



ДОНСКОЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ
УПРАВЛЕНИЕ ДИСТАНЦИОННОГО ОБУЧЕНИЯ И ПОВЫШЕНИЯ
КВАЛИФИКАЦИИ

Кафедра «Авиационный колледж»

Методические указания по выполнению домашней контрольной работы

по дисциплине

«Метрология, стандартизация и сертификация»

Автор
Яковлев А.С.

Ростов-на-Дону, 2018



Аннотация

Методические указания предназначены для студентов заочного отделения специальности 15.02.08 Технология машиностроения

Авторы

Преподаватель Авиационного колледжа
ДГТУ Яковлев А.С.



Оглавление

Методические указания и задания для домашней контрольной работы	4
Задание к домашней контрольной работе.....	4
Пример домашней контрольной работы №1.....	5
для посадки с зазором (по ГОСТ 25347-82 и ГОСТ 25346-89)	
Пример домашней контрольной работы №2.....	9
для расчета калибр пробки (по ГОСТ 25347-82 и ГОСТ 24853-81)	
Пример домашней контрольной работы №2.....	11
для расчета калибр скобы (по ГОСТ 25347-82 и ГОСТ 24853-81)	
Приложение 1	13

МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ И ЗАДАНИЯ ДЛЯ ДОМАШНЕЙ КОНТРОЛЬНОЙ РАБОТЫ

Домашняя контрольная работа является обязательной формой контроля для студентов заочного отделения. Работа выполняется на листах стандарта А4, шрифтом Times New Roman, размером шрифта 14, с интервалом между строк – 1,5. Размер полей: верхнее – 2см., ниже – 2см., левое – 3см., правое – 2см. Объем ответа на практические задания оформляются на 1-2 листах. На последней странице необходимо указать список используемых источников. Титульный лист (приложении 1) считается первым, но не нумеруется (используется особый колонтитул для первого листа), нумерация страниц внизу по центру.

ЗАДАНИЕ К ДОМАШНЕЙ КОНТРОЛЬНОЙ РАБОТЕ.

Задание:

Задание 1.

По сборочному чертежу, сборочной единицы произвести анализ заданных посадок.

1. Определить какие посадки относятся к посадкам системы отверстия и системы вала, а также характер посадок (с зазором, с натягом, переходной).

2. Составить сводную таблицу предельных отклонений, предельных размеров, величин допусков, предельных и средних размеров зазоров и натягов.

3. Вычертить в масштабе поля допусков посадок с зазором, натягом, переходной, на эскизе вала и отверстия указать обозначения посадки.

Задание 2.

1. Для деталей одного соединения из домашней работы №1 рассчитать исполнительные и предельные размеры гладких калибров для контроля вала и отверстия.

2. Вычертить в масштабе поля допусков проверяемых деталей и рабочих калибров.

3. Выполнить эскиз калибра с указанием маркировки и исполнительных размеров.

Выбор задания для домашней контрольной работе №3 выполняется по номеру зачетной книжки и таблицы №1 с перечнем рекомендуемой посадки.

Таблица 1. Перечень рекомендуемых посадок.

Номер последней цифры зачетной книжки	Диаметр посадки (две последние цифры зачетной книжки)	Посадка с зазором	Посадка переходная	Посадка с натягом
1		H5-q4	H5-js4	P6-h6
2		H6-f6	H5-k4	P7-h6
3		H6-q5	H5-m4	R7-h6
4		H7-c8	H5-n4	S7-h6
5		H7-d8	H6-js5	T7-h6
6		H7-e8	H6-k5	U8-h7
7		H7-f7	H6-m5	H7-s7
8		H7-q6	H6-n5	H7-t6
9		H8-c8	H7-js6	H7-u8
0		H8-d8	H7-k6	H8-u8

Например:

Последние цифры зачетной книжки34

Домашняя контрольная работа №1

посадка с зазором Ø34 H7-c8

посадка переходная Ø34 H5-n4

посадка с натягом Ø34 S7-h6

Домашняя контрольная работа №2

Расчет калибр пробки Ø34 S7

Расчет калибр скобы Ø34 h6

Домашняя контрольная работа №1 требует для расчета использования ГОСТ 25347-82.

Домашняя контрольная работа №2 требует для расчета использования ГОСТ 25347-82 и ГОСТ 24853-81.

