

# Тест «Устройство токарного станка по дереву СТД-120»

1. Какую форму приобретает заготовка в результате обработки точением?

а) форму тела вращения

б) форму призмы

в) форму куба

г) форму пирамиды

## 2. Для чего служит передняя бабка?

- а) для передачи вращательного движения заготовке
- б) для закрепления заготовки и передачи ей вращательного движения
- в) для установки и крепления заготовки

### 3. Для чего служит задняя бабка токарного станка?

- а) для поддержания и закрепления заготовки в шпиндельных насадках
- б) для закрепления инструмента
- в) для поддержания заготовки при помощи пиноли и вращающегося центра

4. Как называется рабочий вал передней бабки токарного станка?

- а) шпиндель
- б) стержень
- в) ось
- г) маховик

5. Опорой для чего служит подручник с держателем?

а) для контрольного инструмента

б) для измерительного инструмента

в) для режущего инструмента

**6. Что на токарном станке закрепляется с применением шпиндельных приспособлений?**

- а) заготовка на задней бабке
- б) заготовка на станине
- в) заготовка на правой стороне передней бабки
- г) резцы

7. В какой строке правильно перечислены все приспособления к токарному станку по деревине?

а) патрон, планшайба

б) трезубец, планшайба, патрон

в) патрон, трезубец

г) вилка, патрон, планшайба

# Технология точения древесины на токарном станке



# Правила безопасности

- Не включать станок без разрешения учителя.
- Надежно крепить заднюю бабку станка.
- Перед установкой на станок проверить заготовку, чтобы она не имела трещин.
- Надежно крепить заготовку в специальном приспособлении и центре задней бабки токарного станка.
- Перед работой на токарном станке подготовить рабочее место: убрать все лишнее со станка и вокруг него, подготовить и разложить только нужные инструменты и приспособления.
- Проверить рабочий инструмент. Ручки не должны иметь трещин, должны быть прочно насажены.

# Правила безопасности

- **Заправить одежду. Застегнуть все пуговицы. Длинные волосы убрать под берет.**
- **Перед пуском станка надеть защитные очки.**
- **В процессе точения периодически останавливать станок и поджимать деталь центром задней бабки (маховиком), устраняя зазоры.**
- **Периодически, по мере срезания поверхности, при остановках станка подводить подручник к поверхности заготовки на 2-3 мм, проворачивать заготовку вручную на 2-3 оборота и надежно крепить подручник.**

## Какими бывают стамески

Для профессиональной обработки заготовки из дерева на токарном станке требуются разные рабочие инструменты, в том числе богатый набор стамесок. По функциональной роли их можно разделить на группы:

