

ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА МЕТАЛЛА



Точение металла



*Это получение
цилиндрической
поверхности на
токарном станке
при помощи
токарных резцов*

Токарный станок



*Это
оборудование
для точения
металла*

Токарный станок состоит

Передняя
бабка

Кулачковый
патрон

Резцедержатель

Задняя
бабка

Суппорт

Коробка
подач



Фартук

Электродвигатель

Станина

Токарные резцы



*Это режущий
инструмент для
точения на
токарном
станке*

Виды токарных резцов



Отрезной резец

*Служит для
отрезания
детали*



Проходной резец

*Служит для
подрезания
фаски*



**Упорно-
проходной резец**

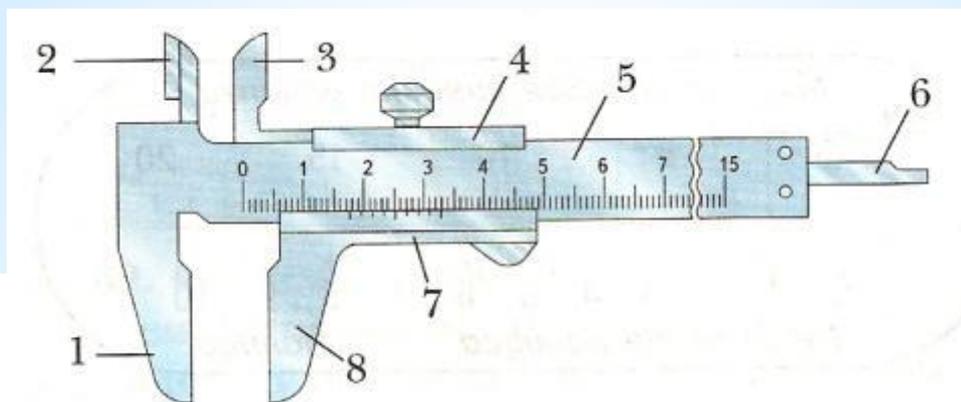
*Служит для
подрезания
торца и точения
детали*

Токарь



*Это рабочий,
который
занимается
точением
металла на
токарном станке*

Штангенциркуль – это контрольно-измерительный инструмент. Он предназначен для определения наружного и внутреннего диаметров детали, а также глубины отверстия с точностью до 0,1мм.



1,2- неподвижные губки

5- штанга

3,8- подвижные губки

6- глубиномер

4- подвижная рамка

7- нониус

Порядок обработки детали

- 1. Надёжно закрепить заготовку на 10-15 мм. больше длины детали*
- 2. Развернуть упорно-проходной резец и подрезать торец*
- 3. Развернуть упорно-проходной резец в исходное положение и точить деталь по чертежу*
- 4. Проходным резцом подрезать фаску*
- 5. Отрезным резцом отрезать деталь*

Техника безопасности при работе на токарном станке перед работой

Одеть головной убор и защитные очки

Надёжно закрепить заготовку

во время работы

Резец подводить к заготовке плавно, без рывков

Не останавливать рукой вращающийся патрон

Не оставлять станок без присмотра

Не оставлять ключ в патроне

Не класть посторонние предметы на станок

Выключать станок нажатием на красную кнопку