**Задание на 16.04.2020г. «Технические измерения» гр. С – 18**

Уважаемые студенты!!!, ОЧЕНЬ, срочно, жду ответы !!!!!

**Тема : «Понятие о допусках и посадках».**

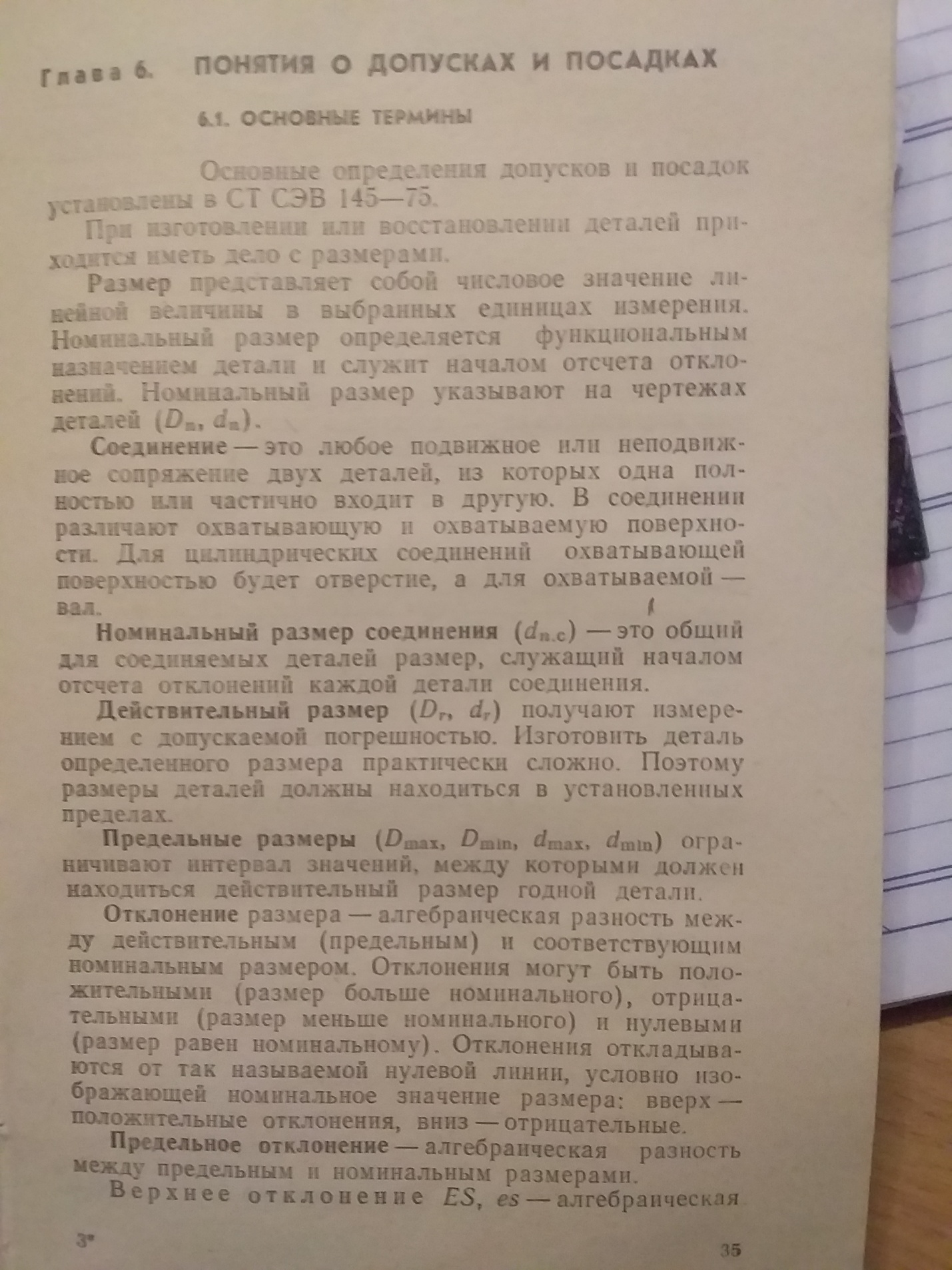
Прочитайте лекцию (смотрите на другой странице)