*Для грубой обработки*

*Для чистовой обработки.*

*Стамески для работы с нестандартными изделиями.*

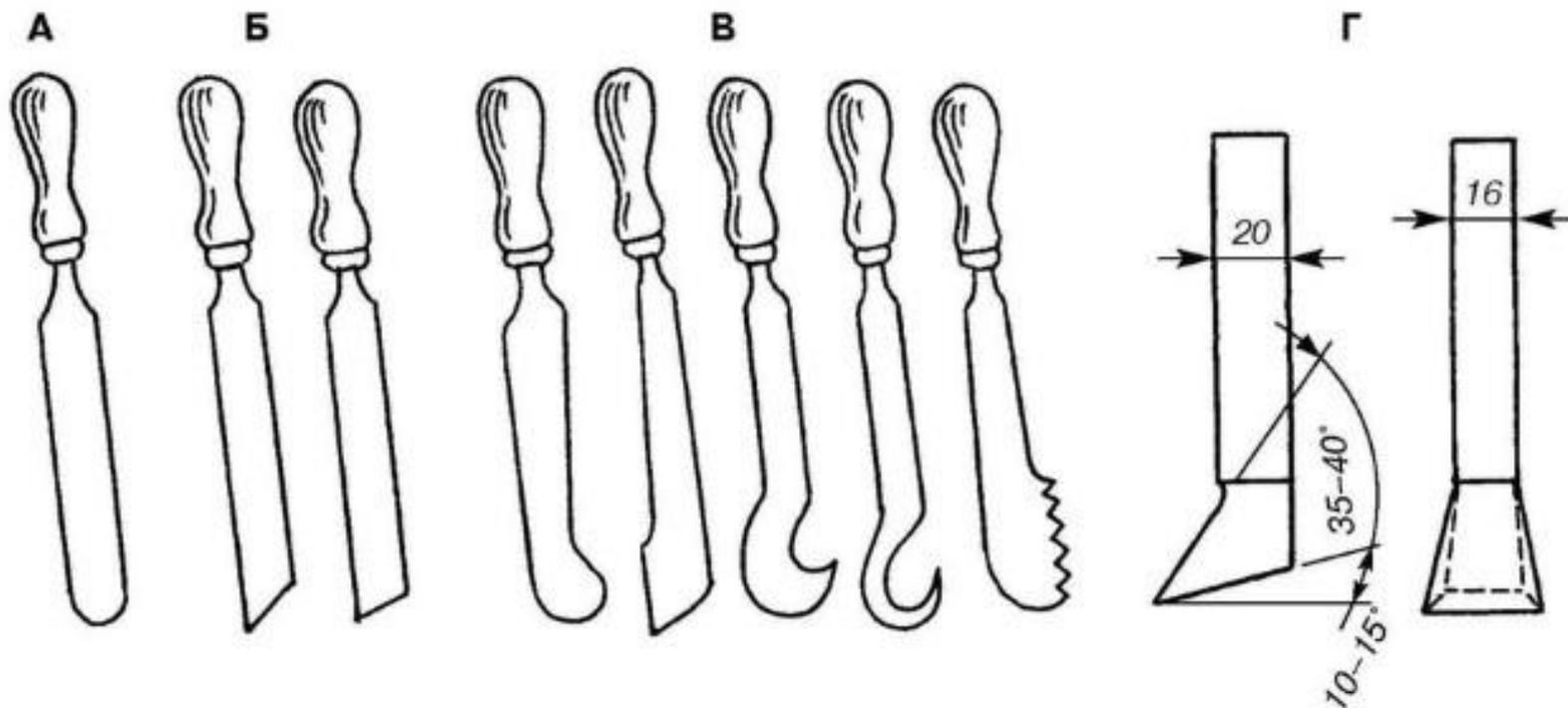


Несмотря на большое многообразие подобных инструментов, все типы токарных резцов можно классифицировать по следующим признакам:

характеру выполняемых задач;

материалу, из которого он изготовлен;

форме наконечника и значению углов заточки



**Токарные резцы:**

**А — с полукруглым лезвием для чернового точения; Б — с прямым лезвием для чистового точения; В — фасонные; Г — станочный проходной.**

Токарные резцы, подразделяются на следующие виды:

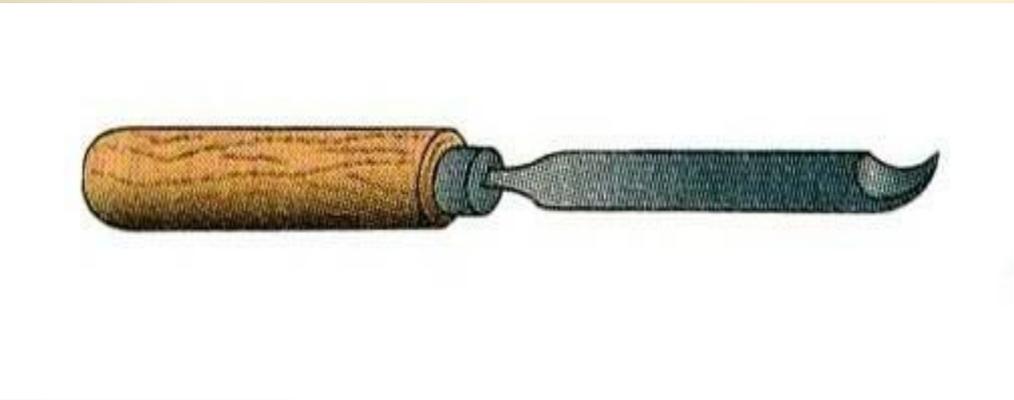
отрезные;