Пример домашней контрольной работы №1 для посадки с зазором (по ГОСТ 25347-82 и ГОСТ 25346-89)

1. Номинальный размер – **34**
2. Посадка находится в системе – **отверстия**

Метрология, стандартизация и сертификация

3. По характеру посадка – **с зазором**
4. Квалитет отверстия – **7**
5. Квалитет вала – **8**
6. Точность – **отверстие точнее**
7. Основные отклонения отверстия – **H**
8. Основные отклонения вала – **c**
9. Поле допуска отверстия – **H7**
10. Поле допуска вала – **c8**
11. Отверстие основное в системе отверстия
12. Вал неосновной в системе вала
13. Аналогичная посадка в системе вала - **Ø34 C7-h8**

Расчет размерных характеристик посадки

Отверстие Ø34H7

$$D = 34$$

Из ГОСТ 25347-82 выбираем предельные отклонения

$$ES = +25 \text{ мкм} = +0,025$$

$$EI = 0$$

Подсчитаем предельные размеры

$$D_{\max} = D + ES = 34 + 0,025 = 34,025$$

$$D_{\min} = D - EI = 34 - 0 = 34,000$$

Определяем допуски

$$IT_D = D_{\max} - D_{\min} = 34,025 - 34,000 = 0,025$$

$$IT_D = ES - EI = 0,025 - 0 = 0,025$$

Вал Ø34 c8

$$d = 34$$

$$es = -120 \text{ мкм} = -0,120$$

$$ei = -150 \text{ мкм} = -0,159$$

$$d_{\max} = d + es = 34 + (-0,120) = 33,88$$

$$d_{\min} = d + ei = 34 + (-0,159) = 33,841$$

$$IT_d = es - ei = (-0,120) - (-0,159) = 0,039$$

$$IT_d = d_{\max} - d_{\min} = 33,88 - 33,841 = 0,039$$

Расчет размерных характеристик зазоров и натягов

$$Z_{\max} = D_{\max} - d_{\min} = 34,025 - 33,841 = 0,184$$

$$Z_{\min} = D_{\min} - d_{\max} = 34,000 - 33,88 = 0,120$$

$$Z_{cp} = (Z_{\max} + Z_{\min})/2 = (0,184 + 0,120)/2 = 0,152$$

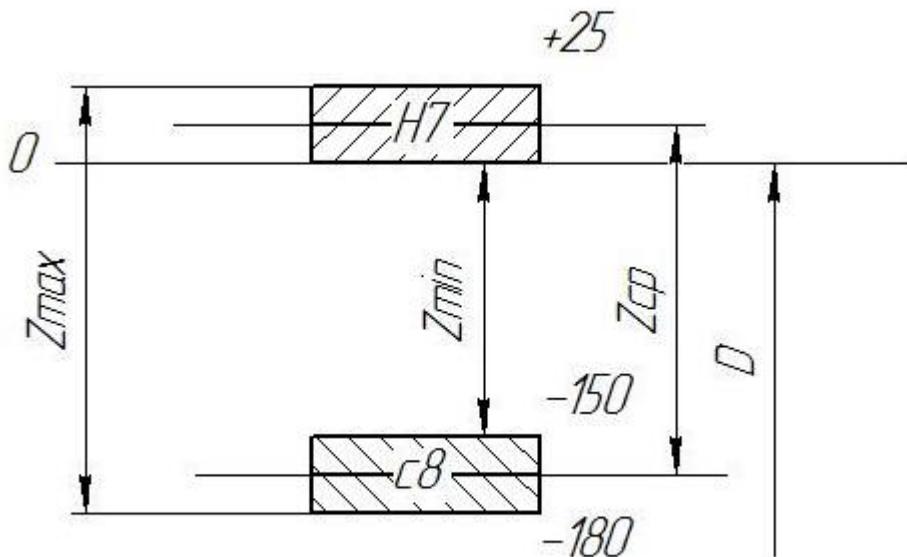
$$N_{\max} = d_{\max} - D_{\min} = 33,88 - 34,000 = -0,120$$

$$N_{\min} = d_{\min} - D_{\max} = 33,841 - 34,025 = -0,184$$

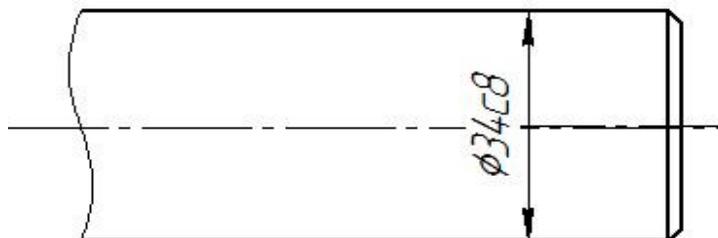
$$N_{cp} = (N_{\max} + N_{\min})/2 = (-0,120 + (-0,184))/2 = -0,152$$

