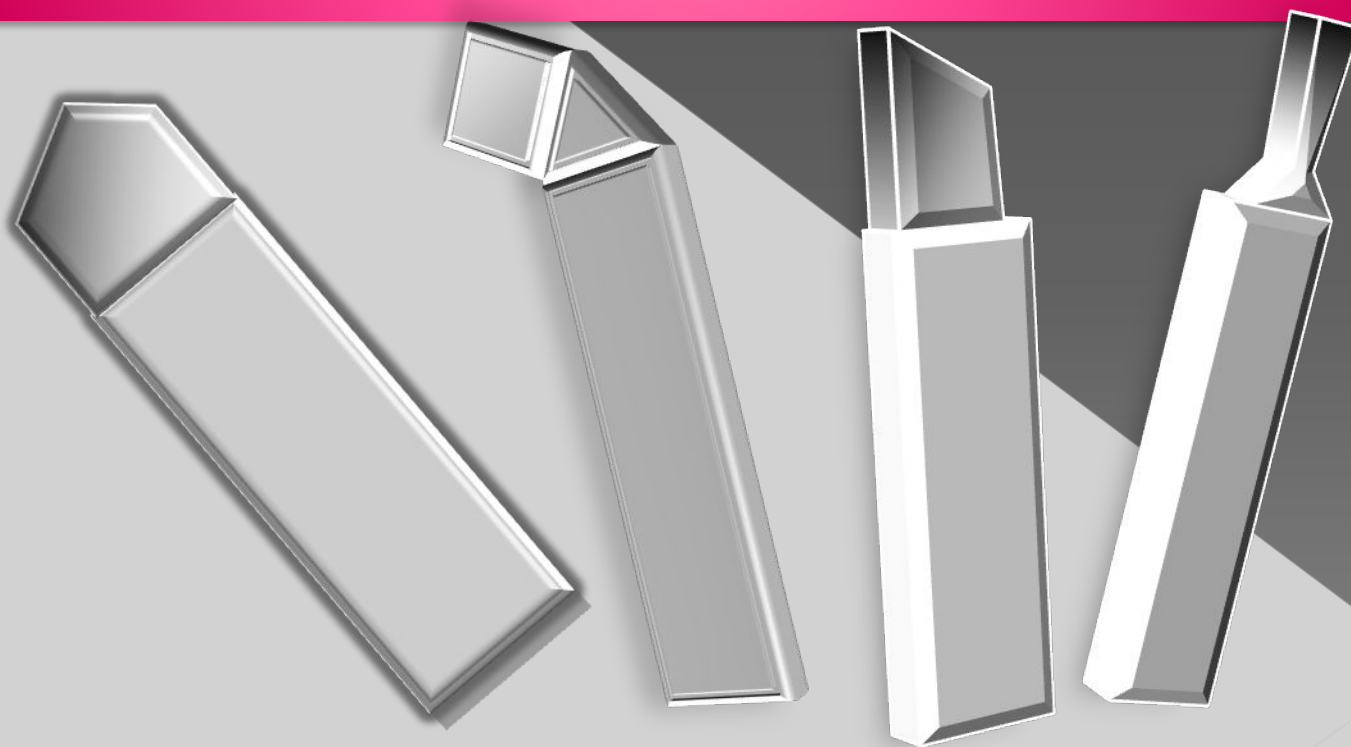
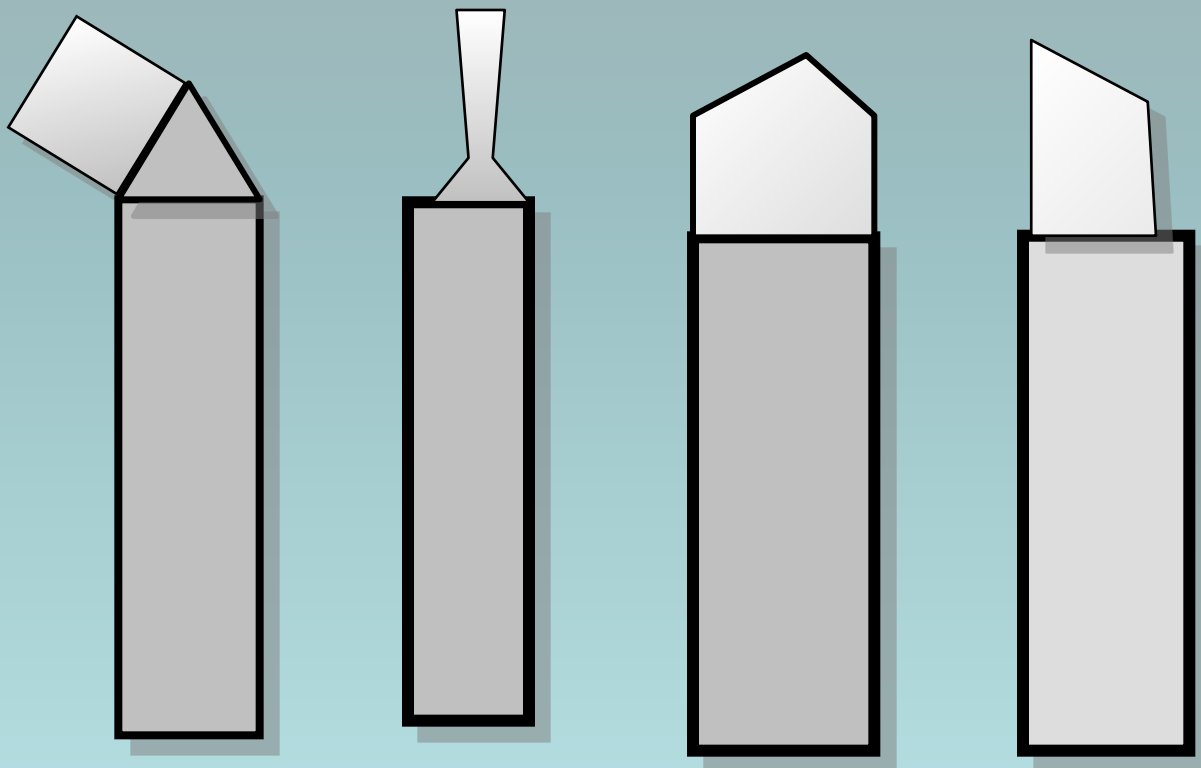


