

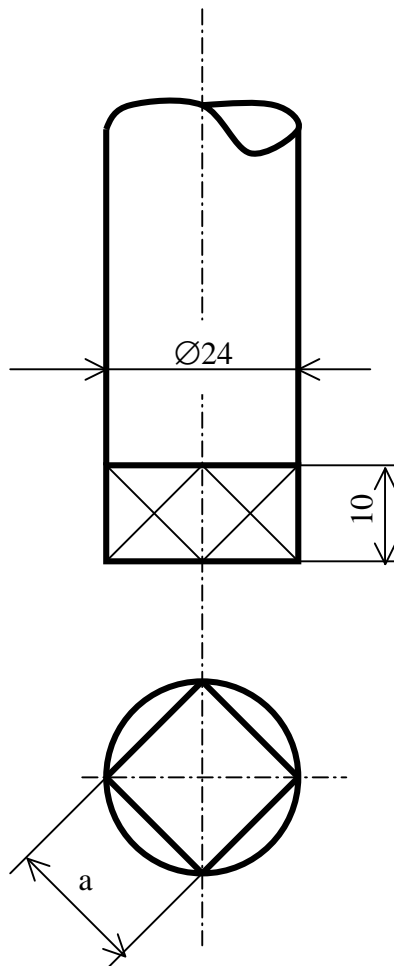
DZIAŁ: OM

TEMAT:
Obsługa podzielnicy uniwersalnej
tarczowej. Frezowanie wielokątów.

DATA

NR RYS.

SZKIC



$$a = \frac{\sqrt{2} \cdot \phi}{2}$$

$$a = 16,9$$

$$a \approx 17$$

$$g = \frac{D - d}{2}$$

$$g = 3,5$$

KOLEJNOŚĆ WYKONYWANIA CZYNNOŚCI

1. ANALIZA RYSUNKU

- dobór obrabiarki: frezarka wspornikowa pozioma,
- dobór materiału: pręt $\varnothing 24$; $l = 70$; stal konstr. zw. jakości St5.
- dobór narzędzi i przyrządów
 - suwmiarka,
 - frez palcowy $\varnothing 14$,
 - uchwyt frezarski,
 - podzielnica.

2. PRZYGOTOWANIE OBRABIARKI DO PRACY

- zamocowanie freza,
- ustawienie i zamocowanie podzielnicy na stole frezarki,
- dobór parametrów skrawania.

3. OBRÓBKA

- zamocowanie materiału w uchwycie podzielnicy
 - materiał wysuwamy ok. 30 mm,
 - uruchomienie napędu,
- zabazowanie powierzchni czołowej pręta, przesunięcie o 10 mm
 - zabazowanie powierzchni zewnętrznej walcowej.
 - podział nadatku na obróbkę zgrubną i wykańczającą,
 - po zebraniu jednej powierzchni przesuwamy oś podzielnicy o $(40 : 4) = 10$ obrotów korbka,
 - przed obróbką wykańczającą dokonujemy pomiaru i korygujemy wielkość nadatku,
 - załamanie ostrych krawędzi.

4. CZYNNOŚCI KOŃCOWE

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

BHP

Nie wolno uruchamiać napędu, gdy materiał jest w zasięgu freza.
Należy nieprzerwanie nadzorować odbywający się proces obróbki.

OCENA

PODPIS

mgr inż. R. Matczak