

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

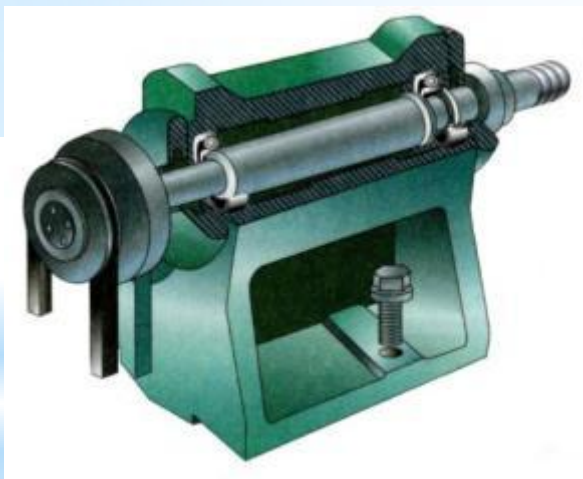
Токарь

*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



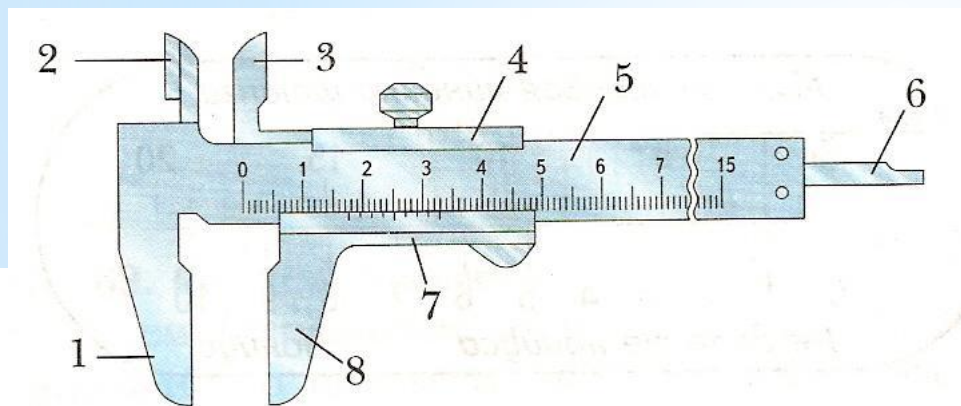
Патрон

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

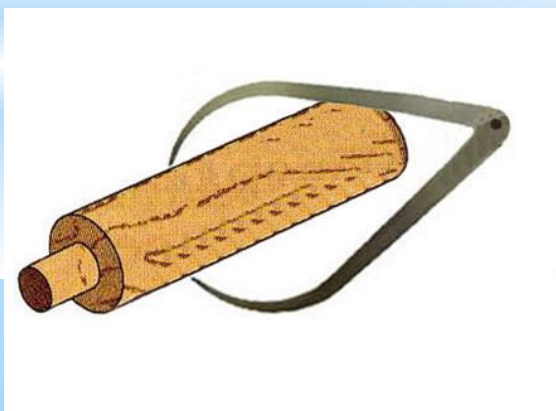
3,8- подвижные губки

4- подвижная рамка