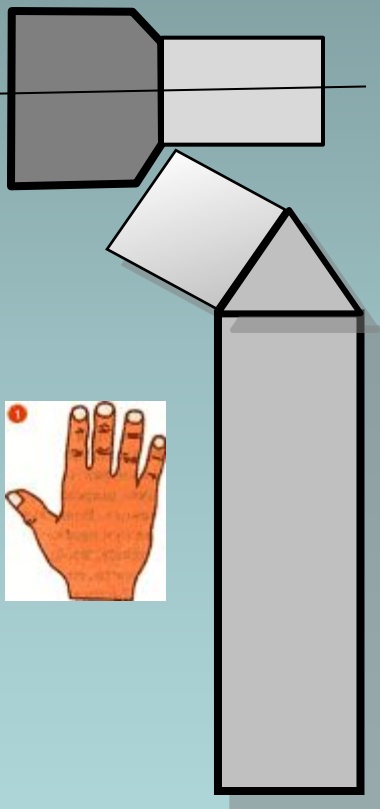
ТОКАРНЫЕ РЕЗЦЫ



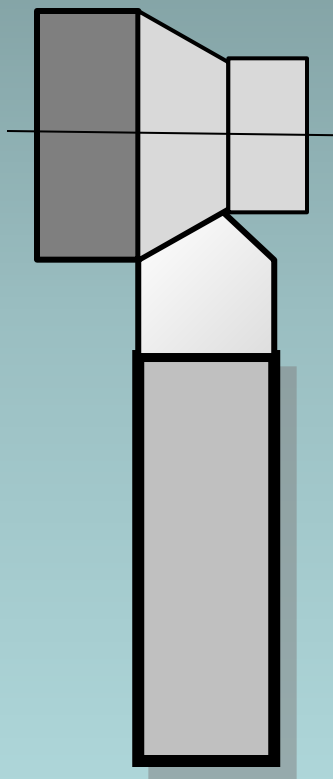
Резец – это режущий инструмент, предназначенный для обработки деталей различных размеров, форм и материалов. Является основным инструментом, применяемых при токарных работах.



