



Токарь-револьверщик

§ 131. Токарь-револьверщик 2-го разряда

Характеристика работ. Токарная обработка деталей по 12 - 14 квалитетам на токарно-револьверных станках с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений и по 8 - 11 квалитетам на станках, налаженных для обработки определенных деталей или для выполнения отдельных операций. Нарезание наружной и внутренней треугольной и прямоугольной резьбы метчиками и плашками.

Должен знать: устройство и принцип работы одностипных токарно-револьверных станков; наименование, назначение и условия применения наиболее распространенных универсальных приспособлений; устройство контрольно-измерительных инструментов; основные углы, 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, винты, пробки, шпильки - полная токарная обработка.
2. Валики гладкие и ступенчатые - полная токарная обработка.
3. Втулки гладкие и с буртиком диаметром и длиной до 100 мм - токарная обработка.
4. Гайки и контргайки с диаметром резьбы до 24 мм - полная токарная обработка.
5. Метчики (без нарезания резьбы), развертки, сверла с цилиндрическим хвостовиком - токарная обработка с припуском на шлифование.

§ 132. Токарь-револьверщик 3-го разряда

Характеристика работ. Токарная обработка деталей по 8 - 11 квалитетам на токарно-револьверных станках с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений и по 7 - 10 квалитетам на станках, налаженных для обработки определенных деталей или для выполнения отдельных операций. Подналадка станка.

Должен знать: устройство, правила подналадки и проверки на точность токарно-револьверных станков; устройство и правила применения универсальных и специальных приспособлений; назначение и правила применения контрольно-измерительных инструментов; геометрию, правила заточки и установки режущего инструмента, изготовленного из инструментальных сталей или с пластиной из твердых сплавов либо керамической; систему допусков и посадок; квалитеты и параметры шероховатости; основные свойства обрабатываемых материалов.

Примеры работ

1. Барабаны тормозные - обтачивание наружное, растачивание, обтачивание конуса и подрезка торца.
2. Втулки главные и с буртиком диаметром и длиной свыше 100 мм - полная токарная обработка.
3. Гайки и контргайки с диаметром резьбы свыше 24 мм - полная токарная обработка.
4. Гайки суппортные с длиной нарезки до 50 мм - подрезание, сверление, растачивание и нарезание резьбы.
5. Краны фасонные, арматурные - подрезание торца, сверление и нарезание резьбы.
6. Крышки, кольца с лабиринтными канавками диаметром до 200 мм - полная токарная обработка.
7. Оправки для расточных резцов - полная токарная обработка.
8. Плашки круглые - токарная обработка с нарезанием резьбы.
9. Ручки и рукоятки фигурные - полная токарная обработка.
10. Фрезы всех видов, развертки, зенкера - токарная обработка.
11. Футорки, тройники прямые, угольники переходные всех размеров - полная токарная обработка.
12. Фланцы, маховики, шкивы - полная токарная обработка.
13. Цанги зажимные и подающие к станкам - токарная обработка с припуском на шлифование.
14. Шары и шаровые соединения радиусом до 100 мм - обтачивание и растачивание по шаблону.
15. Шестерни цилиндрические, шкивы гладкие и для клиноременных передач диаметром до 500 мм, конические и червячные диаметром до 300 мм - полная токарная обработка.
16. Штифты конические - полная токарная обработка.
17. Штуцера с конусом для соединения труб - обтачивание, подрезание, сверление, растачивание, нарезание резьбы.

§ 133. Токарь-револьверщик 4-го разряда

Характеристика работ. Токарная обработка сложных деталей по 7 - 10 квалитетам на токарно-револьверных станках различных конструкций с



применением режущего инструмента и универсальных приспособлений. Нарезание наружных и внутренних двухзаходных треугольных, прямоугольных, полукруглых, пилообразных и однозаходных трапецеидальных резьб.

Должен знать: устройство и кинематические схемы токарно-револьверных станков различных типов и правила проверки их на точность; конструктивные особенности и правила применения универсальных и специальных приспособлений; устройство контрольно-измерительных инструментов и приборов; правила термообработки, заточки и доводки режущего инструмента; правила определения режимов резания по справочникам и паспорту станка; систему допусков и посадок; качества и параметры шероховатости.

Примеры работ

1. Винты для микрометров - полная токарная обработка.
2. Гайки суппортные с длиной нарезки свыше 50 мм - подрезание, сверление, растачивание и нарезание резьбы.
3. Диски для универсальных патронов металлообрабатывающих станков - полная токарная обработка с нарезанием спирали по торцу.
4. Шары и шаровые соединения с радиусом свыше 100 мм - обтачивание и растачивание по шаблону.
5. Шестерни цилиндрические, шкивы гладкие и для клиноременных передач диаметром свыше 500 мм, конические и червячные диаметром свыше 300 мм - полная токарная обработка.
6. Щиты подшипниковые - полная токарная обработка.

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