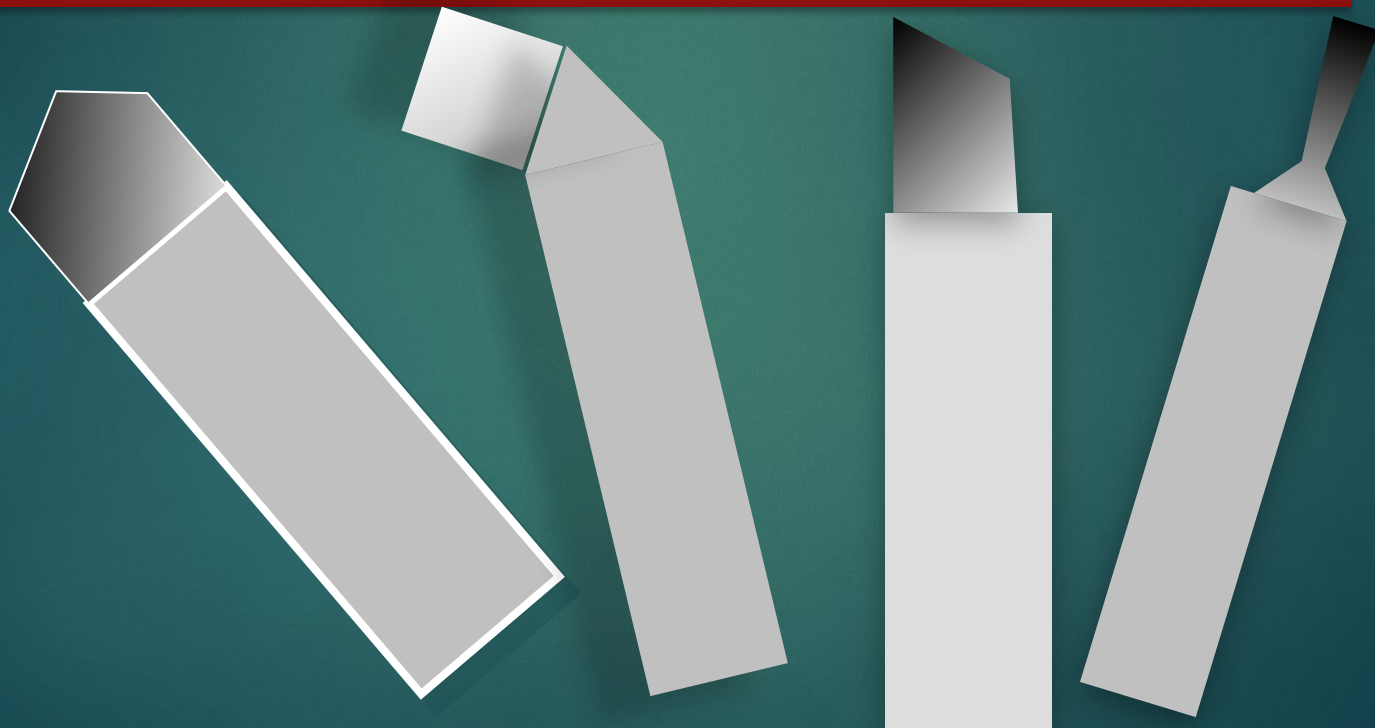


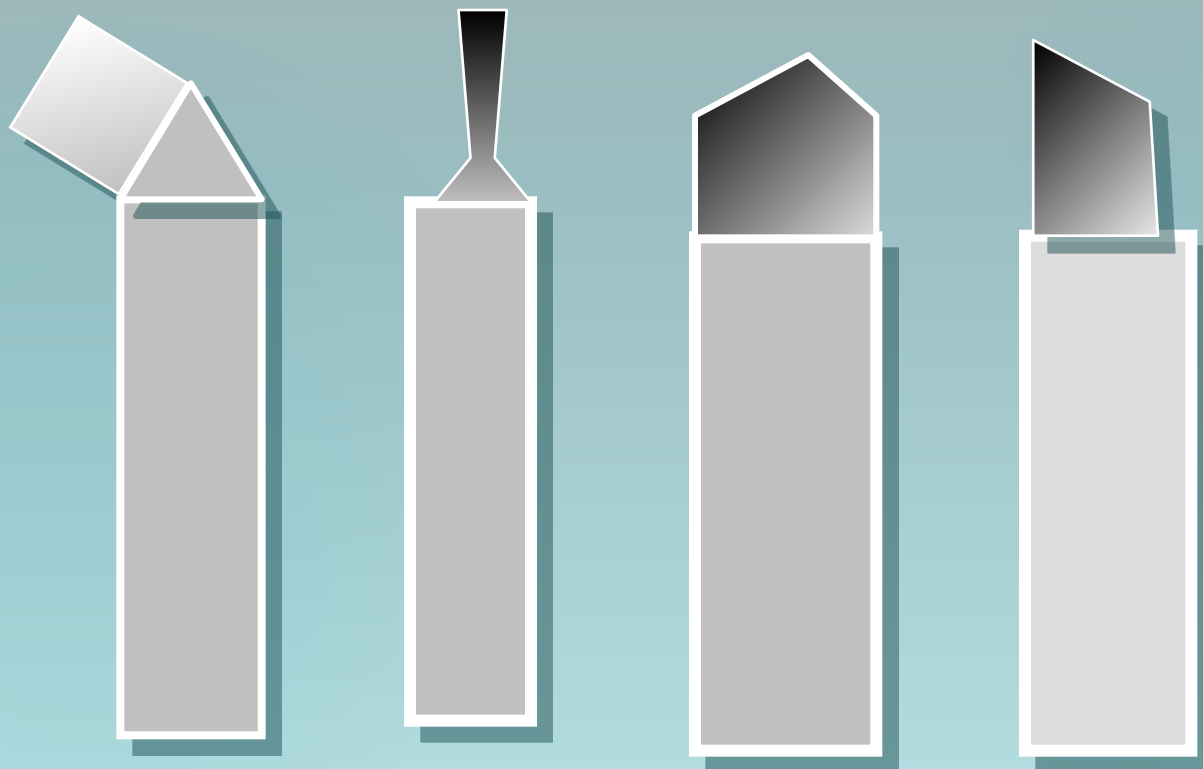


Виды и назначение токарных резцов

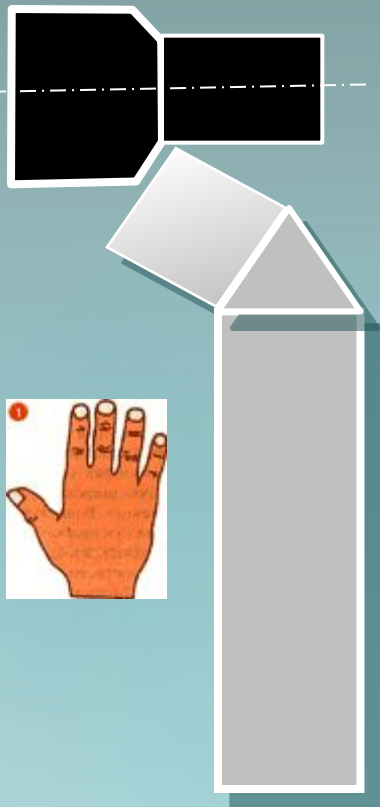
ТОКАРНЫЕ РЕЗЦЫ



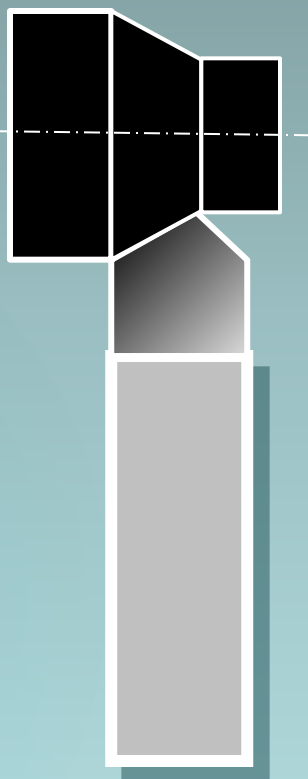
Резец – это режущий инструмент, предназначенный для обработки деталей различных размеров, форм и материалов. Является основным инструментом, применяемых при токарных работах.



