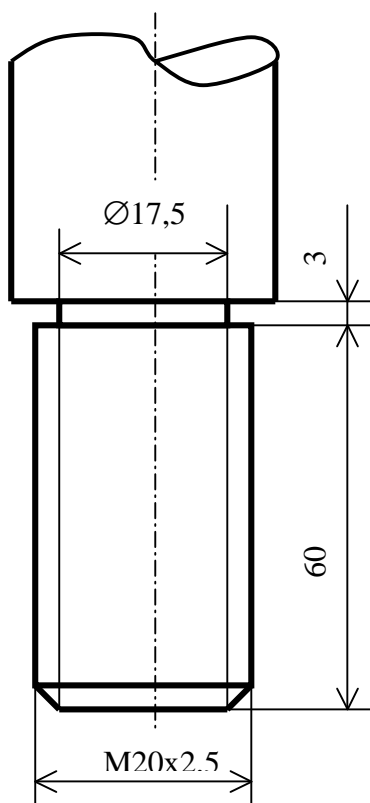


DZIAŁ: OM	TEMAT: Nacinanie gwintów na tokarce uniwersalnej kłowej pociągowej.	DATA
NR RYS.		

SZKIC



KOLEJNOŚĆ WYKONYWANIA CZYNNOŚCI

1. ANALIZA RYSUNKU

a) dobór obrabiarki: tokarka uniwersalna kłowa pociągowa

b) dobór narzędzi i przyrządów:

- suwmiarka,
- sprawdzian „grzebieniowy” do gwintów metrycznych
- nóż do toczenia powierzchni czołowych,
- nóż do toczenia zewnętrznych powierzchni walcowych,
- nóż do toczenia rowków,
- nóż kształtowy do nacinania gwintu metrycznego
- uchwyt tokarski.

c) dobór materiału: pręt Ø24; ciętka 1 - 135; stal konstr. St7.

2. PRZYGOTOWANIE OBRABIARKI DO PRACY

a) zamocowanie narzędzi skrawających,

b) zamocowanie materiału,

c) dobór parametrów skrawania.

3. OBRÓBKA

- materiał wysuwamy ok. 75 mm,
- wyrównanie powierzchni czołowej,
- toczenie fazy 2,5x45°,
- toczenie Ø19,5 1 – 63mm’
- toczenie rowka wg rysunku,
- nacinanie gwintu.

4. CZYNNOŚCI KOŃCOWE

- rozbrojenie obrabiarki,
- usunięcie wiórów,
- uporządkowanie stanowiska.

BHP

Nie wolno pracować bez osłon. W trakcie nacinania gwintu należy stosować właściwą ciecz smarująco – chłodzącą.

OCENA

PODPIS mgr inż. R. Matczak