5- штанга

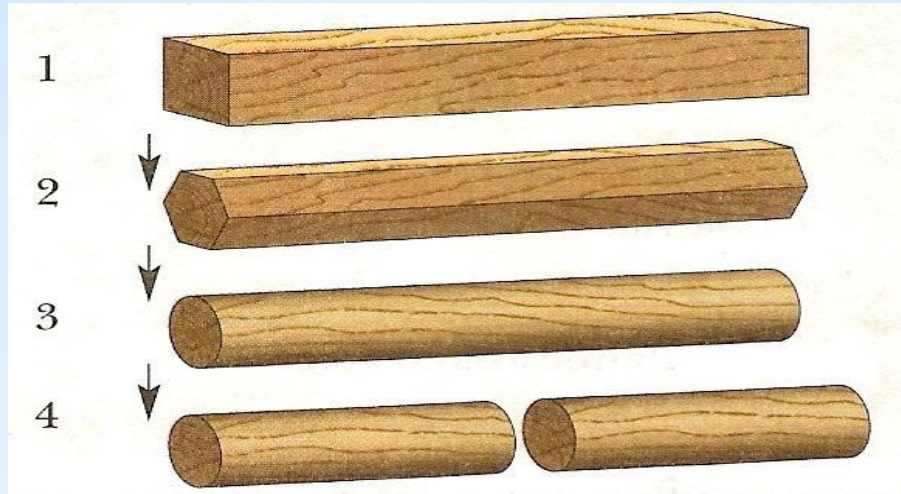
6- глубиномер

7- нониус



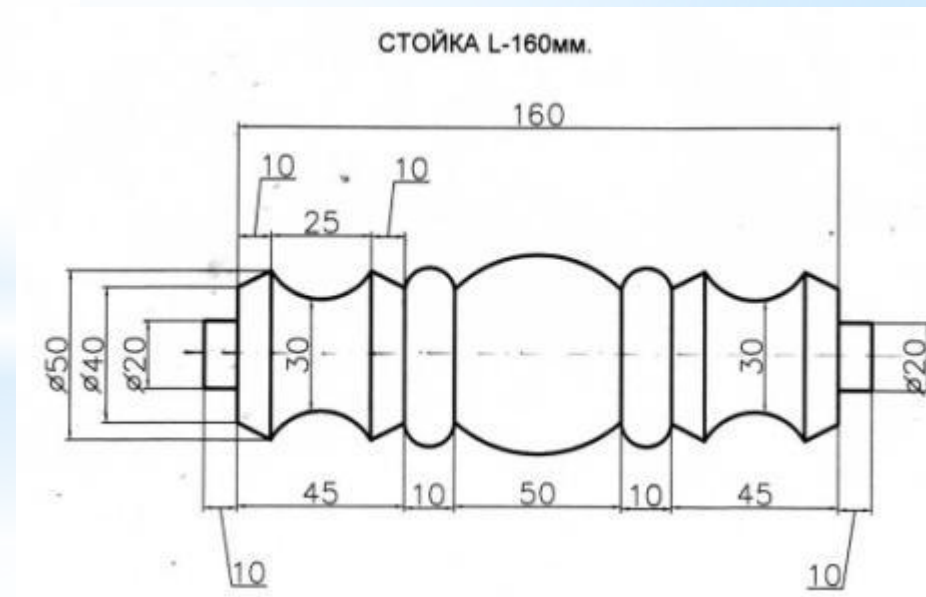
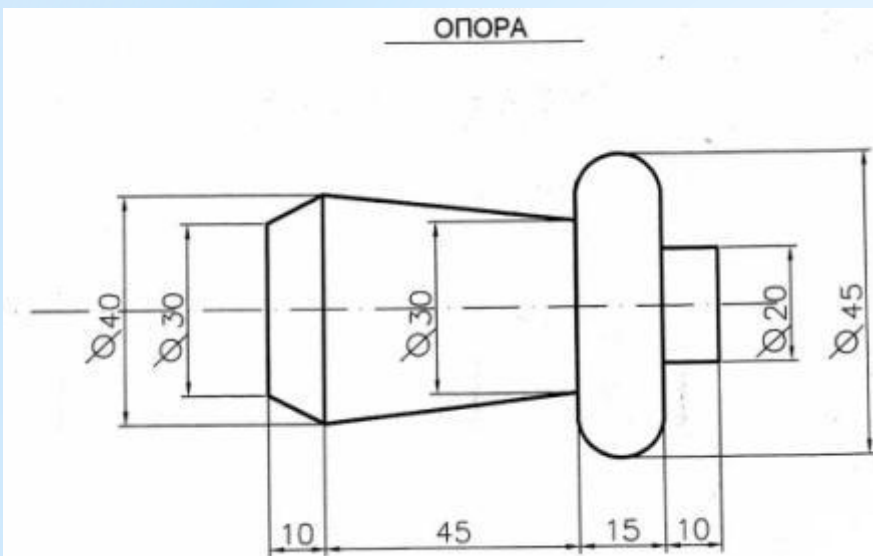
Кронциркуль - контрольно-измерительный инструмент. Он предназначен для определения наружного диаметра и длины детали

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.