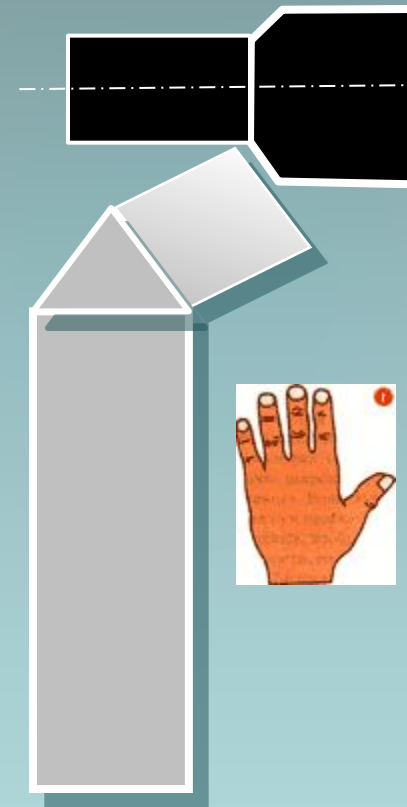
Проходной,
отогнутый,
правый



Проходной,
прямой,
правый



Проходной,
отогнутый,
левый



Проходной резец предназначен для точения
цилиндрических и конических поверхностей