стамески;

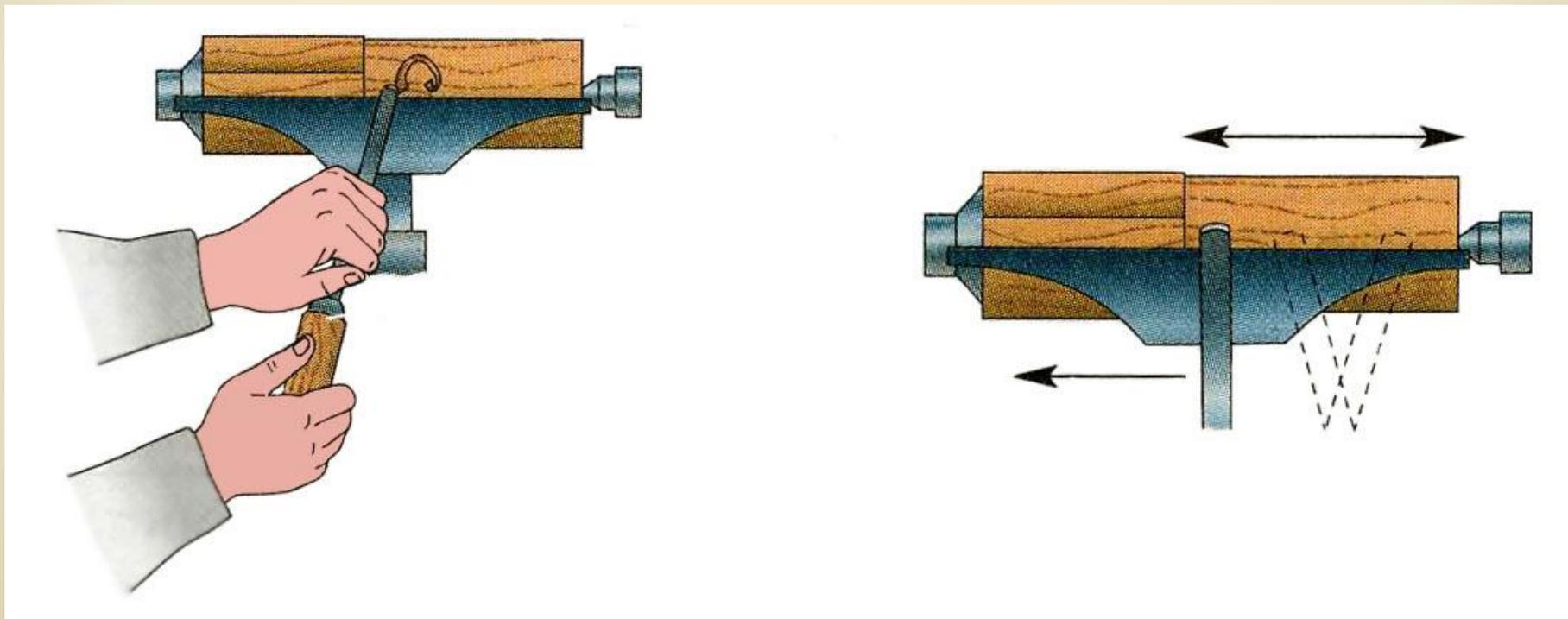
скребки.

Стамески делятся на две группы. Первая предназначена для грубой обработки или резания. Вторая — применяется для окончательной или чистовой обработки.

