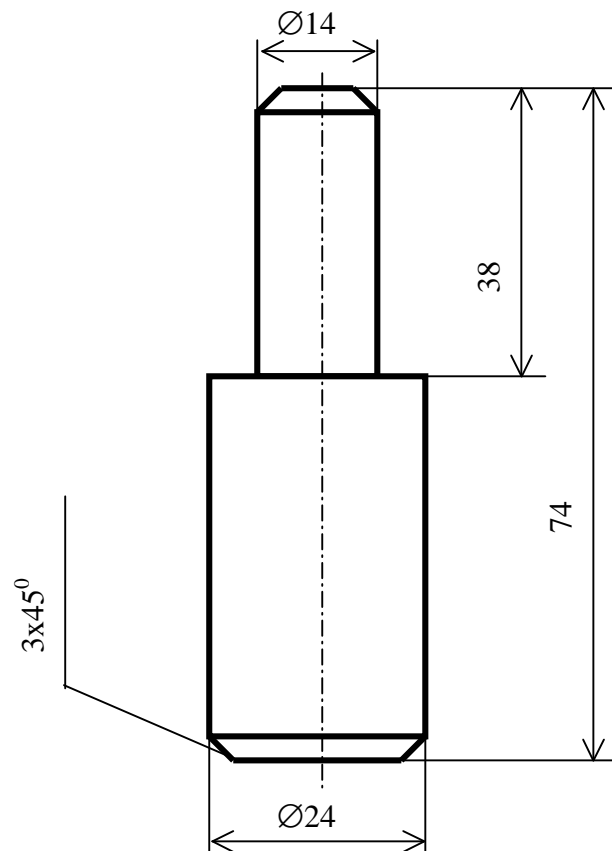


DZIAŁ: OM	TEMAT: Toczenie powierzchni czołowych oraz zewnętrznych powierzchni walcowych.	DATA
NR RYS.		

SZKIC



## KOLEJNOŚĆ WYKONYWANIA CZYNNOŚCI

### 1. ANALIZA RYSUNKU

- dobór obrabiarki: tokarka uniwersalna kłowa pociągowa,
- dobór materiału: pręt  $\text{Ø}24$ ; ciętka I – 77; stal konstr. zw. jakości St0S,

#### c) dobór narzędzi i przyrządów:

- suwmiarka,
- nóż do toczenia powierzchni czołowych,
- nóż do toczenia zewnętrznych powierzchni walcowych.

### 2. PRZYGOTOWANIE OBRABIARKI DO PRACY

- zamocowanie uchwytu,
- zamocowanie narzędzi skrawających,
- dobór parametrów skrawania.

### 3. OBRÓBKA

#### a) zamocowanie I

- materiał wysuwamy ok. 20 mm,
- wyrównanie powierzchni czołowej,
- toczenie fazy  $3 \times 45^{\circ}$ .

#### b) zamocowanie II

- materiał wysuwamy ok. 45 mm,
- toczenie na długość 74 mm,
- toczenie  $\text{Ø}14$  na długość 38 mm,
- toczenie fazy wg rysunku,
- załamanie ostrych krawędzi.

### 4. CZYNNOSCI KONCOWE

- zdemontowanie oprzyrządowania,
- usunięcie wiórów,
- uporządkowanie stanowiska..

BHP

Nie wolno używać narzędzi tępych, uszkodzonych lub niezgodnie z ich przeznaczeniem. Należy stosować właściwe parametry.

OCENA

PODPIS

mgr inż. R. Matczak