ПРОХОДНОЙ УПОРНЫЙ РЕЗЕЦ

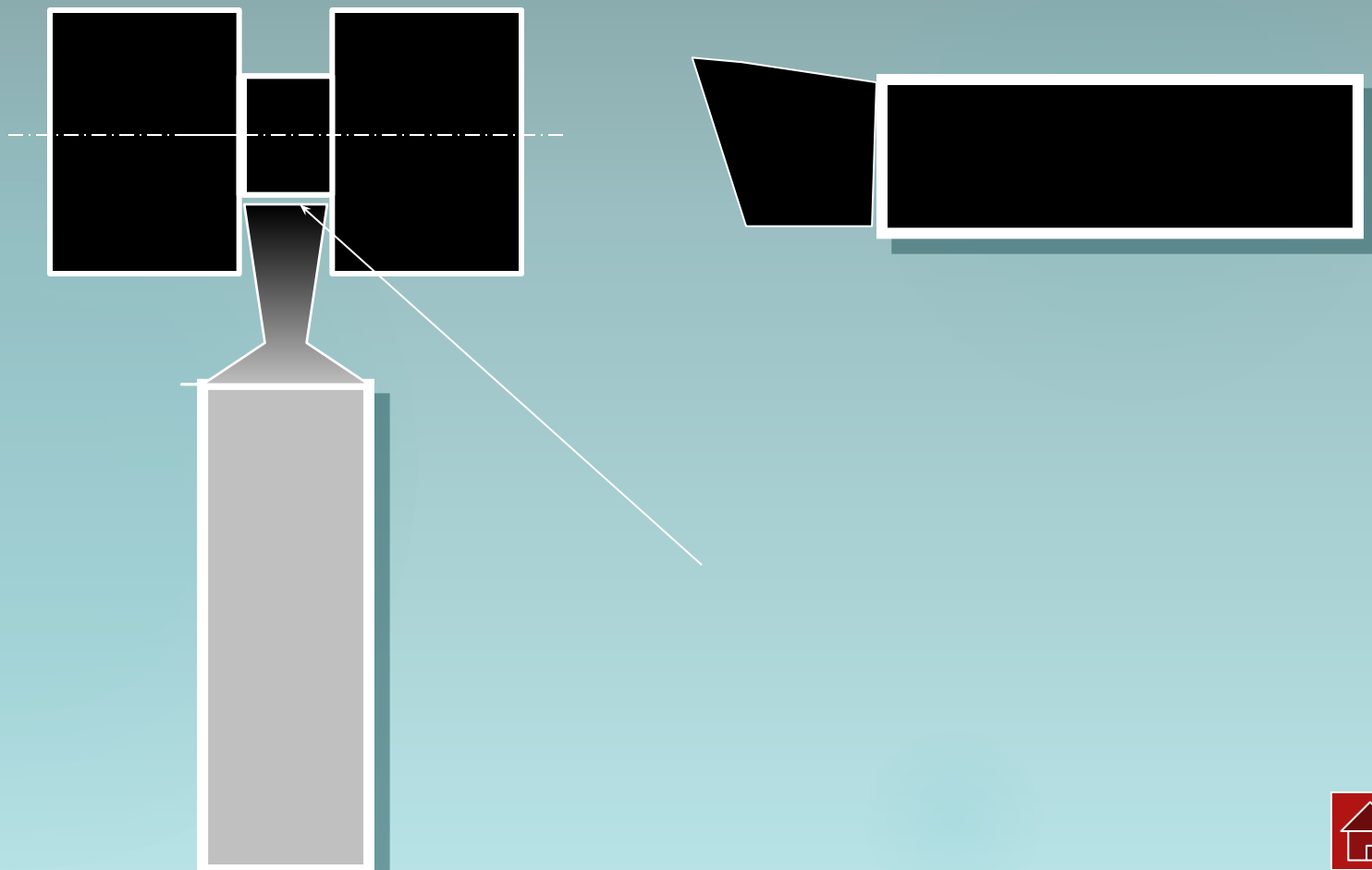


Проходной упорный резец
предназначен для подрезания
торцов, уступов.