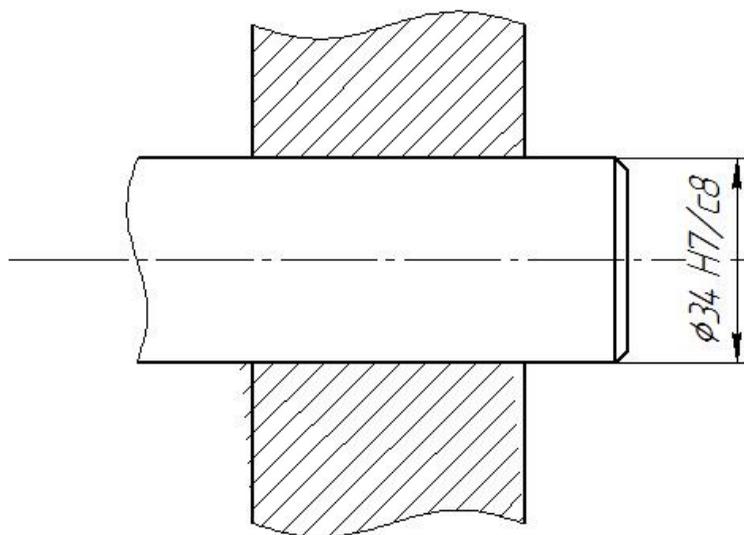
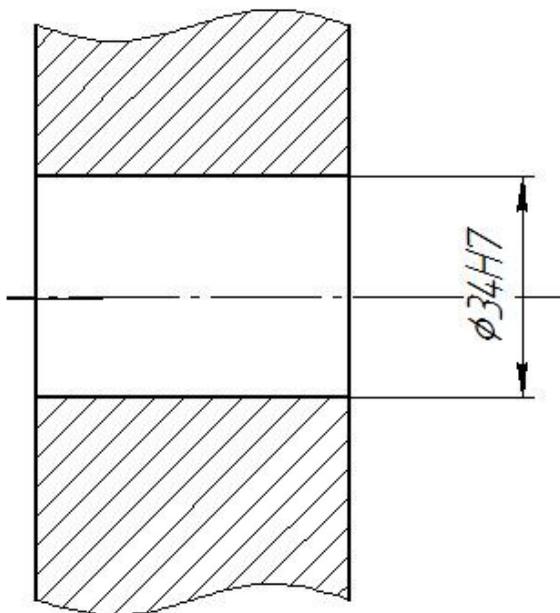
$$IT = IT_D + IT_d = 0,025 + 0,039 = 0,064$$

Схема расположения полей допусков отверстия и вала



Обозначение на чертежах полей допусков, отверстия, вала, посадки.





Пример домашней контрольной работы №2 для расчета калибр пробки (по ГОСТ 25347-82 и ГОСТ 24853-81)

Из ГОСТ 25347-82 выбираем предельные отклонения для отверстия $\varnothing 34H7$.

Номинальный диаметр отверстия $D = 34$

$ES = +25 \text{ мкм} = +0,025$

$EI = 0$

Подсчитаем предельные размеры и его допуск

$D_{\max} = D + ES = 34 + 0,025 = 34,025$

$D_{\min} = D - EI = 34 - 0 = 34,000$

$IT_D = D_{\max} - D_{\min} = 34,025 - 34,000 = 0,025$

$IT_D = ES - EI = 0,025 - 0 = 0,025$

Выбираем данные для расчета калибр пробки для заданного квалитета 7 и в интервале размеров от 30 до 50 по ГОСТ 24853-81

$Z = 3,5 \text{ мкм} = 0,0035$

$Y = 3 \text{ мкм} = 0,003$

$H = 4 \text{ мкм} = 0,004$

$\alpha = 0$

Произведем расчет предельных и исполнительных размеров калибр пробки по расчетным формулам

