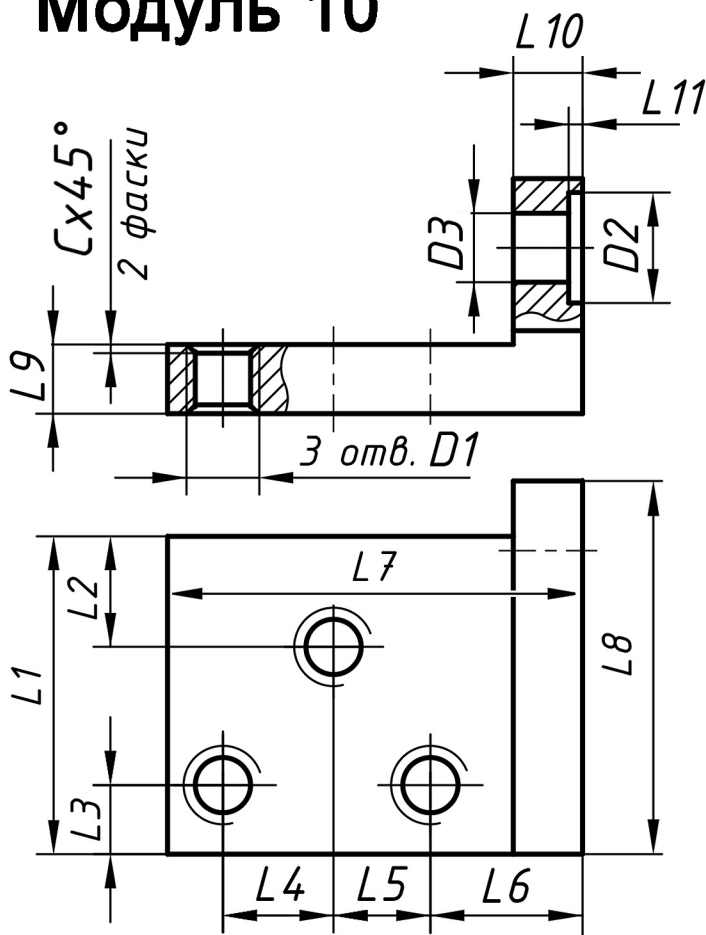


Модуль 10

Деталь «Опора»

Образована токарно-фрезерной обработкой



Задание

На чертеже формата А4 по представленным изображениям детали:

- 1) проставить размер фаски C в зависимости от шага резьбы $D1$ (ГОСТ 10549-86);
- 2) остальные размеры проставить с учетом технологии изготовления и требований ГОСТ 2.307-2011;
- 3) проставить знаки шероховатости поверхности (ГОСТ 2.309-73 и ГОСТ 2789-73), указать обозначение материала.