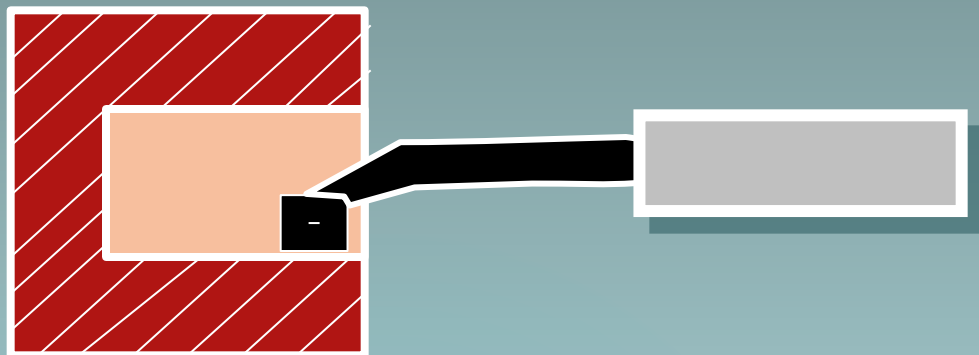


ОТРЕЗНОЙ РЕЗЕЦ

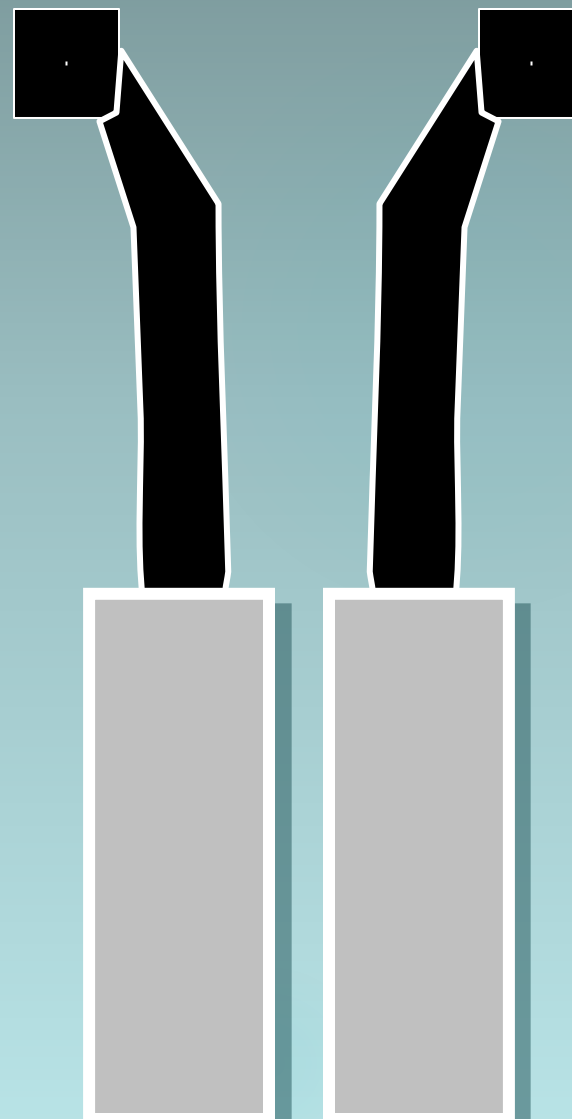
Отрезной резец предназначен для отрезания заготовки



