

# ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА ДРЕВЕСИНЫ



# Точение древеси́ны



*Получение  
цилиндрической  
поверхности на  
токарном станке  
при помощи  
токарных стамесок*

# Токарный станок

# *Оборудование для точения древесины*



# Токарный станок состоит

Магнитный  
пускатель

Передняя  
бабка

Задняя бабка



Станина

Ремённая  
передача

Подручник

Электродвигатель

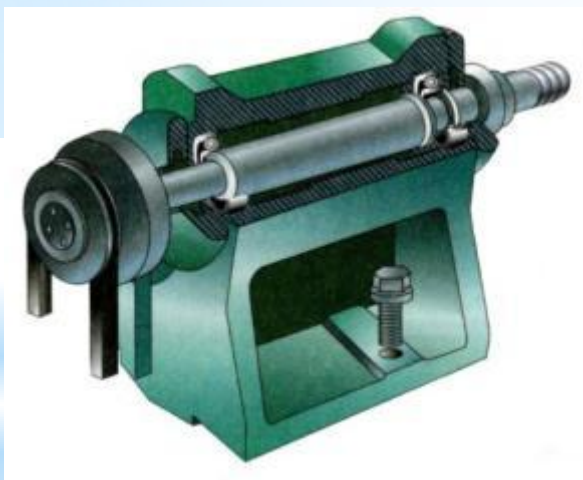
**Токарь**

*Рабочий, который  
занимается  
точением  
древесины на  
токарном станке*



# Передняя бабка

*Внутри проходит  
вал-шпиндель, на  
конце которого кре-  
ятся приспособления  
для закрепления  
заготовки*



**Вал-  
шпиндель**

# Задняя бабка

*Служит для поддержания  
длинных заготовок и закреп-  
ления режущего  
инструмента (сверла)*



