



Токарь на токарно-давильных станках

§ 68. Токарь на токарно-давильных станках 2-го разряда

Характеристика работ. Изготовление на токарно-давильных станках простых по конфигурации деталей и изделий с допусками по 12 - 14 квалитетам из дюралюминия, латуни и низколегированной стали диаметром до 300 мм с различной глубиной вытяжки, диаметром свыше 300 до 400 мм с глубиной вытяжки до половины диаметра, из коррозиестойкой стали диаметром до 300 мм с глубиной вытяжки до половины диаметра и из алюминия с различным диаметром и разной глубиной вытяжки. Выдавливание изделий из жести. Обточка, обрезка, накатка, расточка и другая токарная обработка деталей и изделий после выдавливания.

Должен знать: принцип работы типовых токарно-давильных станков; назначение и условия применения наиболее распространенных универсальных и специальных приспособлений, контрольно-измерительных и режущих инструментов; технические требования, предъявляемые к обрабатываемым изделиям; систему допусков и посадок, квалитетов и параметров шероховатости; основы токарной обработки металлов.

Примеры работ

1. Баки, ведра - выдавливание полукруглых выступов.
2. Колпаки, ободки простой конфигурации - выдавливание.
3. Кольца и крышки для потолочных вентиляторов - изготовление.
4. Кольца с бортами - выдавливание.
5. Корпуса и крышки воздушного клапана - выдавливание.
6. Поверхности конусных деталей центрифуг диаметром до 300 мм - выдавливание.
7. Фланцы стальные для тормозного управления - выдавливание.

§ 69. Токарь на токарно-давильных станках 3-го разряда

Характеристика работ. Изготовление на токарно-давильных станках средней сложности по конфигурации деталей и изделий с допусками по 8 - 11 квалитетам из дюралюминия, латуни и низколегированной стали диаметром свыше 300 до 400 мм с глубиной вытяжки более половины диаметра, диаметром свыше 400 мм с глубиной вытяжки до половины диаметра; из коррозиестойкой стали диаметром до 300 мм с глубиной вытяжки более половины диаметра, диаметром свыше 300 до 400 мм с разной глубиной вытяжки; из твердых сплавов тугоплавких и драгоценных металлов и их сплавов с различным диаметром и различной глубиной вытяжки. Выдавливание на давильных станках сферических, конических и цилиндрических поверхностей изделий с применением простых и разборных патронов с ручной подачей инструмента. Подналадка станков.



Должен знать: устройство, принцип работы и правила подналадки различных токарно-давильных станков; устройство наиболее распространенных универсальных и специальных приспособлений, контрольно-измерительных и режущих инструментов; правила заточки и установки режущего инструмента; основные свойства черных и цветных металлов при вытяжке; свойства обрабатываемых металлов и дерева для изготовления патронов; систему допусков и посадок, квалитетов и параметров шероховатости.

Примеры работ

1. Игрушки металлические - выдавливание.
2. Изделия полые - выдавливание резьбы при помощи ролика и метчика.
3. Колпачки и крышки - предварительное выдавливание, отжиг, окончательное выдавливание.
4. Корпуса тазов, полоскательниц, кастрюль больших размеров - выдавливание.
5. Обтекатели угла шасси, обтекатели для спицевых колес, штуцера алюминиевые, коробки роликовые, кольца карбюратора - выдавливание с глубокой вытяжкой.
6. Отражатели сигнальных фонарей - выдавливание.
7. Поверхности конусные деталей центрифуг диаметром свыше 300 мм - выдавливание.
8. Сливочки, молочники, кофейники, икорницы - выдавливание, наводка и закатка горловин.
9. Футляры печей - выдавливание полукруглых выступов.
10. Шары различных диаметров - выдавливание.

§ 70. Токарь на токарно-давильных станках 4-го разряда

Характеристика работ. Изготовление на токарно-давильных станках сложных по конфигурации деталей и изделий с допусками по 8 - 10 квалитетам диаметром свыше 400 мм из дюралюминия, латуни и низколегированной стали с глубиной вытяжки более половины диаметра, изделий из коррозиестойкой стали диаметром свыше 400 мм с разной глубиной вытяжки, из твердых сплавов, тугоплавких и драгоценных металлов и их сплавов с различным диаметром и различной глубиной вытяжки. Выполнение экспериментальных и опытных работ по выдавливанию сложных контуров с применением разборных патронов. Изготовление сложных деревянных патронов для выдавливания образцов новых изделий. Выдавливание вручную с подогревом тонкостенных деталей из различных материалов. Изготовление на полуавтоматических и автоматических станках, станках с программным управлением деталей и изделий диаметром до 1200 мм. Наладка станков.