РАСТОЧНОЙ РЕЗЕЦ



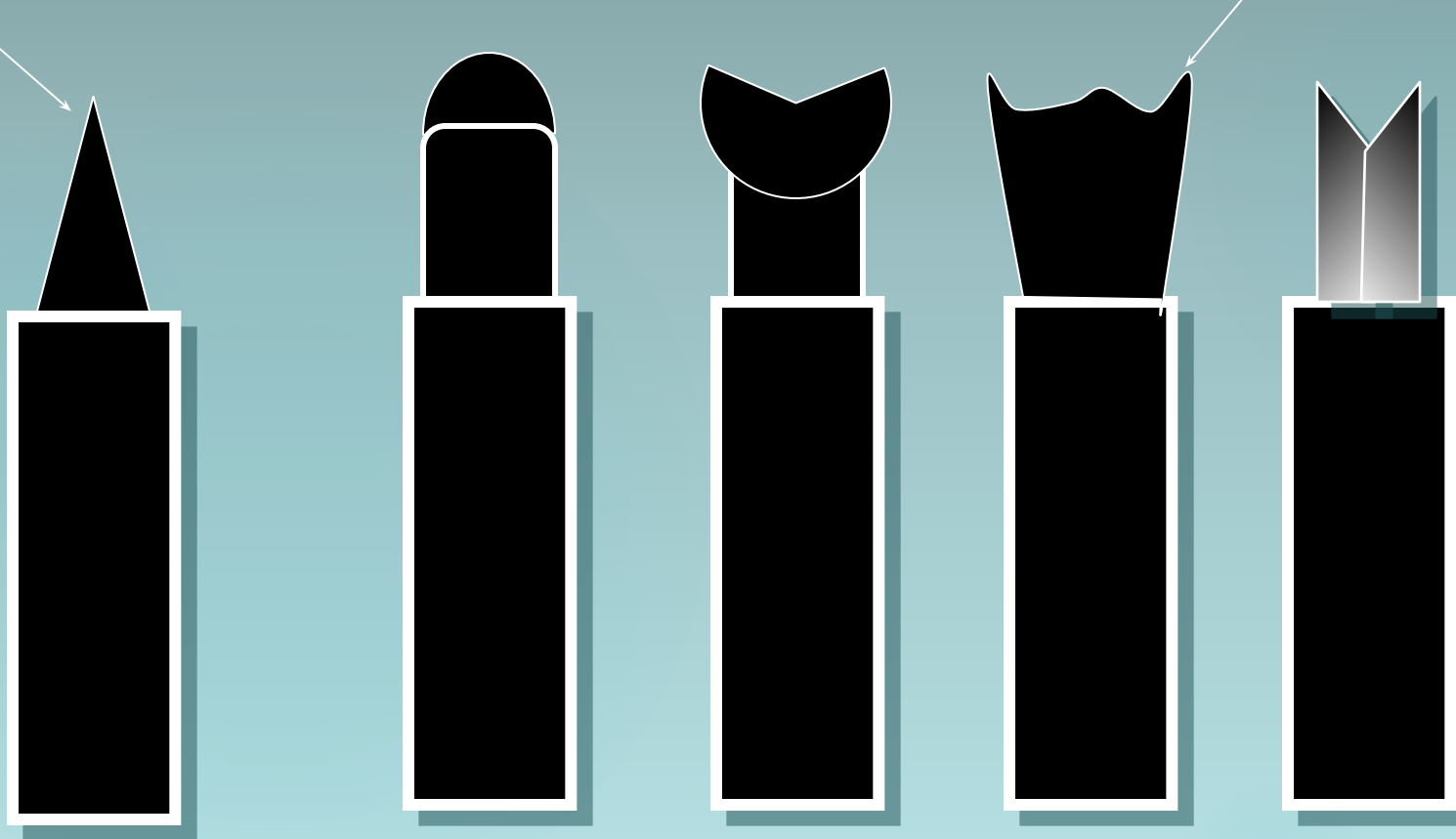
Для растачивания внутренних поверхностей



