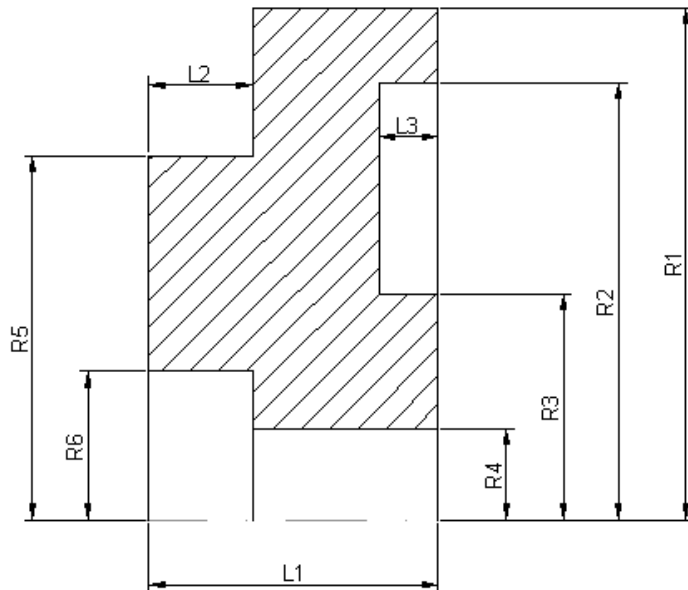


ŚLUSARZ kl. III	TEMAT: Wykonanie przyrządu. Tarcza adoptująca uchwyt do gniazda wrzeciona obrabiarki.	DATA
NR RYS.		

SZKIC



KOLEJNOŚĆ WYKONYWANIA CZYNNOŚCI

1. ANALIZA RYSUNKU (naniesienie wymiarów z pasowanych powierzchni)
 - a) dobór obrabiarki: tokarka uniwersalna kłowa,
 - b) dobór narzędzi i przyrządów:
 - suwmiarka,
 - uchwyt tokarski samocentrujący,
 - nóż do toczenia powierzchni czołowych,
 - nóż do wytaczania otworów,
 - wiertło kręte $\varnothing 10$; uchwyt wiertarski; tuleja redukcyjna,
 - wiertło kręte $\varnothing 32$,
 - c) dobór materiału: płyta stalowa grubościenna St5.
2. PRZYGOTOWANIE OBRABIARKI DO PRACY
 - a) zamocowanie uchwytu tokarskiego,
 - b) zamocowanie narzędzi skrawających,
 - c) dobór parametrów skrawania.
3. OBRÓBKA
 - a) wykonanie powierzchni czołowej wg wymiarów zebranych z gniazda wrzeciona,
 - b) trasowanie otworów mocowania, wiercenie otworów fazowanie,
 - c) mocowanie w gnieździe wrzeciona półfabrykatu,
 - wykonanie tarczy od strony mocowania uchwytu,
 - załamanie ostrych krawędzi
 - d) dopasowanie i montaż elementów.
4. CZYNNOŚCI KOŃCOWE
 - zdemontowanie oprzyrządowania,
 - zagospodarowanie odpadów,
 - uporządkowanie stanowisk roboczych.

UWAGI:

-
BHP

Należy stosować właściwe parametry skrawania oraz środki ochrony osobistej.

OCENA

PODPIS mgr inż. R. Matczak