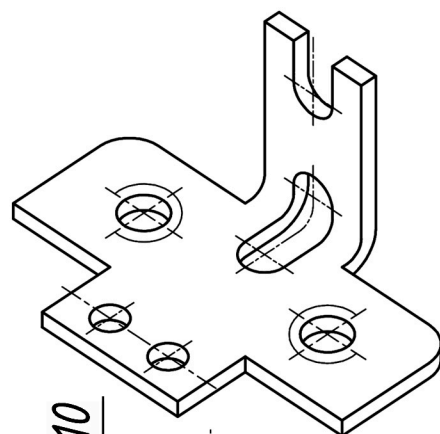
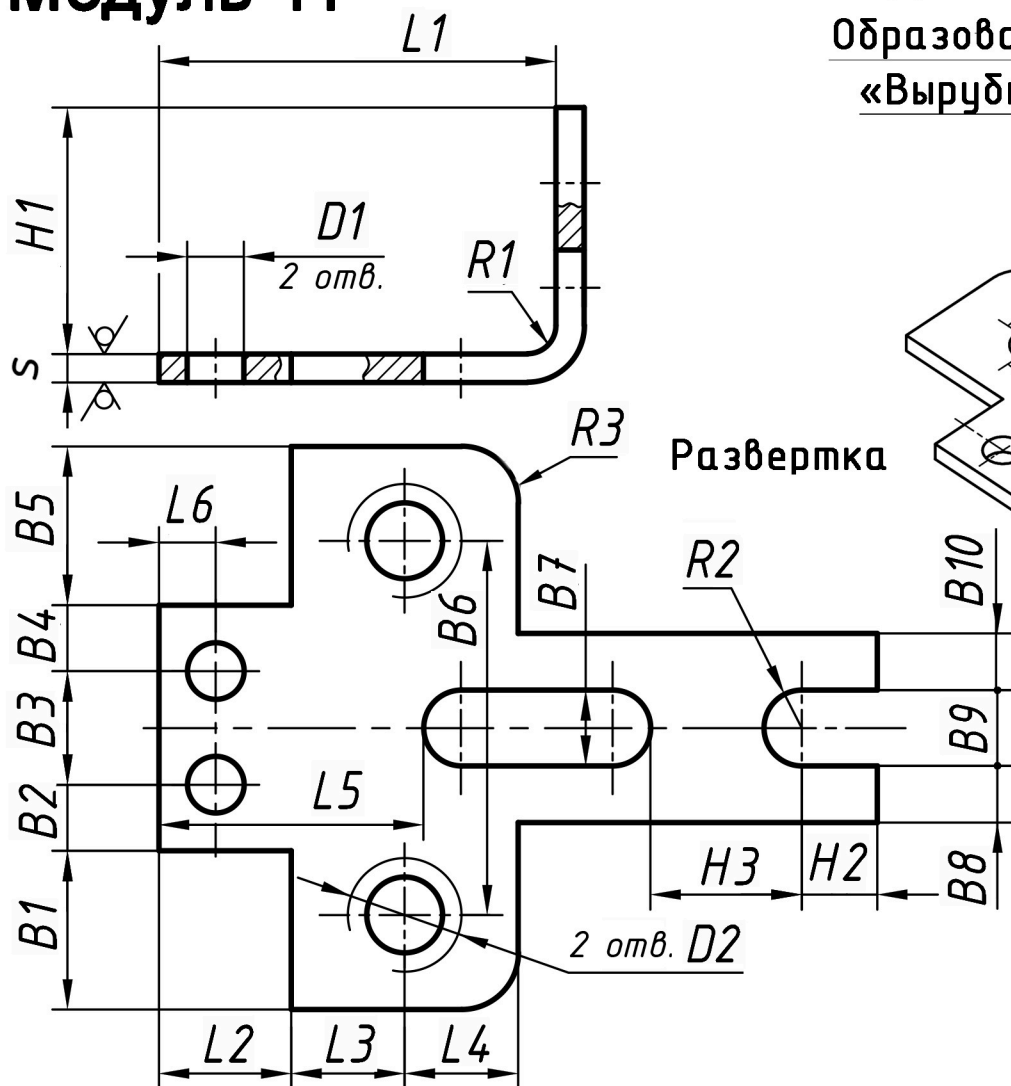
Вариант	$D1$	$D2$	$D3$	R	$L1$	$L2$	$L3$	$L4$	$L5$
7	$M4 \times 0,5-6H$	6	5	5	23	8	5	8	7
17	$M4 \times 0,35-6H$	6	5	5	32	8	5	8	7
27	$M4 \times 0,35-6H$	9	3	7,5	34,5	12	7,5	12	10,5

Вариант	$L6$	$L7$	$L8$	$L9$	$L10$	$L11$	$L12$	$L13$	$L14$
7	11	30	27	5	5	2	22	6	24
17	21	40	36	10	10	2	36	10	32
27	16,5	45	40,5	7,5	7,5	2	33	9	36

Материал детали
Сталь 20
ГОСТ 1050-2013.

Модуль 11

Деталь «Уголок»
 Образована операциями
 «Вырубка» и «Гибка»



Задание

На чертеже формата А4: 1) проставить размеры (ГОСТ 2.307-2011);
 2) проставить знаки шероховатости поверхности (ГОСТ 2.309-73
 и ГОСТ 2789-73), указать обозначение материала.

Вар-нт	L1	L2	L3	L4	L5	L6	H1	H2	H3	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	B8	B9	B10
7	21	7	6	6	14	3	17	4	8	10,5	4	6	4	10,5	18	4	3	4	3
17	21	7	6	6	10	4	17	2	6	9	4	9	4	9	23	5	3	5	3
27	21	5	5	9	10	3	17	4	8	13	2	5	2	13	21	6	3	8	3

