



Токарь по обработке абразивных изделий

§ 105. Токарь по обработке абразивных изделий 2-го разряда

Характеристика работ. Обточка плоскостей абразивных кругов класса Б прямого и фасонного профиля диаметром до 200 мм всех высот с 2-х сторон по одной штуке под планшайбой плоскообдирочных станков. Установка в механизированное закрепление кругов под планшайбой станка. Рассев металлического зерна через сито соответствующего номера. Регулировка подачи зерна на стол станка. Снятие кругов со стола станка и укладка их на стеллаж. Обточка плоскостей обожженных брусков на плоскообдирочных станках. Установка рамок с абразивными брусками на вращающийся диск стола.

Должен знать: устройство и принцип работы обслуживаемых плоскообдирочных станков; правила установки и крепления простых по конфигурации абразивных изделий; наименование и характеристику обрабатываемых изделий; назначение и условия применения простых приспособлений и контрольно-измерительных инструментов; назначение, правила применения, установки нормального и специального режущего инструмента; основные сведения о допусках и посадках; качества и параметры шероховатости (классы точности и чистота обработки).

Примеры работ

1. Круги абразивные прямого профиля диаметром 150 мм, высотой 50 мм - обточка плоскостей.
2. Круги абразивные фасонного профиля формы ЧК, IT, ЧЦ диаметром 75 мм - обточка плоскостей.

§ 106. Токарь по обработке абразивных изделий 3-го разряда

Характеристика работ. Обточка плоскостей высоких абразивных кругов класса Б прямого и фасонного профиля диаметром свыше 200 мм до 600 мм и тонких абразивных кругов класса Б прямого и фасонного профиля диаметром до 200 мм с двух сторон в планшайбе плоскообдирочных станков. Обточка плоскостей высоких абразивных кругов классов А, АА и прецизионных прямого и фасонного профиля диаметром до 200 мм по одному кругу в планшайбе. Расчет объема металлического зерна для загрузки его на стол станка. Проверка высоты и параллельности плоскости кругов. Обточка абразивных кругов класса Б прямого и фасонного профиля диаметром до 350 мм на токарных станках. Установка пакета кругов или одного круга на оправку шпинделя токарного станка.

Должен знать: устройство и принцип работы обслуживаемых плоскообдирочных и токарных станков; устройство и условия применения специальных приспособлений и контрольно-измерительного инструмента; допуски, посадки, качества и параметры шероховатости (классы точности и чистоты обработки).

Примеры работ



рименения, установки нормального и специального режущего инструмента; основные сведения о допусках и посадках; квалитеты и параметры шероховатости (классы точности и чистота обработки).

Примеры работ

1. Круги абразивные прямого профиля диаметром 150 мм, высотой 50 мм - обточка плоскостей.
2. Круги абразивные фасонного профиля формы ЧК, IT, ЧЦ диаметром 75 мм - обточка плоскостей.

§ 106. Токарь по обработке абразивных изделий 3-го разряда

Характеристика работ. Обточка плоскостей высоких абразивных кругов класса Б прямого и фасонного профиля диаметром свыше 200 мм до 600 мм и тонких абразивных кругов класса Б прямого и фасонного профиля диаметром до 200 мм с двух сторон в планшайбе плоскообдирочных станков. Обточка плоскостей высоких абразивных кругов классов А, АА и прецизионных прямого и фасонного профиля диаметром до 200 мм по одному кругу в планшайбе. Расчет объема металлического зерна для загрузки его на стол станка. Проверка высоты и параллельности плоскости кругов. Обточка абразивных кругов класса Б прямого и фасонного профиля диаметром до 350 мм на токарных станках. Установка пакета кругов или одного круга на оправку шпинделя токарного станка.

Должен знать: устройство и принцип работы обслуживаемых плоскообдирочных и токарных станков; устройство и условия применения специальных приспособлений и контрольно-измерительного инструмента; допуски, посадки, квалитеты и параметры шероховатости (классы точности и чистоты обработки).

Примеры работ

Обточка плоскостей:

1. Круги абразивные класса Б диаметром 225 - 350 мм, высотой 16 мм и выше.
2. Круги абразивные класса Б диаметром 400 - 450 мм, высотой от 20 мм до 75 мм.
3. Круги абразивные класса Б диаметром 500 мм, высотой от 32 мм до 75 мм.
4. Круги абразивные класса Б диаметром 600 мм, высотой от 40 мм до 75 мм.
5. Круги абразивные классов А, АА диаметром 150 мм, высотой 50 мм.

§ 107. Токарь по обработке абразивных изделий 4-го разряда

Характеристика работ. Обточка плоскостей высоких абразивных кругов класса Б прямого и фасонного профиля диаметром свыше 600 мм и тонких абразивных кругов класса Б прямого и фасонного профиля диаметром свыше 200 мм до 600 мм с двух сторон в планшайбе плоскообдирочных станков. Обточка плоскостей

высоких абразивных кругов классов А, АА и прецизионных прямого и фасонного профиля диаметром свыше 200 мм до 600 мм и тонких кругов классов А, АА и прецизионных прямого и фасонного профиля диаметром до 200 мм на плоскообдирочных станках. Регулировка давления планшайбой. Обточка абразивных кругов класса Б прямого и фасонного профиля диаметром свыше 350 мм до 500 мм и кругов классов А, АА и прецизионных прямого и фасонного профиля диаметром до 350 мм на токарных станках. Определение режима обработки изделий по таблице в соответствии с обрабатываемыми изделиями. Обточка шлифовальных головок, наклеенных на оправки, на токарных станках со специальным приспособлением. Закрепление шлифголовки за оправку в цанговом патроне, обработка шлифголовки до полного устранения биения головки относительно оправки.

