



## Токарь-полуавтоматчик

### § 122. Токарь-полуавтоматчик 2-го разряда

**Характеристика работ.** Токарная обработка простых деталей по 12 - 14 квалитетам на токарных полуавтоматах, налаженных для обработки определенных деталей или для выполнения отдельных операций с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений.

**Должен знать:** устройство и принцип работы одготипных токарных полуавтоматов; наименование, назначение и условия применения наиболее распространенных универсальных приспособлений; устройство контрольно-измерительных инструментов; нормальный и специальный режущий инструмент; правила заточки и установки режущего инструмента; систему допусков и посадок; квалитеты и параметры шероховатости; назначение и свойства охлаждающих и смазывающих жидкостей.

#### Примеры работ

1. Болты, гайки, шпильки диаметром до 50 мм - полная токарная обработка.
2. Втулки диаметром до 100 мм, валики и винты диаметром до 500 мм - полная токарная обработка.
3. Муфты соединительные - изготовление.
4. Ободки часов крупногабаритных - обтачивание торца и наружной поверхности.
5. Шестерни цилиндрические диаметром до 200 мм - полная токарная обработка.

### § 123. Токарь-полуавтоматчик 3-го разряда

**Характеристика работ.** Токарная обработка деталей средней сложности по 8 - 11 квалитетам на налаженных токарных полуавтоматах и выполнение операций по обтачиванию и растачиванию цилиндрических, конических и фасонных поверхностей. Подналадка станка, установление технологической последовательности обработки и режимов резания.

**Должен знать:** устройство и правила подналадки обслуживаемых станков; устройство и правила применения универсальных и специальных приспособлений; назначение и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приборов; режимы резания в зависимости от металла и режущего инструмента; углы заточки и режущие свойства инструмента, изготовленного из инструментальных сталей, и инструмента, оснащенного пластинками твердых сплавов или керамическими; систему допусков и посадок; квалитеты и параметры шероховатости; основные свойства обрабатываемых материалов.

#### Примеры работ



1. Буксы роликовые - полная токарная обработка.
2. Болты, гайки, шпильки диаметром свыше 50 мм - полная токарная обработка.
3. Валы многоступенчатые длиной до 3000 мм - чистовое обтачивание.
4. Втулки, валики и винты - полная токарная обработка.
5. Гайки глухие - обтачивание, сверление, растачивание канавки, нарезание резьбы и обтачивание сферы.
6. Колпачки - чистовая обработка.
7. Кольца компрессорные и маслоъемные - обтачивание наружной поверхности по копиру и растачивание канавок.
8. Кольца корпусные наручных часов - протачивание лапок и цилиндрического пояса.
9. Кольца шарикоподшипников диаметром до 200 мм - токарная обработка по профилю.
10. Сверла, плашки, метчики, фрезы концевые - полная токарная обработка.
11. Шестерни цилиндрические диаметром свыше 200 до 500 мм и конические диаметром до 300 мм - полная токарная обработка.
12. Штанги диаметром до 70 мм - острение концов.

## **§ 124. Токарь-полуавтоматчик 4-го разряда**

**Характеристика работ.** Токарная обработка сложных деталей по 7 - 10 квалитетам на токарных полуавтоматах различных конструкций с большим числом переходов, включая всевозможные фасонные работы, с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений. Подналадка станков, установка и регулирование инструмента и приспособлений. Использование набора шестерен для наладки полуавтомата.

**Должен знать:** устройство и кинематические схемы токарных полуавтоматов различных конструкций и правила проверки их на точность; конструктивные особенности и правила применения универсальных и специальных приспособлений; устройство контрольно-измерительных инструментов и приборов; геометрию, правила термообработки, заточки и доводки режущего инструмента; систему допусков и посадок; квалитеты и параметры шероховатости.

### **Примеры работ**

1. Валы многоступенчатые длиной свыше 3000 мм - чистовое обтачивание.
2. Валы коленчатые двигателей - обтачивание коренных шеек.

3. Гильзы цилиндров - чистовая обработка.
4. Детали часов - алмазное протачивание.
5. Диски для универсальных патронов металлообрабатывающих станков - полная токарная обработка.
6. Картеры маховиков - растачивание корпуса картера со стороны крепления маховика и обтачивание фланца.
7. Кольца шарикоподшипников диаметром свыше 200 мм - токарная обработка по профилю.
8. Корпуса секции топливных насосов - сверление, зенкерование отверстий, нарезание резьбы и подрезка торца.
9. Шары и шаровые соединения - обтачивание сферы.
10. Шестерни цилиндрические диаметром свыше 500 мм и конические диаметром свыше 300 мм - полная токарная обработка.
11. Штанги диаметром свыше 70 мм - острение концов на станках.

## § 125. Токарь-полуавтоматчик 5-го разряда

**Характеристика работ.** Токарная обработка сложных дорогостоящих алмазных инструментов по 7 - 10 квалитетам на токарных полуавтоматах различных конструкций.

**Должен знать:** устройство и кинематические схемы токарных полуавтоматов различных конструкций и правила проверки на точность; конструктивные особенности и правила применения универсальных и специальных приспособлений; устройство контрольно-измерительных инструментов и приборов; геометрию, правила термообработки, заточки и доводки режущего инструмента; требования, предъявляемые к изготовлению сложного, дорогостоящего алмазного инструмента; систему допусков и посадок; квалитеты и параметры шероховатости.

### Примеры работ

1. Долота алмазные с выступающими алмазами - полная токарная обработка.
2. Коронки алмазные буровые - полная токарная обработка.

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