

Министерство высшего и среднего специального образования УССР

Харьковский инженерно-экономический институт

ТЕХНОЛОГИИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

Методические указания

к лабораторным и практическим работам

1753

Харьков

1981

АЛЕКСАНДР ИВАНОВИЧ УСС
ФЕДОР ПАВЛОВИЧ АВРАМОВ

Методические указания к выполнению лабораторных и практических работ
по курсу «Технология машиностроения»

Ответственный за выпуск

П.Д.Дудко

Редактор

Е.Г.Литинская

Корректор

Н.М.Храмова

Подписано в печать 23.11.81

Формат 60*84/16

Бумага типографическая №3

Объем 3,0 п.л. 1,47 уч. –изд.л. Тираж 250 Заказ 256 Бесплатно

Ротапринт ХИЭИ, Харьков, пр. Ленина, 9-а

Министерство высшего и среднего специального образования УССР

Харьковский инженерно-экономический институт

Методические указания

к выполнению лабораторных и практических работ

по курсу «Технология машиностроения»

для студентов специальности 1753 – «Организация и нормирование труда»

Харьков 1981

Утверждены на заседании
кафедры технологии машиностроения
8 сентября 1981 г. протокол №2

Составители	ст. преп. А.И. Усс	
	доц. Ф.П. Аврамов	
Рецензенты	канд. экон. наук, доц.	В.В. Кононенко (ХИЭИ)
	канд. техн., доц.	В.И. Аврамов (УЗПИ)

ЛИТЕРАТУРА

Основные направления экономического и социального развития СССР на 1981-1985 годы и на период до 1990 года. – М.: Политиздат, 1981.

Егоров М.Е. Технологии машиностроения. – М.: Высш. школа, 1976.

Васильев А.С. Основы метрологии и технические измерения. – М.: Машиностроение, 1980.

Сесютин А.М. и др. Справочник по допускам и посадкам. Л.: Машиностроение, 1971.

ЕСПД. СТ, СЭВ 157-75.

ГОСТ 2789-73.

ОГЛАВЛЕНИЕ

Введение

Лабораторная работа 1. Измерительные поверхности деталей универсальным измерительным инструментом

Лабораторная работа 2. Определение точности размера и формы поверхности детали рычажно-механическими измерительными приборами

Практическая работа 3. Определение полей допусков на изготовление сопрягаемых цилиндрических деталей

Практическая работа 4. Расчет исполнительных размеров предельных рабочих калибров для контроля отверстий и валов

Лабораторная работа 5. Измерение действительного размера и отклонений от правильной геометрической формы детали (пробки) на миниметре и вертикальном оптиметре

Лабораторная работа 6. Изучение действительных размеров предельной скобы на горизонтальном оптиметре

Лабораторная работа 7. Определение шероховатости поверхности

Литература