Должен знать: устройство, кинематические схемы и правила наладки токарно-давильных и раскатных станков различных типов и правила проверки их на точность; конструкцию универсальных и специальных приспособлений и контрольно-измерительных инструментов; конструкции и способы изготовления патронов для токарно-давильных работ; правила контроля специальных оправок и приспособлений; способы установки и выверки заготовок и деталей; основные свойства металлов при вытяжке; основы теории резания металлов в пределах выполняемой работы; геометрию, правила термообработки и доводки нормального и специального инструмента; виды и назначение термической обработки металлов; систему допусков и посадок, квалитетов и параметров шероховатости.

Примеры работ

1. Диски для колес - выдавливание.
2. Воронки конусные, чашки плоскодонные, перегонные аппараты и их системы из тугоплавких и драгоценных металлов - выдавливание с отжигом.
3. Изделия художественно-ювелирные из драгоценных и цветных металлов - изготовление.
4. Катоды с внутренней и наружной сферой - выдавливание.
5. Колпачки саксофонов и кларнетов - давильные работы, глубокая вытяжка и нагартовка.
6. Манжеты окончательные - выдавливание с подрезкой бортика.
7. Обечайки - выдавливание.
8. Обтекатели специальные разрезные - выдавливание.
9. Патрубки входные - выдавливание.
10. Пудреницы, рюмки водочные и ликерные, вазы и ювелирные изделия - выдавливание.
11. Раструбы, головки раструбов сигнальных инструментов, труб, горнов, колпачков - глубокая вытяжка, нагартовка, шлифование.
12. Ребра жесткости к питателям, крышки к пальцеобразным тиглям - выдавливание.
13. Рефлекторы и рамы прожекторов - выдавливание.
14. Рубашки диффузоров - выдавливание.
15. Самовары всех размеров и конструкций, ведра для охлаждения шампанских вин - выдавливание.

16. Тарелки оркестровые - давяльные работы, нагартовка, шлифование.
17. Тигли из драгоценных металлов и сплавов - выдавливание с отжигом.
18. Трубы открытые с обеих сторон - выдавливание резьбы по всей глубине.
19. Цоколи ламп - выдавливание по винтовой линии.
20. Шланги гибкие с гофрами - выдавливание по винтовой линии.
21. Шпангоуты - выдавливание.

§ 71. Токарь на токарно-давяльных станках 5-го разряда

Характеристика работ. Изготовление на токарно-давяльных станках сложных по конфигурации деталей и изделий с допусками по 5 - 8 квалитетам из дюралюминия, латуни, стали, твердых сплавов, тугоплавких и драгоценных металлов и их сплавов с различным диаметром и различной глубиной вытяжки. Выполнение экспериментальных и опытных работ по выдавливанию деталей сложной формы и по ротационной вытяжке деталей. Самостоятельный расчет переходов при ротационной вытяжке. Изготовление приспособлений для выдавливания деталей с глубокой вытяжкой и малым радиусом закругления. Изготовление на полуавтоматических и автоматических станках, станках с программным управлением деталей и изделий диаметром свыше 1200 мм.

Должен знать: кинематические схемы и правила наладки токарно-давяльных и раскатных станков; методы определения технологической последовательности обработки; влияние параметров обработки на процесс ротационной вытяжки и геометрию деталей; способы изготовления и применения всех видов используемых инструментов, приспособлений, оправок и другой специальной оснастки; правила работы с драгоценными металлами и их сплавами; правила наладки приборов автоматического регулирования.

Примеры работ

1. Ампулы, колбы - выдавливание с подгонкой и притиркой пробок к горловине.
2. Катододержатели - выдавливание с токарной обработкой.
3. Ловушки, аноды - выдавливание.
4. Микротигли и крышки к ним из платины и золота - выдавливание.
5. Оболочки вращения - изготовление.
6. Раструбы и коленья валторн, туб, саксофонов, тромбонов, сольных высококачественных духовых музыкальных инструментов - давяльные работы, выравнивание с нагартованием и сохранением акустических данных.



ООО «ОСК» ИНН 6449086477,

Сайт: ooo-osk.ru

Емaйл: 101@ooo-osk.ru, 102@ooo-osk.ru

Тел/ват сап: +7-921-986-83-68, +7 981 165-67-64

7. Тигли с глубокой вытяжкой и пальцеобразного типа - выдавливание с термической обработкой.

8. Чашки со сферическим дном из тугоплавких и драгоценных металлов - выдавливание с отжигом.

ЗАКАЗАТЬ: <https://ooo-osk.ru/napravleniya/obuchenie-rabochim-specialnostyam/tokar/>