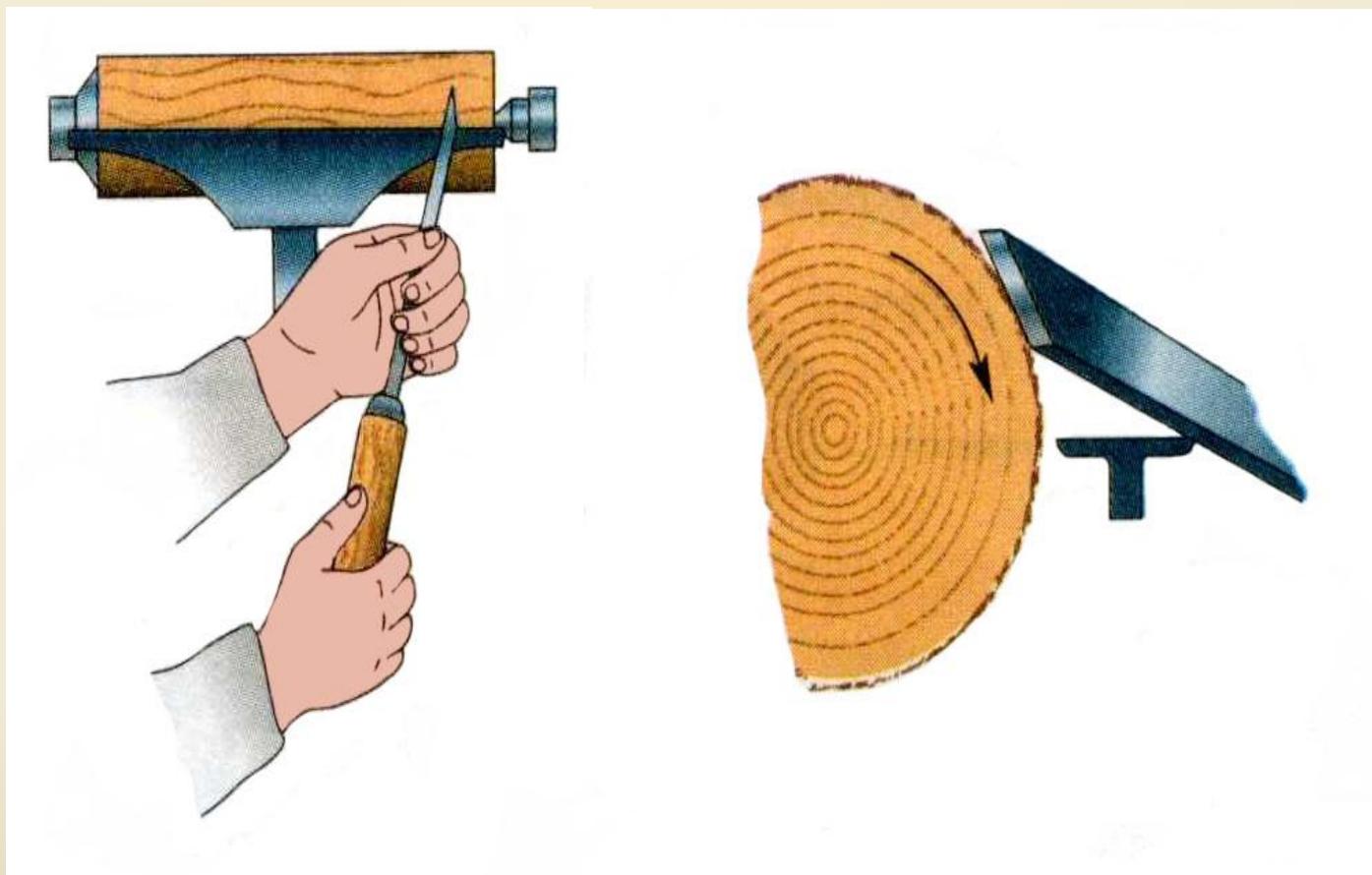




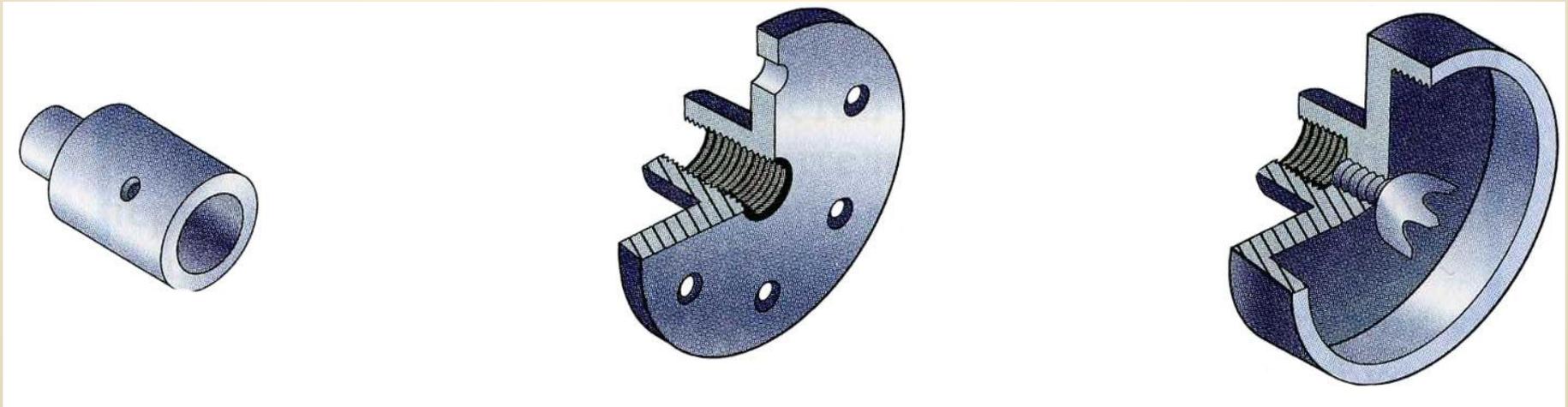
# 1. Черновое точение - срезание слоя древесины полукруглой