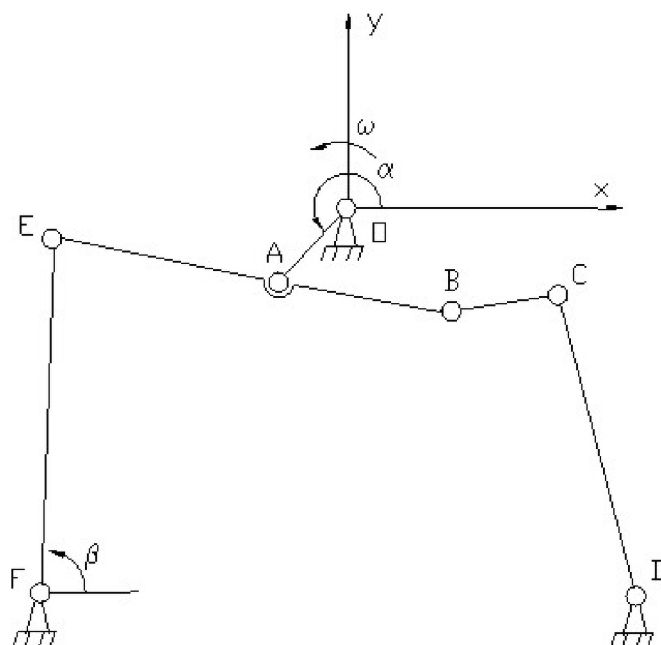


## Задание к курсовому проекту по РКМА (2014 г.)

### Лист 1 - Проектирование и расчет батанного механизма

Таблица 1 - Исходные данные к расчету (размеры звеньев в мм)

N вар	$\alpha^\circ$	OA	AE	AB	EF	BC	CD	xf	xd	yd
1	100	110	420	220	630	230	660	-510	400	-630
2	350	130	400	220	630	230	620	-450	500	-620
3	10	110	440	220	600	280	620	-530	430	-620
4	360	110	420	220	630	280	620	-490	420	-640
5	220	90	400	240	630	260	640	-490	460	-620
6	10	120	440	220	640	270	640	-530	490	-620
7	80	140	420	220	630	260	670	-550	480	-630
8	0	110	430	200	640	300	630	-460	450	-620
9	140	110	410	240	610	260	660	-470	490	-630
10	330	110	390	200	620	230	620	-480	420	-620
11	170	90	450	230	630	290	630	-450	490	-620
12	70	130	400	230	600	300	630	-540	420	-610
13	130	130	370	240	610	230	660	-460	440	-630
14	280	90	380	210	610	260	630	-480	440	-620
15	240	140	380	220	630	240	640	-520	430	-620
16	170	120	450	230	620	240	680	-450	470	-620
17	220	130	420	240	620	280	630	-480	460	-630
18	280	120	440	230	630	290	620	-540	490	-610
19	220	140	390	220	620	290	660	-550	410	-630
20	220	100	440	210	600	260	650	-460	440	-620

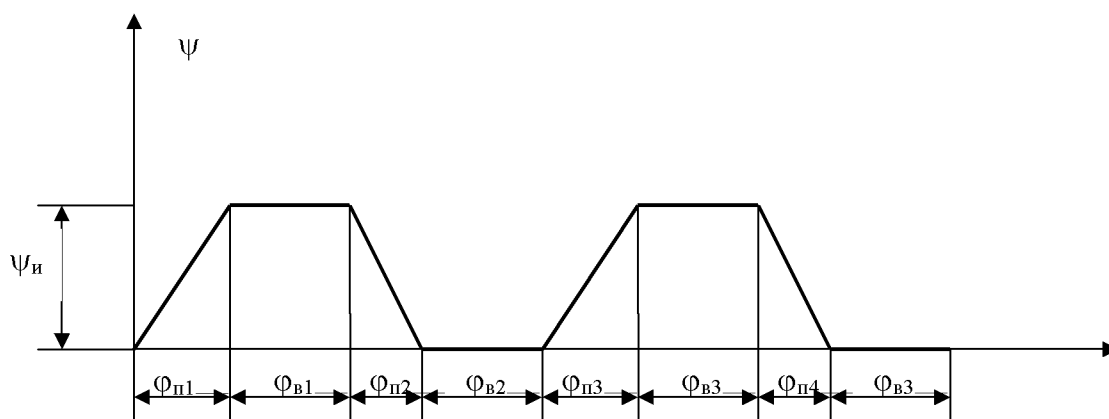


Лист 2 - Расчет кулачкового зевобразовательного механизма ткацкого станка СТБ

Таблица 2 – Исходные данные к расчету

№ вар.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
$\psi_{и}^{\circ}$	20	22	19	20	15	22	21	16	16	16
$l, \text{ мм}$	89	80	77	79	89	86	80	89	80	86
№ вар.	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
$\psi_{и}^{\circ}$	17	22	17	18	18	15	19	16	16	15
$l, \text{ мм}$	89	83	71	74	86	72	78	90	76	89

