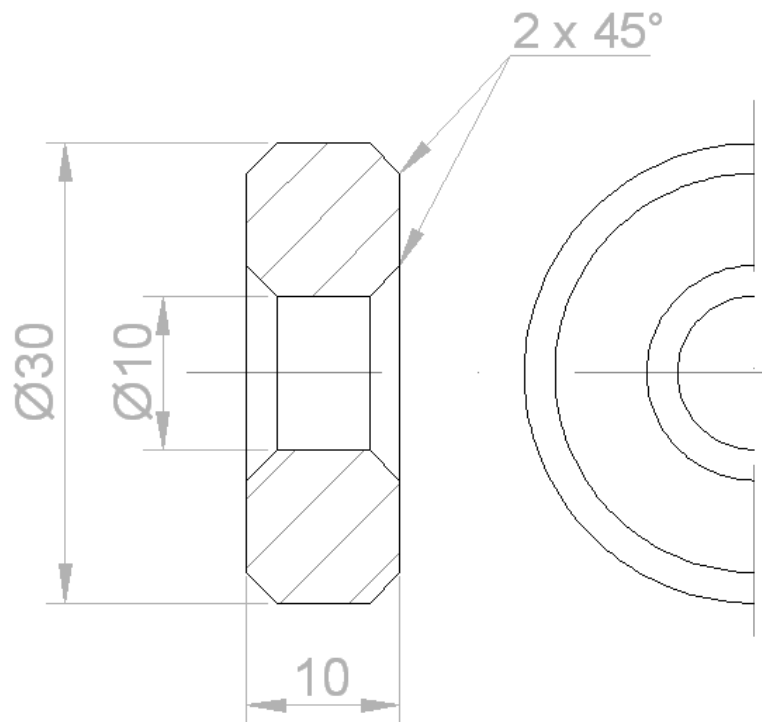


DZIAŁ: OM	TEMAT: Toczenie tulei.	DATA
NR RYS.		

SZKIC



KOLEJNOŚĆ WYKONYWANIA CZYNNOŚCI

1. ANALIZA RYSUNKU

a) dobór obrabiarki: tokarka uniwersalna kłowa pociągowa,

b) dobór narzędzi i przyrządów:

- suwmiarka,
- nóż do toczenia powierzchni czołowych,
- nawiertak 2.5,
- wiertło kręte Ø10, Ø16 kąt 90°,
- uchwyt wiertarski,
- nóż do przecinania.

c) dobór materiału: pręt Ø30; 1 - 150; stal konstr. zw. jakości St3.

2. PRZYGOTOWANIE OBRABIARKI DO PRACY

a) zamocowanie narzędzi skrawających,

b) zamocowanie materiału,

c) dobór parametrów skrawania.

3. OBRÓBKA

a) zamocowanie pręta w uchwycie tokarskim trójszczękowym

samocentrującym, materiał wysuwamy ok. 20 mm,

- wyrównanie powierzchni czołowej,
- toczenie fazy 2x45°,
- nawiercanie,
- wiercenie otworu Ø10 na długość 12 mm,
- fazowanie wg rysunku,
- cięcie na szerokość 10 mm .
- obróbka drugiej strony detalu.

4. CZYNNOŚCI KOŃCOWE

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

BHP

Nie wolno dotykać wiórów gołymi rękoma. Należy stosować właściwą ciecz smarująco – chłodząca.

OCENA

PODPIS mgr inż. R. Matczak