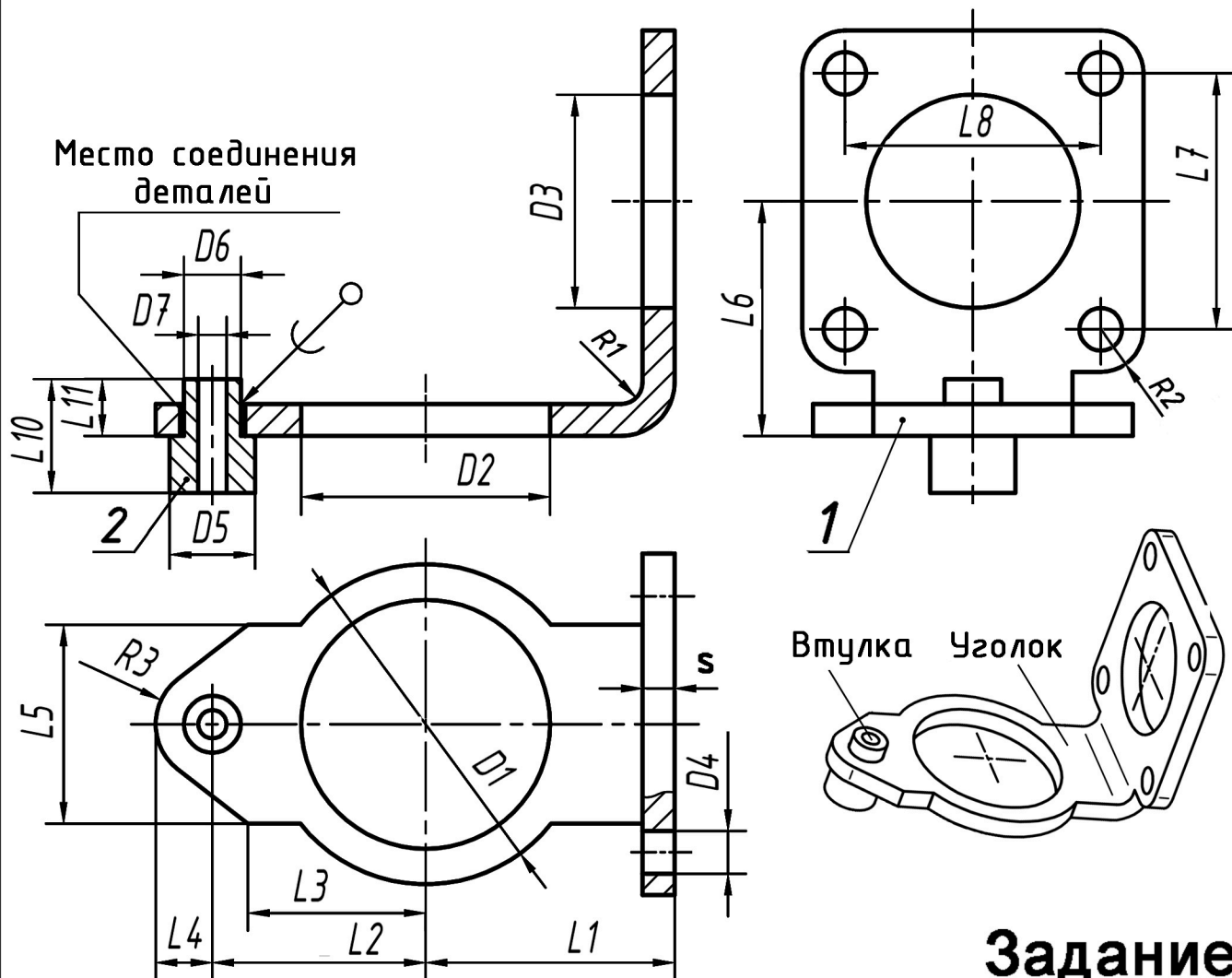
Вар-нт	D1	D2	s	R1	R2	R3
7	3	M6-6H	1,5	s	2	3
17	3	M5-6H	1,5	s	2,5	6
27	2	M4-6H	1,5	s	4	10

Материал детали
 лента толщиной s
 из латуни ЛМц58-2
 ГОСТ 2208-2007.

Модуль 12

Сборочная единица «Основание»

Образована операцией «Пайка»



Задание

1. На чертеже сборной единицы и чертежах деталей радиус закругления $R2$ и диаметр отверстия под "Втулку" (поз. 1) задать самостоятельно.
2. На чертежах деталей проставить знаки шероховатости поверхности (ГОСТ 2.309-73 и ГОСТ 2789-73) и указать обозначение материала.

Материал детали «Уголок» (поз. 1) – лента толщиной s из латуни ЛМц58-2 ГОСТ 2208-2007.

Материал детали «Втулка» (поз. 2) – круглый пруток диаметром $D5$ из латуни ЛС63-3 ГОСТ 2060-2006.

Материал для пайки – припой серебряный ПСр 45 ГОСТ 19746-2015.

Вариант	L1	L2	L3	L4	L5	L6	L7	L8	s	D1	D2	D3	D4	R3	L10	L11	D5	D6	D7
7	35	30	25	8	28	33	36	36	4.5	φ45	φ35	φ30	φ6	8	16	8	φ12	φ8	φ4
17	24	20	18	8	22	22	20	20	2.5	-	φ15	φ10	φ4	10	11	6	φ9	φ5.5	φ2.5
27	25	27	30	6	19.5	24	18	42	2	φ32	φ22	φ20	φ3.5	18	10.5	5	φ8	φ5	φ2