стамеской (рейером)



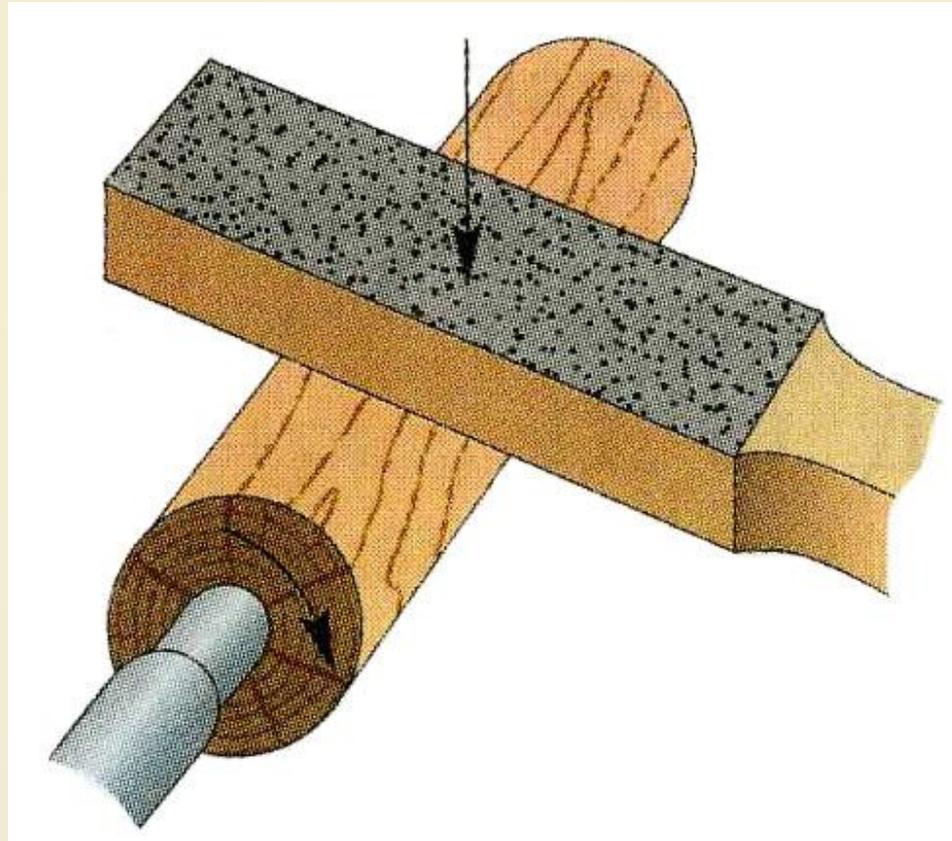
## 2. Чистовое точение, это срезание слоя древесины косой стамеской (мейселем)