Должен знать: устройство, правила проверки на точность обработки и кинематику двух- и четырехшпиндельных карусельных плоскообдирочных и токарных станков; правила подбора заточки и установки универсального и специального режущего инструмента; конструкцию универсальных и специальных приспособлений; структуру и способы определения характеристики абразивных изделий; методы подбора режимов обработки в зависимости от твердости и зернистости обрабатываемых изделий; способы установки и крепления тонкостенных изделий и изделий при комплектной обработке; правила заточки; углы установки различного режущего инструмента в зависимости от характеристики изделия и выполнения операции.

Примеры работ

Обточка плоскостей:

1. Круги абразивные класса Б диаметром 225 - 350 мм, высотой до 13 мм.
2. Круги абразивные класса Б диаметром 400 - 450 мм, высотой от 13 мм до 16 мм и свыше 75 мм.
3. Круги абразивные класса Б диаметром 500 мм, высотой от 13 мм до 25 мм и свыше 75 мм.
4. Круги абразивные класса Б диаметром 600 мм, высотой от 25 мм до 38 мм и свыше 75 мм.
5. Круги абразивные класса А диаметром 285 - 350 мм, высотой 16 мм и выше.
6. Круги абразивные классов А, АА диаметром 400 - 450 мм, высотой от 20 мм до 75 мм.
7. Круги абразивные диаметром до 125 мм, высотой до 10 мм - тонкие, классов А, АА.
8. Круги абразивные диаметром от 125 мм до 200 мм, высотой до 13 мм - тонкие, классов А, АА.

§ 108. Токарь по обработке абразивных изделий 5-го разряда

Характеристика работ. Обточка плоскостей тонких абразивных кругов класса Б прямого и фасонного профиля диаметром свыше 600 мм с двух сторон в планшайбе плоскообдирочных станков. Обточка плоскостей высоких абразивных кругов классов А, АА и прецизионных прямого и фасонного профиля диаметром свыше 600 мм, а также тонких кругов классов А, АА и прецизионных прямого и фасонного профиля диаметром свыше 200 мм на плоскообдирочных станках. Обточка абразивных кругов класса Б прямого и фасонного профиля диаметром свыше 500 мм и кругов классов А, АА и прецизионных прямого и фасонного профиля диаметром свыше 350 мм на токарных станках. Чистовая обработка отверстия, плоскости и периферии кругов классов А, АА и прецизионных прямого профиля диаметром до 600 мм и фасонного профиля диаметром до 500 мм. Регулировка механизмов станков, их частичная наладка и настройка.

Должен знать: устройство и правила регулировки и наладки; кинематику и конструкцию отдельных узлов крупногабаритных карусельных плоскообдирочных станков и специальных токарных станков различных типов для обработки сложных и ответственных изделий; способы установки, крепления и выверки сложных изделий в специальных универсальных приспособлениях; влияние повышенного дисбаланса на качество обработки; правила определения наивыгоднейших режимов резания; расчеты, связанные с выполнением особо ответственных изделий.

Примеры работ

1. Круги абразивные класса Б диаметром свыше 600 мм, высотой до 10 мм - обточка плоскостей.
2. Круги абразивные класса Б диаметром свыше 600 мм, высотой от 14 мм до 23 мм - обточка плоскостей.
3. Круги абразивные для шлифования шариков диаметром 600 - 800 мм - обточка на токарных станках.
4. Круги абразивные тонкие классов А, АА диаметром от 225 мм до 350 мм, высотой до 16 мм - обточка плоскостей.
5. Круги абразивные классов А, АА диаметром свыше 600 мм, высотой 32 мм и выше - обточка плоскостей.

§ 109. Токарь по обработке абразивных изделий 6-го разряда

Характеристика работ. Чистовая обработка отверстия, плоскости и периферии кругов классов А, АА и прецизионных прямого профиля диаметром свыше 600 мм и фасонного профиля диаметром свыше 500 мм на плоскообдирочных и токарных станках. Обработка прецизионных кругов специальных профилей. Регулировка механизмов станка, наладка и настройка станка и приспособлений.

Должен знать: устройство, правила регулировки и наладки, кинематику и конструкцию специальных плоскообдирочных и токарных станков различных типов для обработки сложных и ответственных изделий; способы установки, крепления и выверки сложных изделий в специальных универсальных приспособлениях;



■ ОБУЧЕНИЕ
■ СЕРТИФИКАЦИЯ
■ КОНСАЛТИНГ

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

расчеты, связанные с выполнением особо ответственных изделий; правила определения наивыгоднейших режимов обработки.

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