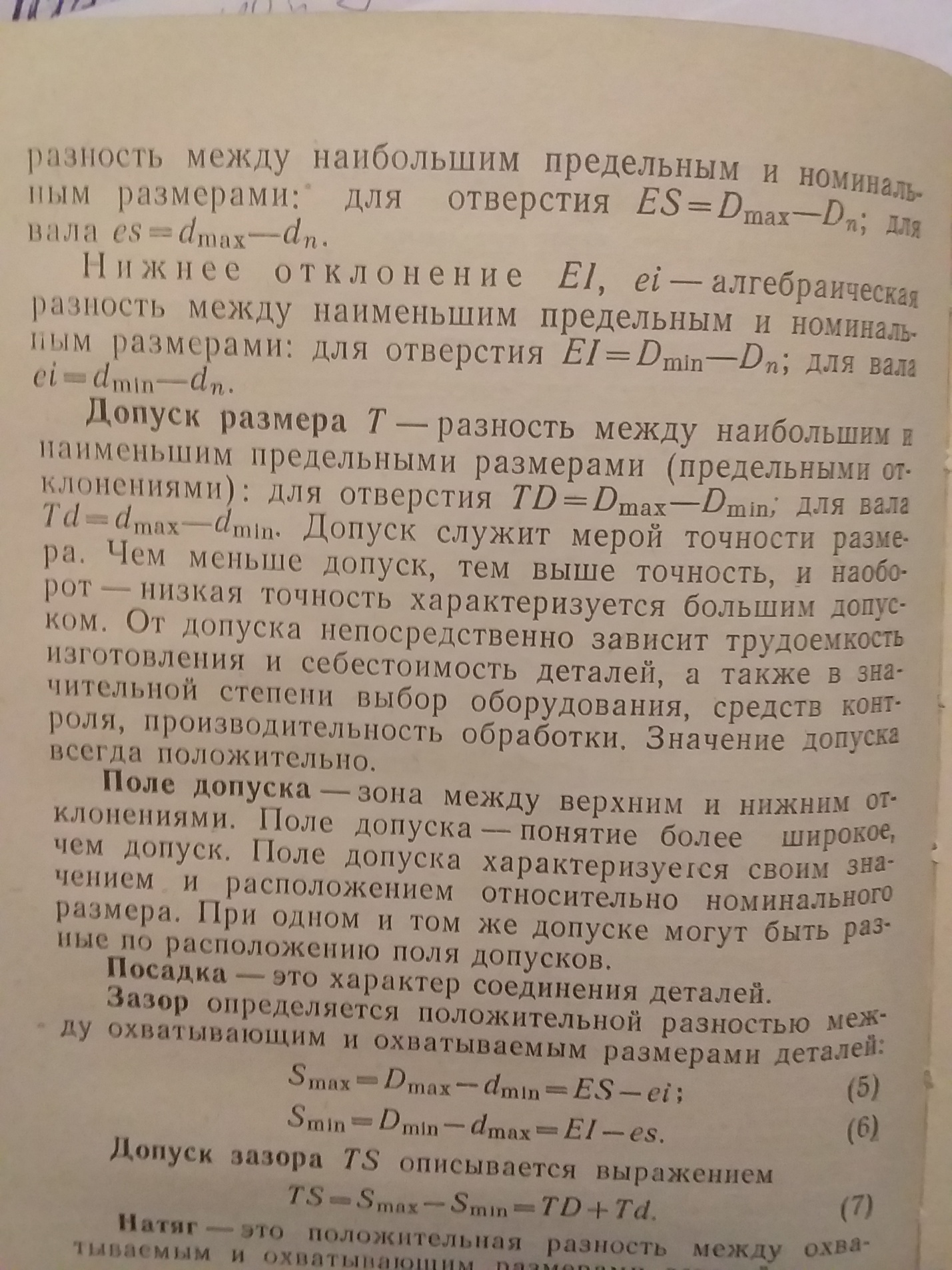
1. Составьте для себя конспект!!!!
2. Приступите к выполнению Практического задания № 1: прочитайте теорию, решите практические задания № 1 (задачи № 1и задачи № 2, и ответьте на контрольные вопросы).

Вам в помощь учебник: автор Ганевский, Гользин «Допуски, посадки и технические измерения в машиностроении», стр.7-17.

Выложен на сайте.

1. Решенные задания вышлите мне на почту, любым удобным для вас способом: файлом или фото ( фотографируйте под прямым углом, чтобы можно было прочитать) moa.npet@mail.ru

****



Посадки пока не трогаем !!!!

приступить к решению практической части практического занятия № 1

( выполнить: задачи № 1и задачи № 2, и контрольных вопросов).

**ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАНЯТИЕ № 1**

**Тема: Определение отклонений и допусков линейных размеров на сборочных чертежах с использованием таблиц ЕСДП**

**Цель:**

* Приобретение навыков работы со справочниками, технической литературой.
* Закрепление теоретических знаний по теме.
* Научиться определять годность деталей типа «вал» и «отверстие».

**Ход работы**

**I.Теоретическая часть** Соединяемые между собой детали, например вал и отверстие (рис. 16), должны иметь определенные размеры. Однако ни одну деталь невозможно изготовить с абсолютно точным размером. Поэтому на чертежах размеры деталей указывают с отклонениями, которые проставляют вверху и внизу рядом с номинальным размером.

**Вал** -термин, применяемый для обозначения наружных элементов деталей.

**Отверстие**-термин, применяемый для обозначения внутренних элементов детали.

**Поле допуска** - поле, ограниченное верхним и нижним отклонениями. Поле допуска определяется величиной допуска и его положением, относительно нулевой линии. Нулевая линия соответствует номинальному размеру.

**Номинальный размер (D)** - размер, относительно которого определяются предельные раз­меры и которые служат началом отсчета отклонений.