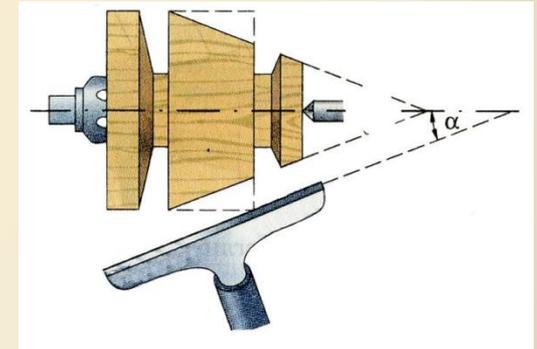
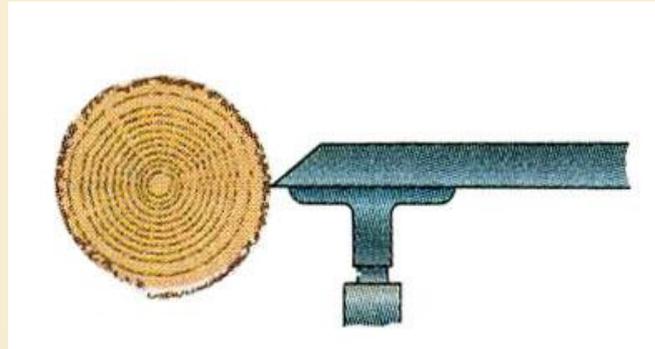
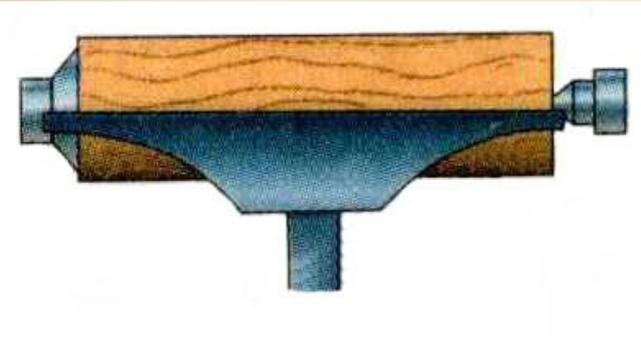
## 4. На токарном станке заготовки крепят при помощи патрона, планшайбы и трезубца