Непроходная сторона

$HE_{\max} = D_{\max} + H/2 = 34,025 + 0,004/2 = 34,027$

$HE_{\min} = D_{\max} - H/2 = 34,025 - 0,004/2 = 34,023$

Исполнительный размер

$HE_{\text{исп}} = HE_{\max} - H = 34,027 - 0,004$

Проходная сторона

$Pr_{\max} = D_{\min} + Z + H/2 = 34,000 + 0,0035 + 0,004/2 = 34,0055$

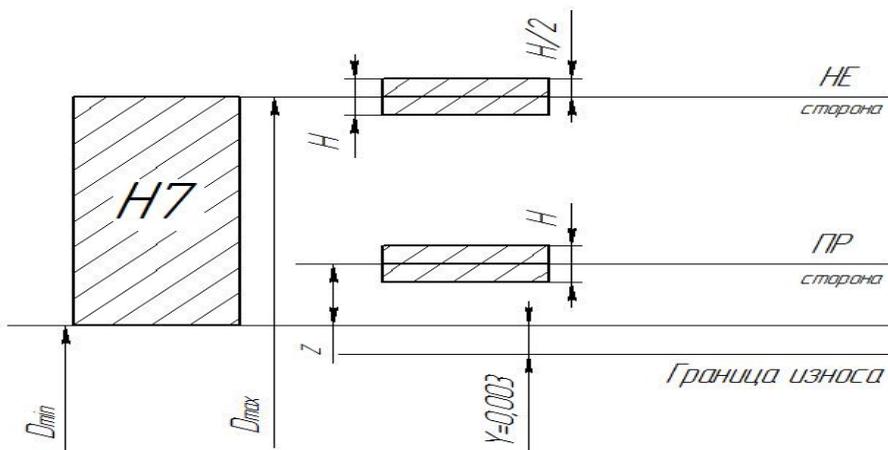
$Pr_{\min} = D_{\min} + Z - H/2 = 34,000 + 0,0035 - 0,004/2 = 34,0015$

$Pr_{\text{исп}} = Pr_{\max} - H = 34,055 - 0,004$

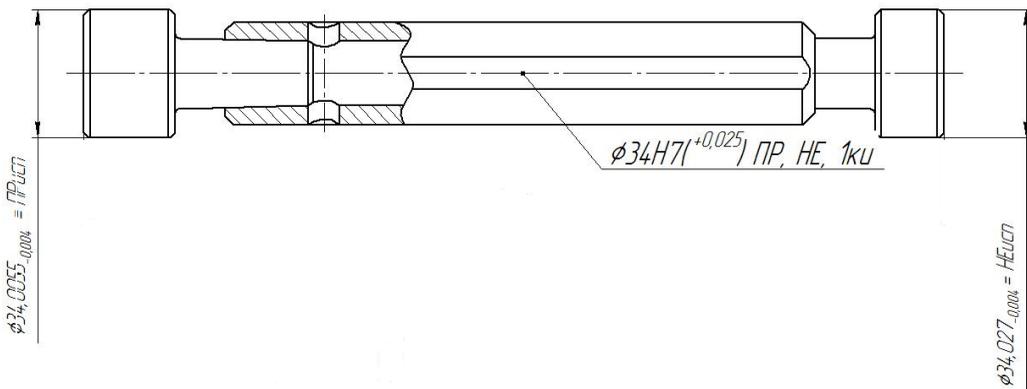
Предельно изношенный размер

$Pr_{\text{изн}} = D_{\min} - Y = 34,000 - 0,003 = 33,997$

Схема расположения полей допусков отверстия и калибр пробки



Эскиз калибр пробки с указанием исполнительных размеров и маркировки



Пример домашней контрольной работы №2 для расчета калибр скобы (по ГОСТ 25347-82 и ГОСТ 24853-81)

Из ГОСТ 25347-82 выбираем предельные отклонения для вала $\varnothing 34c8$.

Номинальный диаметр вала $d = 34$

$es = -120 \text{ мкм} = -0,120$

$ei = -0,159 \text{ мкм} = -0,159$

Подсчитаем предельные размеры и его допуск

$d_{\max} = d + es = 34 + (-0,120) = 33,880$

$d_{\min} = d - ei = 34 + (-0,159) = 33,841$

$IT_d = d_{\max} - d_{\min} = 33,880 - 33,841 = 0,039$

$IT_d = es - ei = (-0,120) - (-0,159) = 0,039$

Выбираем данные для расчета калибр скобы для заданного качества 8 и в интервале размеров от 30 до 50 по ГОСТ 24853-81

$Z_1 = 6 \text{ мкм} = 0,006$

$Y_1 = 5 \text{ мкм} = 0,005$

$H_1 = 7 \text{ мкм} = 0,007$

$\alpha_1 = 0$

Произведем расчет предельных и исполнительных размеров калибр пробки по расчетным формулам

