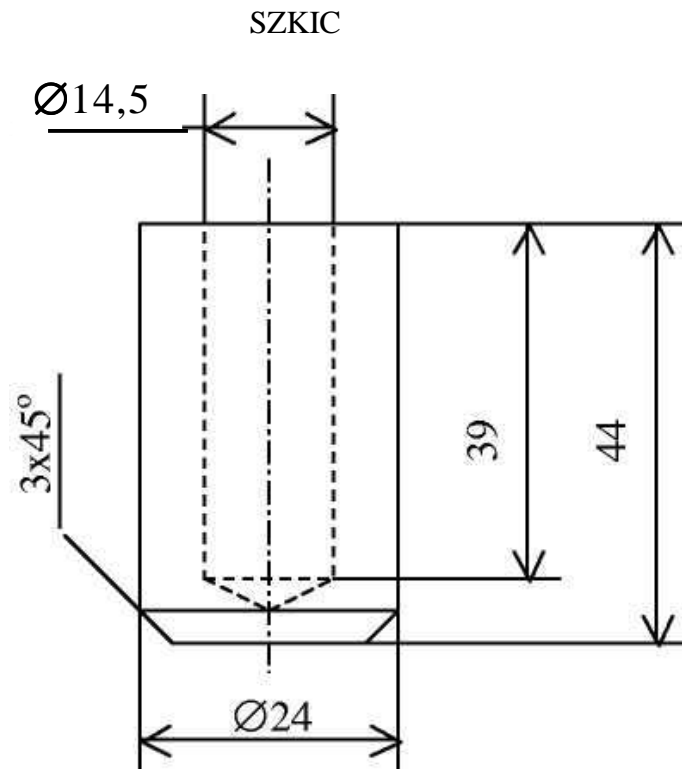


DZIAŁ: OM	TEMAT: Toczenie powierzchni czołowych, wiercenie otworów nieprzelotowych.	DATA
NR RYS.		



KOLEJNOŚĆ WYKONYWANIA CZYNNOŚCI

1. ANALIZA RYSUNKU

- a) dobór obrabiarki: tokarka uniwersalna kłowa pociągowa
- b) dobór materiału: pręt $\text{Ø}24$; ciętka 1 - 47; stal konstr. zw. jakości St0S.
- c) dobór narzędzi i przyrządów:

- suwmiarka,
- nóż do toczenia powierzchni czołowych,
- nawiertak 2,5,
- wiertło kręte $\text{Ø}14,50$,
- uchwyt wiertarski.

2. PRZYGOTOWANIE OBRABIARKI DO PRACY

- a) zamocowanie narzędzi skrawających,
- b) zamocowanie materiału,
- c) 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. 20 mm, toczenie na długość 44 mm,
 - nawiercanie,
 - wiercenie otworu $\text{Ø}14,5$,
 - załamanie ostrych krawędzi.

4. CZYNNOŚCI KOŃCOWE

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

BHP

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

OCENA

PODPIS mgr inż. R. Matczak