**Действительный размер (D1, d1)** - размер детали, установленный с допускаемой погреш­ностью.

**Предельные размеры (наибольшие и наименьшие)** - два предельно допустимых размера, между которыми должен находиться или которым может быть равен действительный размер годной детали.

**Предельные размеры для валов определяются по формулам**:

**dmax=d+es,**

**dmin=d+ei**

где d max - наибольший предельный размер вала, мм;

dmin- наименьший предельный размер вала, мм;

es - верхнее предельное отклонение, мм ;

ei - нижнее предельное отклонение, мм

Предельные размеры для отверстия определяются по формулам:

**Dmax=D+ES,**

**Dmin=D+EI**

где Dmax- наибольший предельный размер отверстия, мм;

Dmin- наименьший предельный размер отверстия, мм;

D - номинальный размер, мм.

Верхнее и нижнее отклонения размеров определяется по

ГОСТ 25347-89.

**Допуск-** разность между наибольшим и наименьшим предельными размерами. Допуск определяется по формулам:

для отверстия:

**TD=Dmax-Dmin =ES-EI,**

для вала:

**Td=dmax-dmjn =es-ei.**

где ES(es) - верхнее предельное отклонение отверстия (вала), мм

EI(ei) - нижнее предельное отклонение отверстие (вала), мм

Dmax (dmax) - наибольший предельный размер, мм

Dmin (dmin) - наименьший предельный размер, мм

Для соединения для вала и отверстия — (dn.с.)Номинальным размером называют общий для соединяемого вала и отверстия размер, например 20 мм. И обозначают: ( dn.c.= 20)

Стандартом установлены обозначения: для валов — d, для отверстий — D , а номинальный размер для вала dn, для отвестия – Dn.

Допустим, что необходимо изготовить вал с наибольшим допустимым размером dmах = 20,5 мм (20+0,5 ) и наименьшим допустимым размером dmin = 19,8 мм (20-0,2 ).

Размеры 20+0,5 и 20-0,2 — это номинальный размер 20 с верхним +0,5 и нижним -0,2 предельными отклонениями. Отклонения могут быть положительными и отрицательными. ( + и -)

**Допуск** T– это разница между наибольшим предельным размером и наименьшим или (отклонением наибольшим и наименьшим) TD – отверстия, Td – для вала

**Допуск ВСЕГДА ПОЛОЖИТЕЛЬНЫЙ!!!!!!!!**

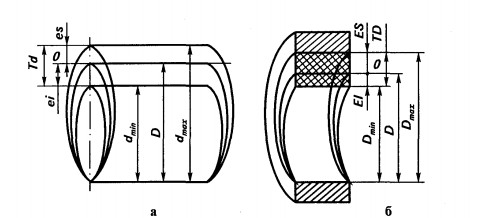
**Например:** размер отверстия 20+0,5  это говорит о том, что номинальный размер отверстия Dn= 20, верхнее предельное отклонение = +0,5, нижнего нет, значит =0.

D max (максимальный размер) = 20 + 0,5 = 20,5 мм.

D min (минимальный размер) = 20 + 0 = 20, 0 мм.

Таким образом, допуск для отверстия: ТD = 20,5 – 20,0 = 5мм, или смотрим по отклонениям:

0,5 – 0 =5мм.

[](http://school.xvatit.com/index.php?title=%D0%A4%D0%B0%D0%B9%D0%BB:18.04-14.jpg)  
Рис. 1 Обозначение номинального и предельных размеров, верхних и нижних отклонений, допусков: а — на валу; б — на отверстии

**II. Практическая часть.**

**Задача № 1.** Определить величину допуска, наибольший и наименьший предельные размеры по заданным номинальным размерам и предельным отклонениям.

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номинальные размеры и предельные отклонения | 24+ 0,12 |  |  |  | 35- 0,123 |  |  |  |
| Допуск | + 12 |  |  |  |  |  |  |  |
| Наибольший предельный размер | 24,12 |  |  |  |  |  |  |  |
| Наименьший Предельный размер | 24 |  |  |  |  |  |  |  |

**Задача № 2.** Определить годность валов, по результатам их измерения.

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Размер в чертеже |  |  |  |  |  |
| Действительный размер | 109,958 | 23,98 | 105,002 | 74,87 | 85,2 |
| Годен /не годен |  |  |  |  |  |

**Контрольные вопросы**

1. Какой размер называют номинальным?

2. Что называют верхним и нижним отклонением?

3. Что называют допуском?

4. Как проставляют размеры вала и отверстия на [чертежах](http://school.xvatit.com/index.php?title=%D0%92%D0%B8%D0%B4%D1%8B._%D0%9A%D0%BE%D0%BB%D0%B8%D1%87%D0%B5%D1%81%D1%82%D0%B2%D0%BE_%D0%B2%D0%B8%D0%B4%D0%BE%D0%B2_%D0%BD%D0%B0_%D1%87%D0%B5%D1%80%D1%82%D0%B5%D0%B6%D0%B0%D1%85)?

5.Какие детали считаются годными?

**Вывод:\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**