

Контрольні завдання для виконання першої розрахункової роботи
контрольних робіт студентів заочної та очної форми навчання

№ вар-ту	Тип сировини	Розміри $a \times b$, мм	Товщина t , мм	Кількість n , шт.	$K_{вих.}$
1	Лезниківський	300×300	30	1000	0,77
2	Янцівський	300×500	30	1000	0,77
3	Токівський	300×600	30	1000	0,77
4	Дідковицький	400×400	40	950	0,78
5	Янцівський	400×600	40	900	0,78
6	Токівський	400×800	40	950	0,78
7	Дідковицький	500×500	40	1000	0,79
8	Янцівський	500×750	40	800	0,79
9	Токівський	500×1000	40	700	0,79
10	Дідковицький	600×600	50	900	0,80
11	Янцівський	600×800	50	600	0,80
12	Токівський	600×900	50	500	0,80
13	Капустинський	800×800	60	500	0,81
14	Корнинський	800×1200	60	400	0,81
15	Капустинський	1000×1000	80	300	0,83
16	Корнинський	1000×1200	80	200	0,83
17	Капустинський	300×300	30	900	0,73
18	Омельянівський	300×500	30	900	0,73
19	Лезниківський	300×600	30	900	0,74
20	Омельянівський	400×400	40	1000	0,74
21	Капустинський	400×600	40	1000	0,74
22	Покостівський	400×800	40	800	0,75
23	Межирицький	500×500	40	900	0,75
24	Капустинський	500×750	40	1000	0,76
25	Лабрадорит	500×1000	40	700	0,76
26	Габро	600×600	50	800	0,77
27	Омельянівський	600×800	50	700	0,78
28	Покостівський	600×900	50	600	0,78
29	Корнинський	800×800	60	600	0,80
30	Капустинський	800×1200	60	500	0,81

**Контрольні завдання для виконання другої розрахункової роботи
контрольних робіт студентів заочної та очної форми навчання**

№ вар-ту	Тип сировини	Довжина блока, м	Кількість штрипс, шт.	Опускання пильної рами
1	Янцівський	3,0	75	примусове
2	Капустинський	2,8	70	вільне
3	Корнинський	2,5	68	примусове
4	Габро	2,7	70	вільне
5	Омелянівський	2,4	65	вільне
6	Лезниківський	2,2	60	вільне
7	Омелянівський	2,0	55	примусове
8	Капустинський	1,8	50	примусове
9	Покостівський	2,1	55	примусове
10	Межиріцький	2,6	60	вільне
11	Габро	2,8	72	примусове
12	Лезниківський	1,6	43	вільне
13	Янцівський	1,5	40	вільне
14	Токівський	1,7	48	вільне
15	Дідковицький	1,9	52	примусове
16	Янцівський	1,2	35	примусове
17	Токівський	1,3	40	вільне
18	Дідковицький	1,1	30	примусове
19	Янцівський	1,8	50	примусове
20	Токівський	1,9	55	вільне
21	Дідковицький	1,6	42	примусове
22	Янцівський	2,0	60	примусове
23	Токівський	1,0	40	вільне
24	Капустинський	3,0	80	примусове
25	Корнинський	2,6	75	примусове
26	Лезниківський	2,9	80	вільне
27	Янцівський	2,3	70	примусове
28	Токівський	2,2	65	вільне
29	Лабрадорит	2,8	60	примусове
30	Габро	2,5	55	примусове

**Контрольні завдання для виконання третьої розрахункової роботи
контрольних робіт студентів заочної та очної форми навчання**

№ вар-ту	Ширина алмазного сегменту	Втрати на бокові грані	Втрати на тріщини
1	6	2	15
2	6,5	8	13
3	7	10	10
4	5	9	8
5	4,5	3	19
6	7,5	1,5	20
7	9	3	14
8	12	6	22
9	5,5	7	15
10	5	9	24
11	6	8	9
12	6,5	10	21
13	7	6	17
14	9	5	20
15	12	4	16
16	7,5	3	11
17	4,2	2	18
18	4,5	1	10
19	5	1,5	12
20	6	6	15
21	7	8	22
22	7,5	9	14
23	9	10	21
24	12	9	12
25	5,5	8	10
26	6	7	8
27	5	6	16
28	9	5	20
29	12	2	16
30	6	1,5	13

Контрольні завдання для виконання четвертої розрахункової роботи
контрольних робіт студентів заочної та очної форми навчання

№ вар-ту	Розпилювальні станки		Окантовочні станки, шт.	Полірувальні станки, шт.	Трубопроводи			
	К-ть, шт.	Діаметр пили, мм			зливний		напірний	
					L, м	d, м	L, м	d, м
1	1	2000	2	2	70	0,4	120	0,09
2	2	1600	3	3	100	0,5	125	0,1
3	1	3000	2	3	75	0,4	130	0,11
4	3	2000	4	5	95	0,6	135	0,08
5	2	2200	2	3	120	0,45	140	0,085
6	1	2500	2	3	110	0,4	145	0,095
7	2	1800	3	3	40	0,5	90	0,09
8	3	2200	3	4	65	0,6	95	0,11
9	2	1600	3	3	90	0,5	150	0,085
10	2	1800	3	4	85	0,45	100	0,08
11	1	3000	2	3	56	0,4	105	0,09
12	2	2800	2	3	47	0,5	85	0,11
13	2	2000	2	3	87	0,45	155	0,085
14	1	2500	1	2	98	0,4	160	0,08
15	2	1600	2	3	69	0,5	90	0,09
16	1	2200	1	2	58	0,4	110	0,085
17	2	2500	2	3	66	0,45	115	0,11
18	1	2000	1	2	46	0,4	80	0,09
19	2	1800	2	3	52	0,6	100	0,085
20	3	2000	3	4	130	0,6	170	0,11
21	2	3000	2	3	60	0,45	75	0,09
22	2	2500	2	3	55	0,5	70	0,08
23	1	2200	1	2	77	0,4	98	0,09
24	2	1600	2	3	86	0,45	112	0,085
25	2	2000	2	3	112	0,5	175	0,09
26	1	3000	1	2	105	0,4	165	0,08
27	2	2500	2	3	115	0,5	180	0,11
28	1	2000	1	2	75	0,4	100	0,085
29	2	2200	2	3	95	0,5	125	0,09
30	3	2200	2	4	88	0,5	110	0,08

Розрахунок води для дискових пил проводиться за формулою:

$$V_p = \frac{D}{25}, \text{ л/хв.};$$

де D – діаметр дискової пили, мм.

Для окантовочних станків приймати кількість води в межах 30–50 л/хв. на одиницю станка.

Для полірувальних станків приймати кількість води в межах 60–70 л/хв. на одиницю станка.