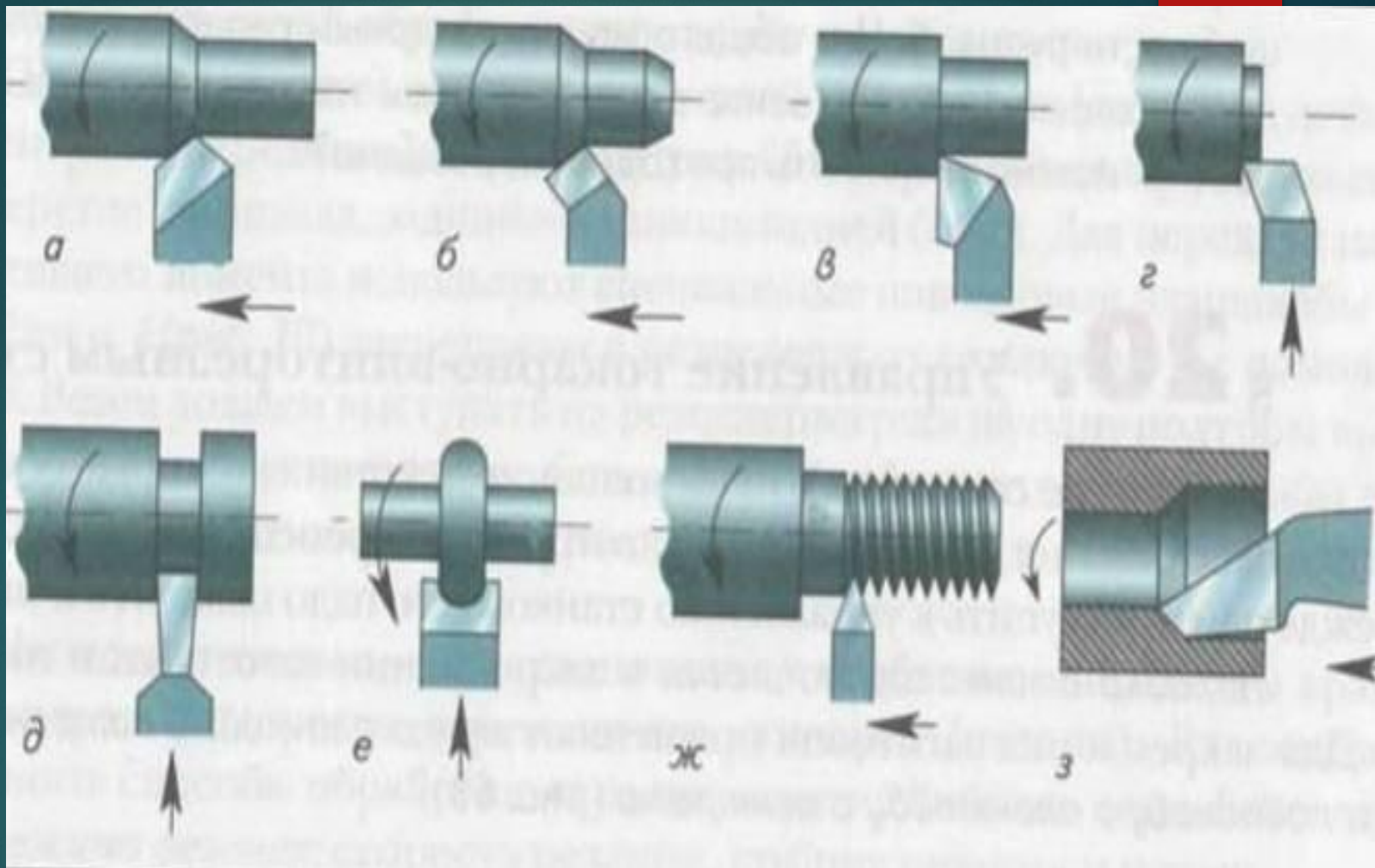
ФАСОННЫЕ РЕЗЦЫ

Фасонные резцы имеют специальную(фасонную) форму главной режущей кромки

Резьбовой
резец



Токарные резцы



Токарные резцы: а— прямой проходной; б— отогнутый проходной; в — упорный проходной; г — подрезной; д — отрезной; е — фасонный; ж — резьбовой; з — расточной проходной.

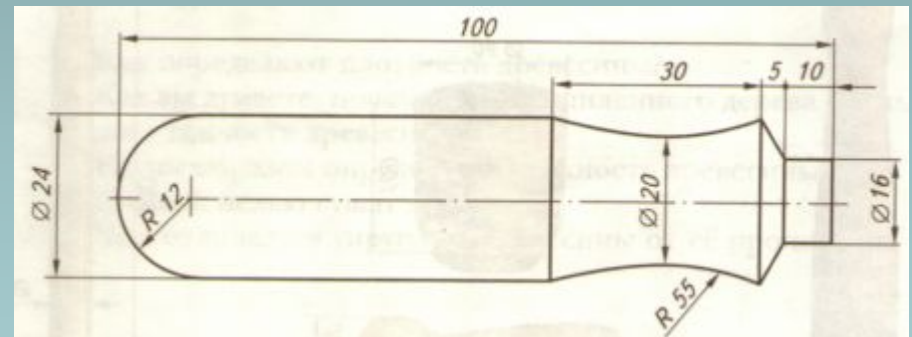
Соблюдай правила безопасности при работе на токарно-винторезном станке

1. Не включать станок без разрешения учителя.
2. Работать только в спецодежде и защитных очках
3. Перед включением станка проверить надёжность соединения защитного заземления с корпусом станка проверить надёжность закрепления заготовки и резца.
4. Не наклонять голову близко к вращающему патрону.
5. Не облакачиваться на станок, не класть на него инструменты и заготовку.
6. Не передавать и не принимать предметы через вращающиеся части станка.
7. **ЗАПРЕЩАЕТСЯ:**
 - Категорически запрещается оставлять ключ в токарном патроне;
 - измерять заготовку, удалять стружку и смазывать станок на ходу;
 - тормозить рукой вращающиеся части станка или заготовку;
 - отвлекаться во время работы и отходить от работающего станка и оставлять рабочее место без разрешения учителя.
8. О всех неисправностях в работе станка немедленно сообщать учителю.

ПОМНИ, нарушение этих правил может привести к несчастному случаю.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

Изготовление «Ручки напильника»



п/п	Последовательность выполнения операций	Графическое изображение	Инструменты и приспособления
1	Выбрать заготовку с учетом припусков на обработку 30×30×140		линейка
2	Закрепить заготовку на станке		ключ, патрон, задняя бабка
3	Обточить заготовку до Ø 24 мм по всей длине		токарный станок, штангенциркуль, проходной резец
4	Разметить заготовку по длине		линейка, карандаш
5	Обточить заготовку до Ø 19 мм на длину 10 мм		токарный станок, штангенциркуль, проходной упорный резец
6	Точить конусную поверхность на длину 5 мм		токарный станок, резец проходной отогнутый
7	Обточить сферическую поверхность на длину 30 мм R 55 мм		токарный станок, штангенциркуль, проходной резец
8	Подрезать торец Ø 10 мм и скруглить R 12 мм		токарный станок, штангенциркуль, резец отрезной
9	Зачистить и отшлифовать деталь		Токарный станок, напильник, шлифовальная шкурка
10	Проконтролировать качество изделия		штангенциркуль