Непроходная сторона

$HE_{\max} = d_{\min} + H_1/2 = 33,841 + 0,007/2 = 33,8445$

$HE_{\min} = d_{\min} - H_1/2 = 33,841 - 0,007/2 = 33,8375$

Исполнительный размер

$HE_{\text{исп}} = HE_{\min} + H_1 = 33,8375 + 0,007$

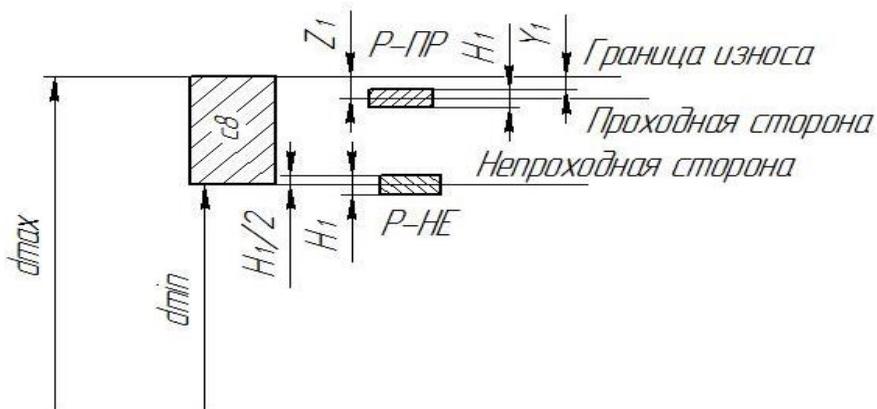
Проходная сторона

$Pr_{\max} = d_{\max} - Z_1 + H_1/2 = 33,880 - 0,006 + 0,007/2 = 33,8775$

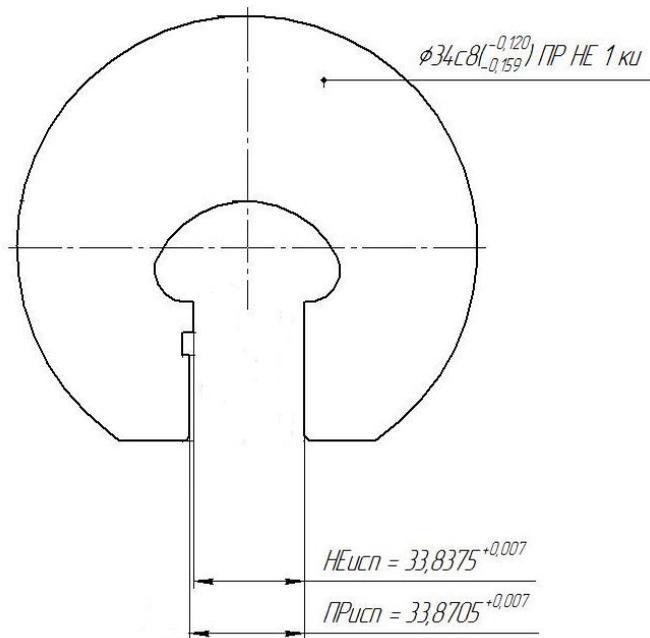
$Pr_{\min} = d_{\max} - Z_1 - H_1/2 = 34,000 - 0,006 - 0,007/2 = 33,8705$

$Pr_{\text{исп}} = Pr_{\min} + H_1 = 33,8705 + 0,007$

Схема расположения полей допусков вала и калибр скобы



Эскиз калибр скобы с указанием исполнительных размеров и маркировки



Приложение 1

Оформление титульного листа домашней контрольной работы



МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«ДОНСКОЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»
(ДГТУ)
АВИАЦИОННЫЙ КОЛЛЕДЖ

**ДОМАШНЯЯ КОНТРОЛЬНАЯ РАБОТА ПО ДИСЦИПЛИНЕ
КОНТРОЛЬ СООТВЕТСТВИЯ КАЧЕСТВА ДЕТАЛЕЙ
ТРЕБОВАНИЯМ ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ**

Выполнил:

Студент(ка) группы _____

Специальность _____

(Ф.И.О.)

Проверил:

Преподаватель

Авиационного колледжа

Яковлев А.С.

Дата выполнения _____

Оценка _____

Ростов-на-Дону

20__г

Разработчик:

Преподаватель Авиационного колледжа ДГТУ _____ А.С. Яковлев
«__» _____ 2017г.

Методические указания рассмотрены и одобрены на заседании цикловой комиссии «Технология машиностроения»

Протокол №__ от «__» _____ 2017г.

Председатель цикловой комиссии _____ А.С. Яковлев
«__» _____ 2017г.

Методические указания предназначены для студентов заочного отделения специальности 15.02.08 Технология машиностроения