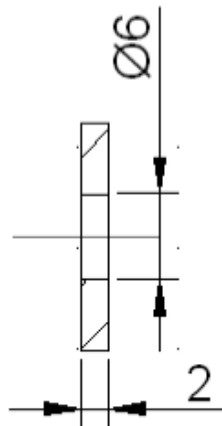


DZIAŁ: OM	TEMAT: Wykonanie podkładek na tokarce uniwersalnej kłowej.	DATA
NR RYS.		

SZKIC



## KOLEJNOŚĆ WYKONYWANIA CZYNNOŚCI

### 1. ANALIZA RYSUNKU

a) dobór obrabiarki: tokarka uniwersalna kłowa pociągowa,

b) dobór narzędzi i przyrządów:

- suwmiarka,
- nóż do toczenia powierzchni czołowych,
- nóż do przecinania,
- nawiertak 2,5; wiertło kręte Ø6; Ø12,
- uchwyt wiertarski.

c) dobór materiału: pręt Ø16; stal konstr. zw. jakości St3.

### 2. PRZYGOTOWANIE OBRABIARKI DO PRACY

a) zamocowanie uchwytu tokarskiego samocentrującego trójszczękowego,

b) zamocowanie narzędzi skrawających,

c) dobór parametrów skrawania.

### 3. OBRÓBKA

a) zamocowanie I

- materiał wysuwamy ok. 20 mm,
- wyrównanie powierzchni czołowej,
- nawiercenie otworu,
- wiercenie otworu Ø6; głębokość (szer. podkładki + szer. ostrza),
- cięcie 2mm.

b) zamocowanie II

- materiał mocujemy w zatoczeniu szczęk,
- załamanie ostrych krawędzi.

### 4. PO ZAKOŃCZONEJ PRACY:

- zdejmujemy oprzyrządowanie,
- zagospodarowujemy odpady,
- porządkujemy stanowisko pracy.

BHP Bałagan w miejscu pracy jest najczęstszą przyczyną powstawania wypadków. Nie wolno dotykać obrobionych detali gołymi rękami, należy zostawić je do ostygnięcia. Podczas wiercenia oraz cięcia stosujemy właściwą ciecz smarująco-chłodzącą.

OCENA

PODPIS mgr inż. R. Matczak