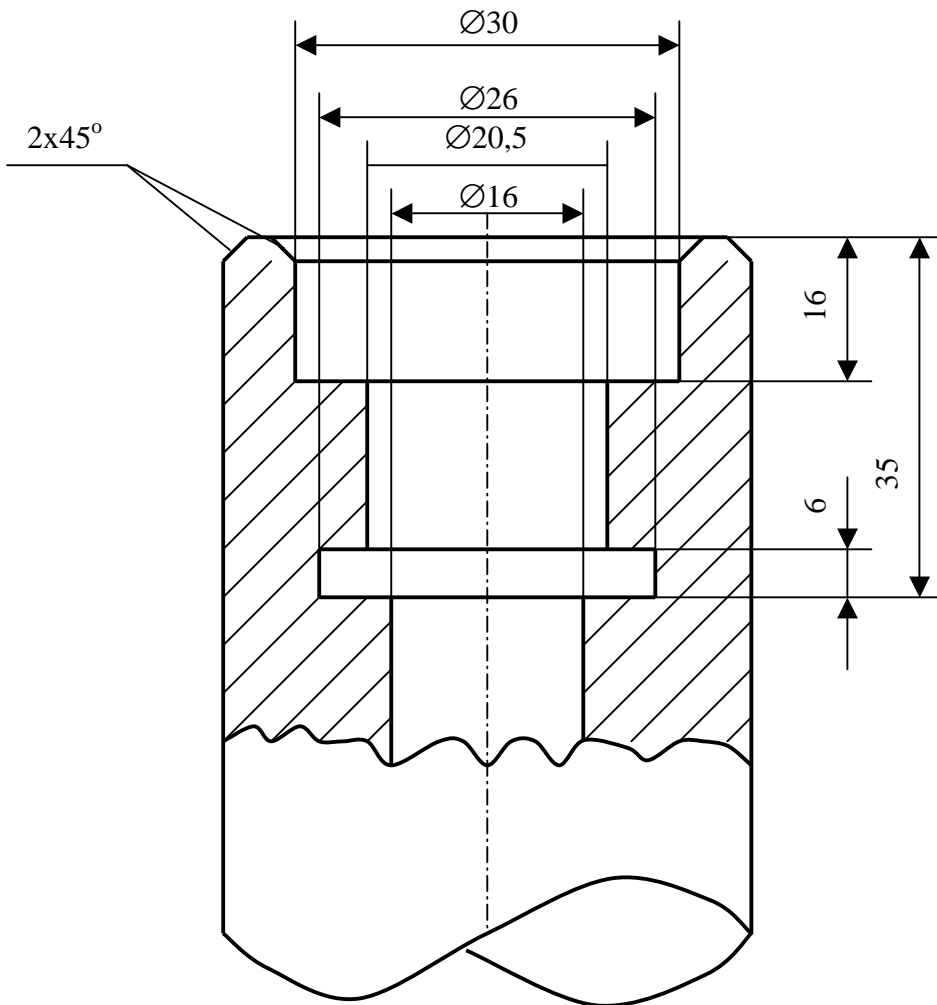


DZIAŁ: OM	TEMAT: Wytaczanie otworów, toczenie rowków wewnętrznych.	DATA
NR RYS.		

SZKIC



KOLEJNOŚĆ WYKONYWANIA CZYNNOŚCI

1. ANALIZA RYSUNKU

- dobór materiału: pręt $\varnothing 40$; ciętka 1 - 80; stal konstr. zw. jakości St3,
- dobór obrabiarki: tokarka uniwersalna kłowa pociągowa,
- dobór narzędzi i przyrządów:
 - suwmiarka,
 - uchwyt tokarski samocentrujący trójszczękowy,
 - nóż do toczenia powierzchni czołowych,
 - nawiertak 2,5,
 - wiertło kręte $\varnothing 16$,
 - uchwyt wiertarski, tuleje redukcyjne,
 - nóż wytaczak,
 - nóż do toczenia rowków wewnętrznych.

2. PRZYGOTOWANIE OBRABIARKI DO PRACY

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

3. OBRÓBKA

- materiał wysuwamy ok. 12 mm, wyrównanie powierzchni czołowej,
- toczenie fazy $2 \times 45^\circ$,
- nawiercanie i wiercenie otworu $\varnothing 16$,
- wytaczanie otworu $\varnothing 20,5$; 1 35 ; wytaczanie otworu $\varnothing 30$; 1 16,
- toczenie rowka wewnętrznego $\varnothing 26$ szer. 6; 1 35,
- toczenie fazy wew. $2 \times 45^\circ$; załamanie ostrych krawędzi,
- kontrola wymiarów.

4. CZYNNOŚCI KOŃCOWE

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

BHP

Nie wolno uruchamiać obrabiarek, niesprawnych lub będących w remoncie. Należy stosować właściwą ciecz smarującą – chłodzącą.

OCENA

PODPIS

mgr inż. R. Matczak