Закон движения толкателя задан в виде зависимости (см. рисунок)



Значения углов подъема, опускания и выстоя толкателя:

$$\varphi_{п1}=45^{\circ}; \varphi_{в1}=15^{\circ}; \varphi_{п2}=45^{\circ}; \varphi_{в2}=75^{\circ}; \varphi_{п3}=45^{\circ}; \varphi_{в3}=75^{\circ}; \varphi_{п4}=45^{\circ}; \varphi_{в4}=15^{\circ}.$$

Лист 3 - Расчет станины основовязальной машины на прочность и жесткость

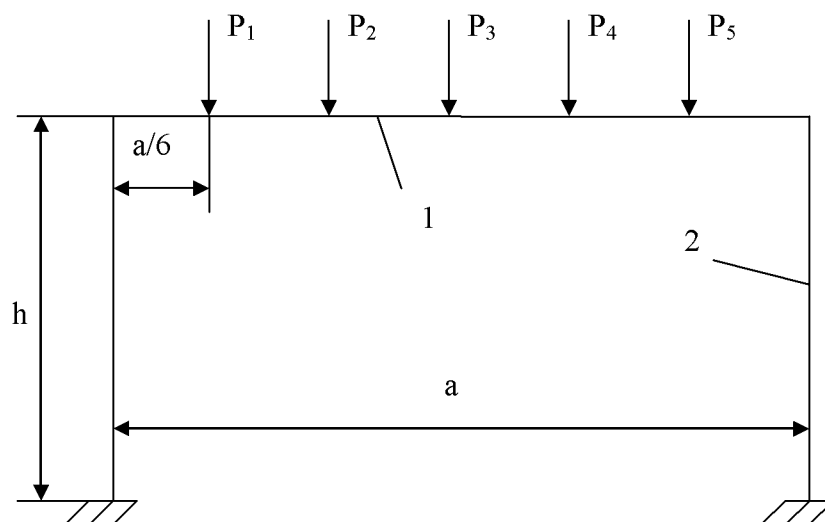


Рис. 1 Расчетная схема станины

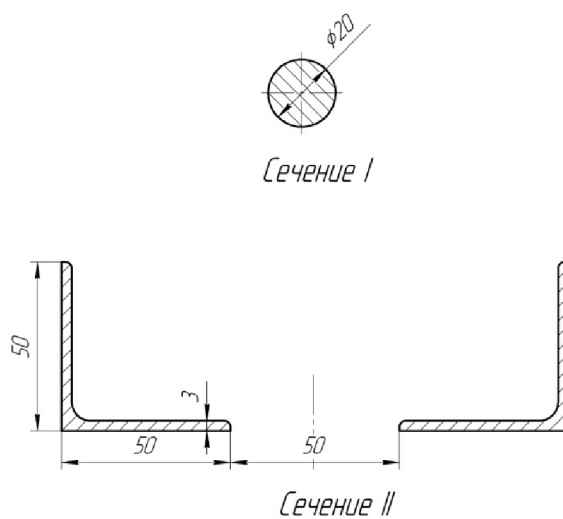


Рис. 2 Расчетная схема сечений

Таблица 3 – Исходные данные для расчета

№ вар.	a, мм	h, мм	P <sub>1</sub> , Н	P <sub>2</sub> , Н	P <sub>3</sub> , Н	P <sub>4</sub> , Н	P <sub>5</sub> , Н
1	1570	1270	370	230	300	550	380
2	2240	1480	460	140	260	550	250
3	1660	1050	660	370	560	640	20
4	2280	1370	620	440	280	680	70
5	1370	1290	520	250	500	130	280
6	1340	1480	460	410	120	160	620
7	1490	1370	250	530	310	580	200
8	1780	1010	660	610	600	300	330
9	1190	1330	290	360	50	460	300
10	1850	1060	150	330	690	230	550
11	1280	1330	200	460	510	480	80
12	2070	1220	180	30	660	330	310
13	1190	1040	50	120	450	70	500
14	1780	1280	180	400	260	320	400
15	2010	1180	380	320	490	210	450
16	1510	1060	160	210	610	440	610
17	1540	1070	220	240	410	130	480
18	1280	1070	200	290	640	540	270
19	1970	1390	90	510	670	690	460
20	1450	1150	280	80	530	500	180