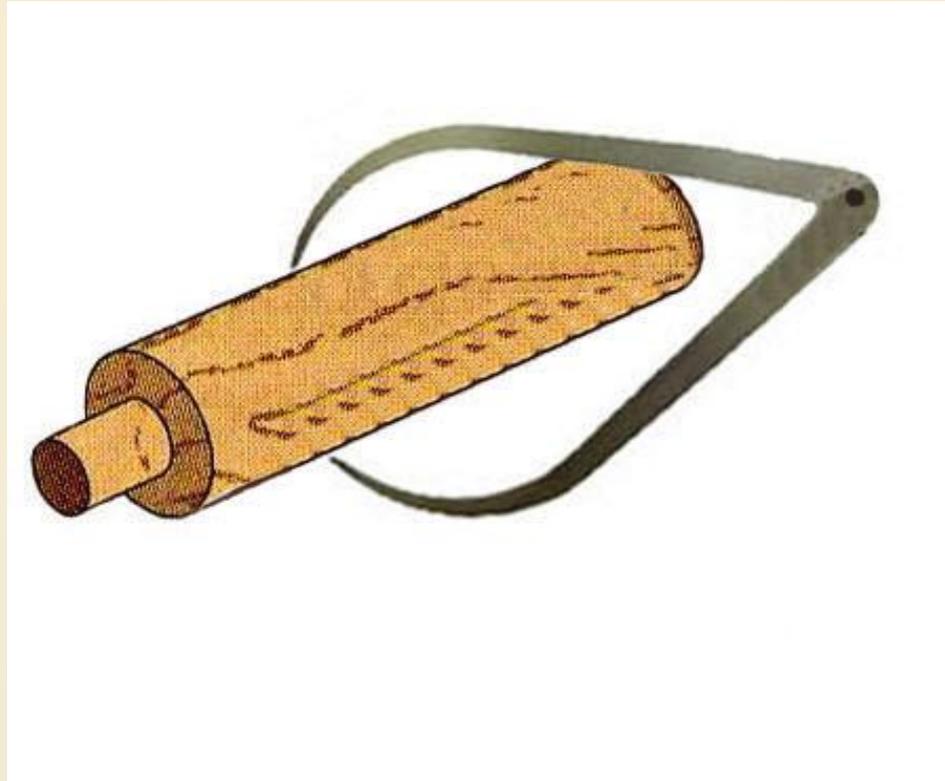
**5. Чтобы улучшить поверхность детали, её нужно  
зачистить шлифовальной шкуркой**



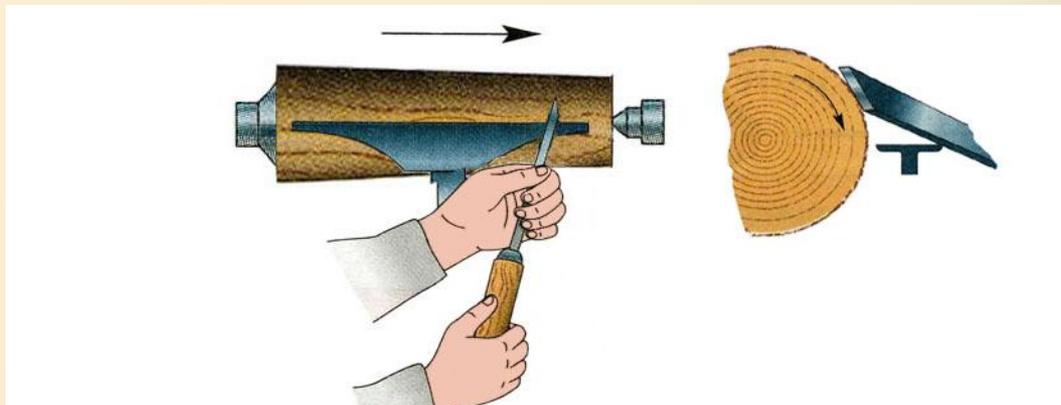
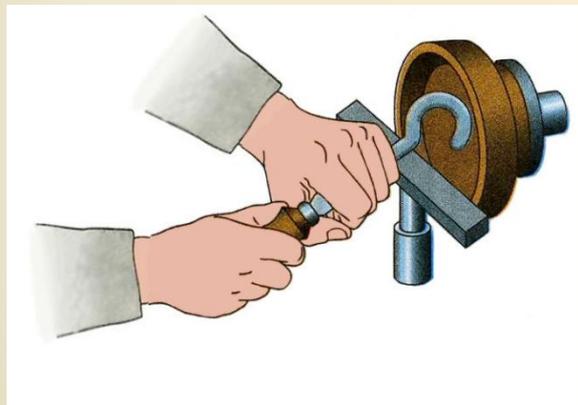
**6. Перед включением токарного станка, подручник закрепляют на расстоянии 2-3мм от поверхности заготовки**



**7. Размеры вытачиваемой детали контролируют с помощью кронциркуля, штангенциркуля**



**8. Подручник устанавливают таким образом, чтобы его верхняя опорная поверхность была на 2-3мм выше уровня линии центров станка**



**9. На чистовую обработку следует оставлять 3-4мм по диаметру**



**10. Точение внутренних поверхностей детали осуществляют при помощи крючковой и ложечной стамески**