Центр

# Подручник

*Служит для опоры  
режущего инструмента  
(токарных стамесок)*



*Подручник устанавливают на расстоянии  
2-3 мм от поверхности заготовки*



# Токарные стамески

*Режущий  
инструмент для  
точения на  
токарном станке*



# Виды токарных стамесок



**Полукруглая  
стамеска**

*Служит для  
чернового  
точения*



**Косая  
стамеска**

*Служит для  
чистового  
точения*



**Ложечная  
стамеска**

*Служит для  
точения внутрен-  
них поверхностей*



**Фигурная  
стамеска**

*Служит для  
точения фасонных  
поверхностей*

# Приспособления для закрепления заготовок



**Трезубец**

*Служит для закрепления длинных заготовок*



**Планшайба**

*Служит для закрепления заготовок большого диаметра*



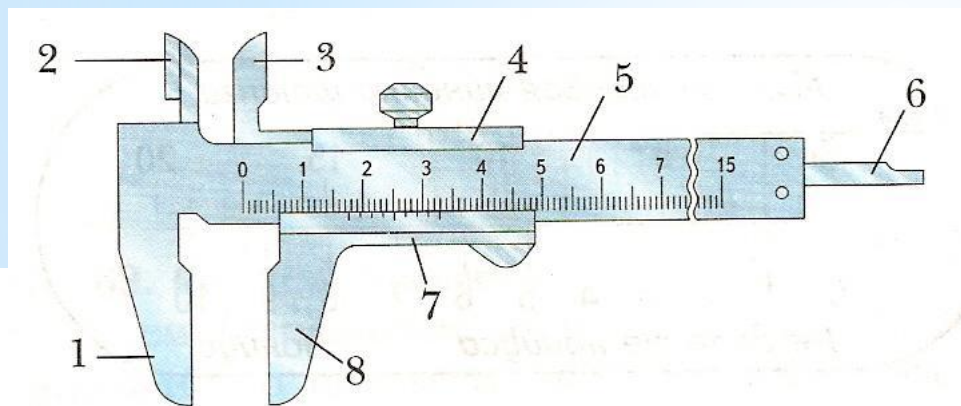
**Патрон**

*Служит для закрепления коротких заготовок*



# Контрольно-измерительный инструмент

*Штангенциркуль - 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*

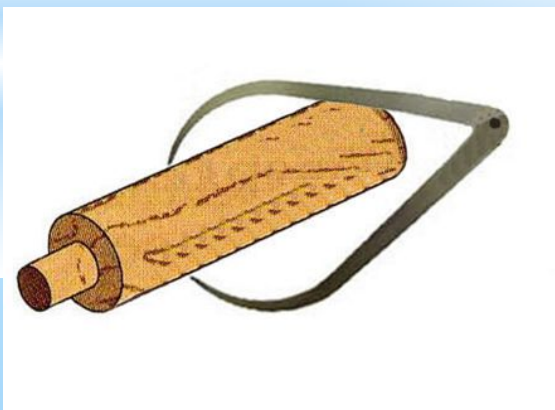
*3,8- подвижные губки*

*4- подвижная рамка*

*5- штанга*

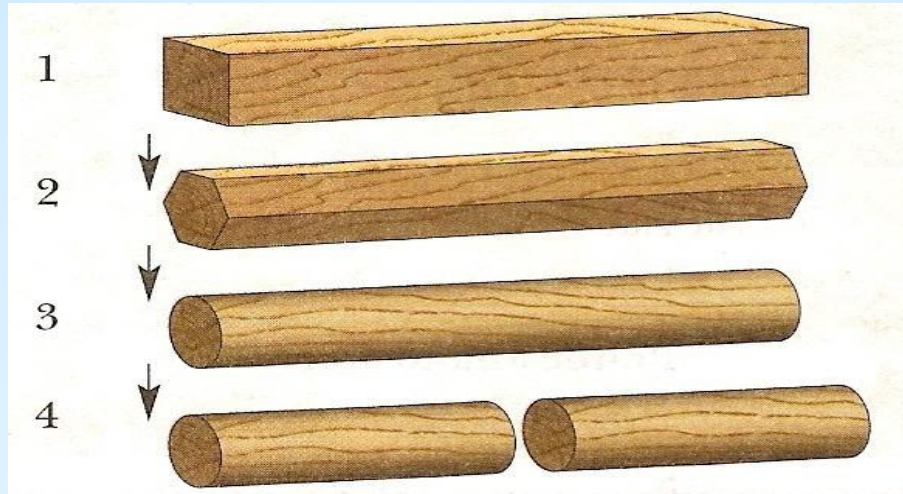
*6- глубиномер*

*7- нониус*



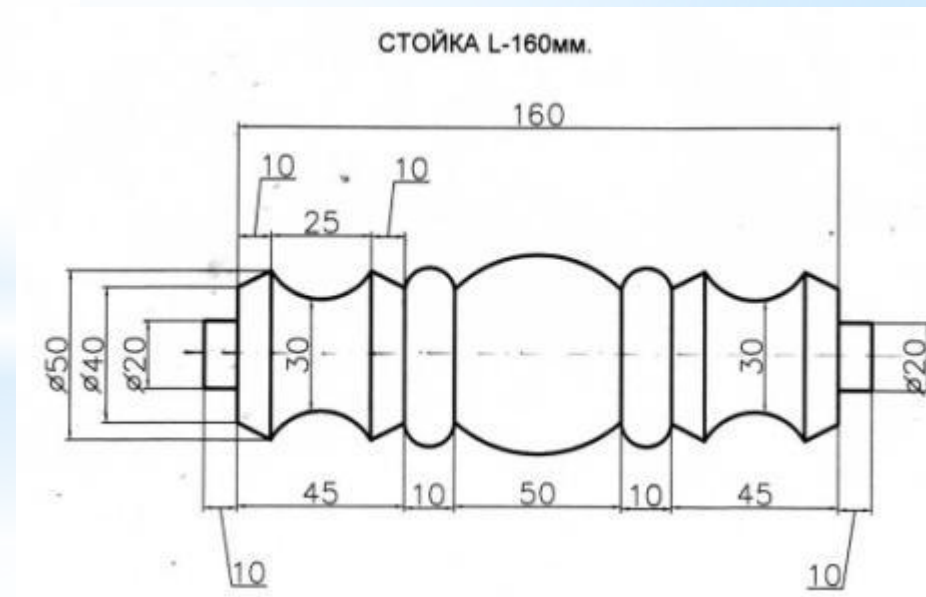
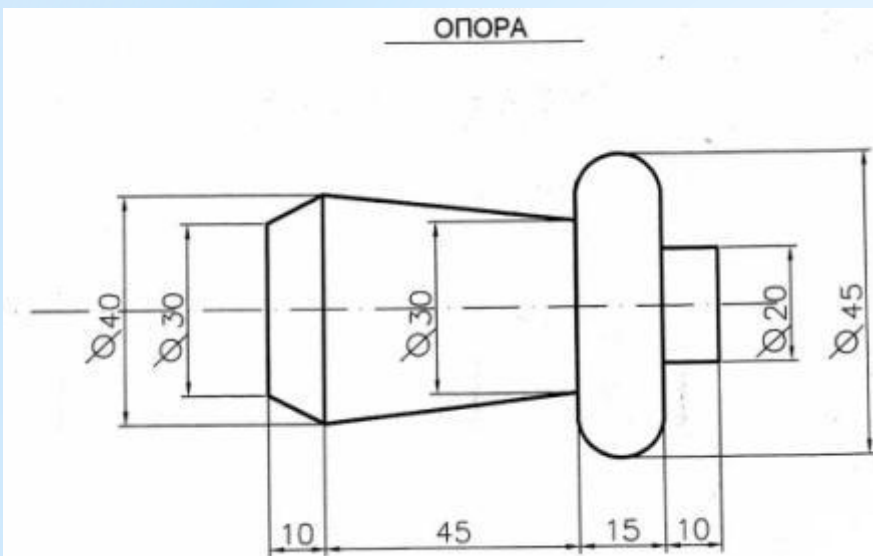
*Кронциркуль - контрольно-измерительный инструмент. Он предназначен для определения наружного диаметра и длины детали*

# Порядок обработки детали



- 1. Выбрать заготовку без сучков и трещи и разметить центры на торцах*
- 2. Строгать рёбра рубанком*
- 3. Надёжно закрепить заготовку на станке и точить черновой стамеской. На чистовую обработку следует оставлять 3-4 мм. по диаметру*
- 4. Точить деталь чистовой стамеской по чертежу*
- 5. Контролировать размеры штангенциркулем*

# Чертёж детали цилиндрической формы



# **Техника безопасности при работе на токарном станке перед работой**

**Подготовить заготовку и надёжно закрепить её на станке**

**Одеть головной убор и защитные очки**

**во время работы**

**Стамеску подводить к заготовке плавно, без рывков**

**Контролировать зазор между подручником и заготовкой**

**Не останавливать рукой вращающуюся заготовку**

**Не оставлять станок без присмотра**

**Не наклонять голову близко к заготовке**

**Не класть посторонние предметы на станок**

**Выключать станок нажатием на красную кнопку**

# \* Вопросы:

1. Перечислите части токарного станка.

2. Порядок работы на токарном станке.