

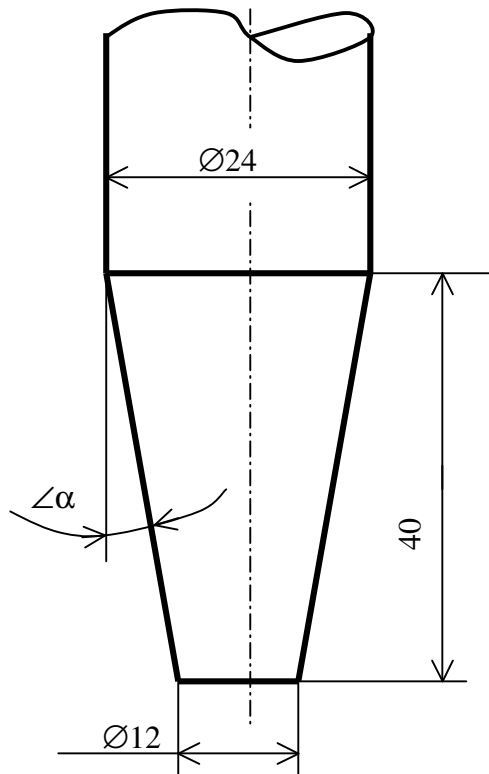
DZIAŁ: OM

TEMAT:  
Podstawowe prace tokarskie.  
Toczenie stożków.

DATA

NR RYS.

SZKIC



$$\Lambda = \frac{D-d}{2 \cdot l} = \frac{24-12}{2 \cdot 40} = \frac{12}{80} = 0,15$$

Wartość kąta odczytujemy z tablic  
 $\text{tg } \alpha = 8^{\circ} 30'$

## KOLEJNOŚĆ WYKONYWANIA CZYNNOŚCI

### 1. ANALIZA RYSUNKU

- dobór obrabiarki: tokarka uniwersalna kłowa pociągowa,
- dobór materiału: pręt  $\text{Ø}24$  St3,
- dobór narzędzi i przyrządów:
  - suwmiarka,
  - nóż do toczenia powierzchni czołowych,
  - nóż do toczenia zewnętrznych powierzchni walcowych,
  - uchwyt tokarski.

### 2. PRZYGOTOWANIE OBRABIARKI DO PRACY

- zamocowanie narzędzi skrawających,
- zamocowanie uchwytu tokarskiego trójszczękowego samocentrującego,
- zamocowanie materiału,
- dobór parametrów skrawania.

### 3. OBRÓBKA

- materiał wysuwamy ok. 55 mm poza szczęki uchwytu,
- uruchomienie obrotów wrzeciona,
  - wyrównanie powierzchni czołowej,
  - skrócenie sań narzędziowych o kąt  $8^{\circ} 30'$
  - dosunięcie noża do materiału (ustawiamy bazę – zerując skalę dźwigni),
- podział naddatku na obróbkę zgrubną i wykańczającą,
- załamanie ostrych krawędzi.

### 4. CZYNNOŚCI KOŃCOWE

- rozbrojenie obrabiarki,
- zagospodarowanie odpadów,
- uporządkowanie stanowiska.

### BHP

Nie wolno usuwać wiórów rękoma, należy stosować haczyk z gardą. Należy odkładać narzędzia na swoje miejsce, nie wolno pozostawiać klucza w uchwycie.

OCENA

PODPIS mgr inż. R. Matczak