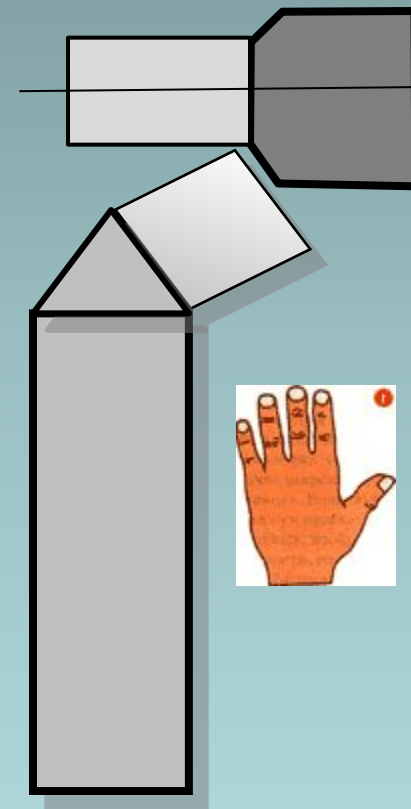
Проходной,
отогнутый,
правый



Проходной,
прямой,
правый

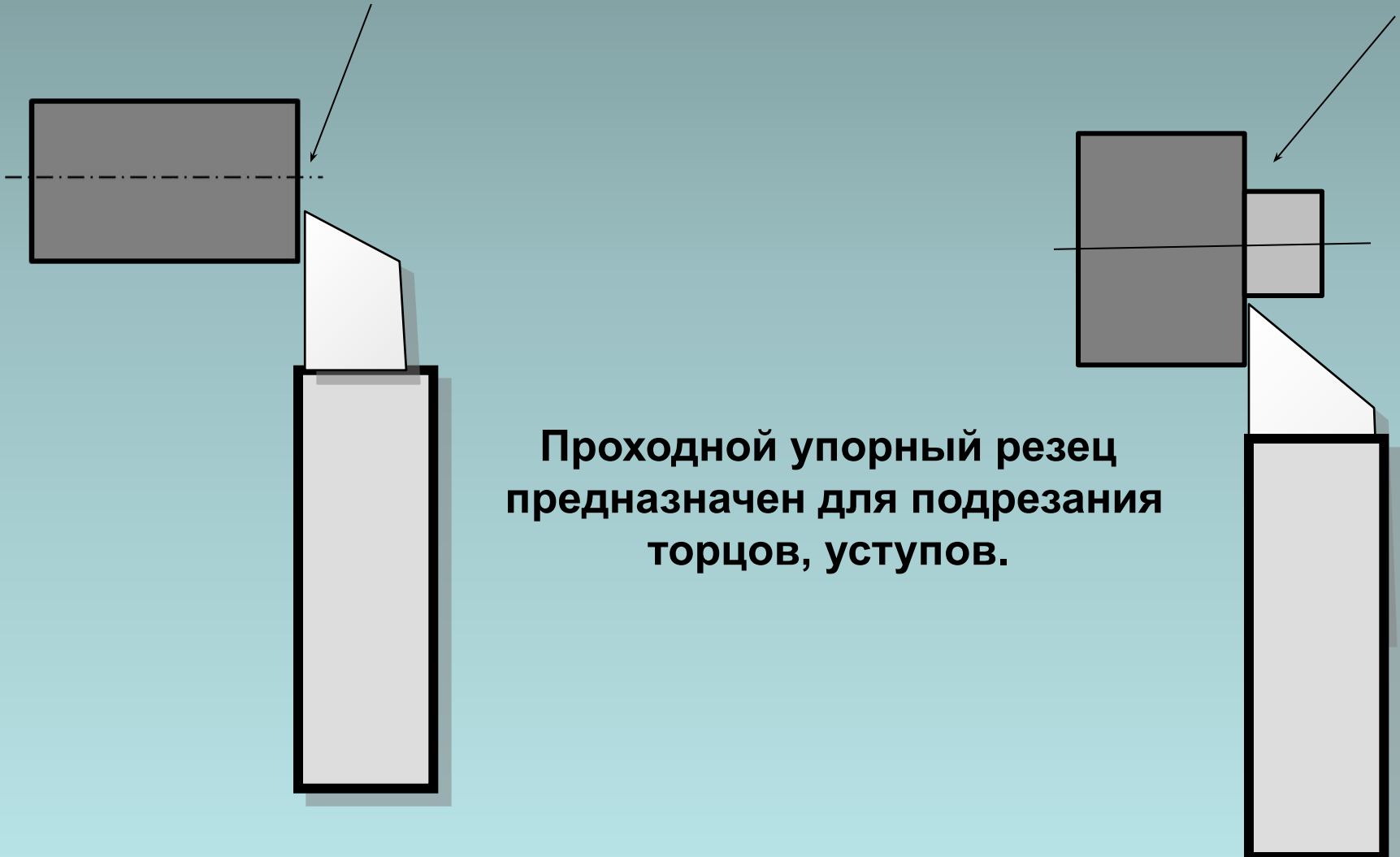


Проходной,
отогнутый,
левый



Проходной резец предназначен для точения
цилиндрических и конических поверхностей

ПРОХОДНОЙ УПОРНЫЙ РЕЗЕЦ

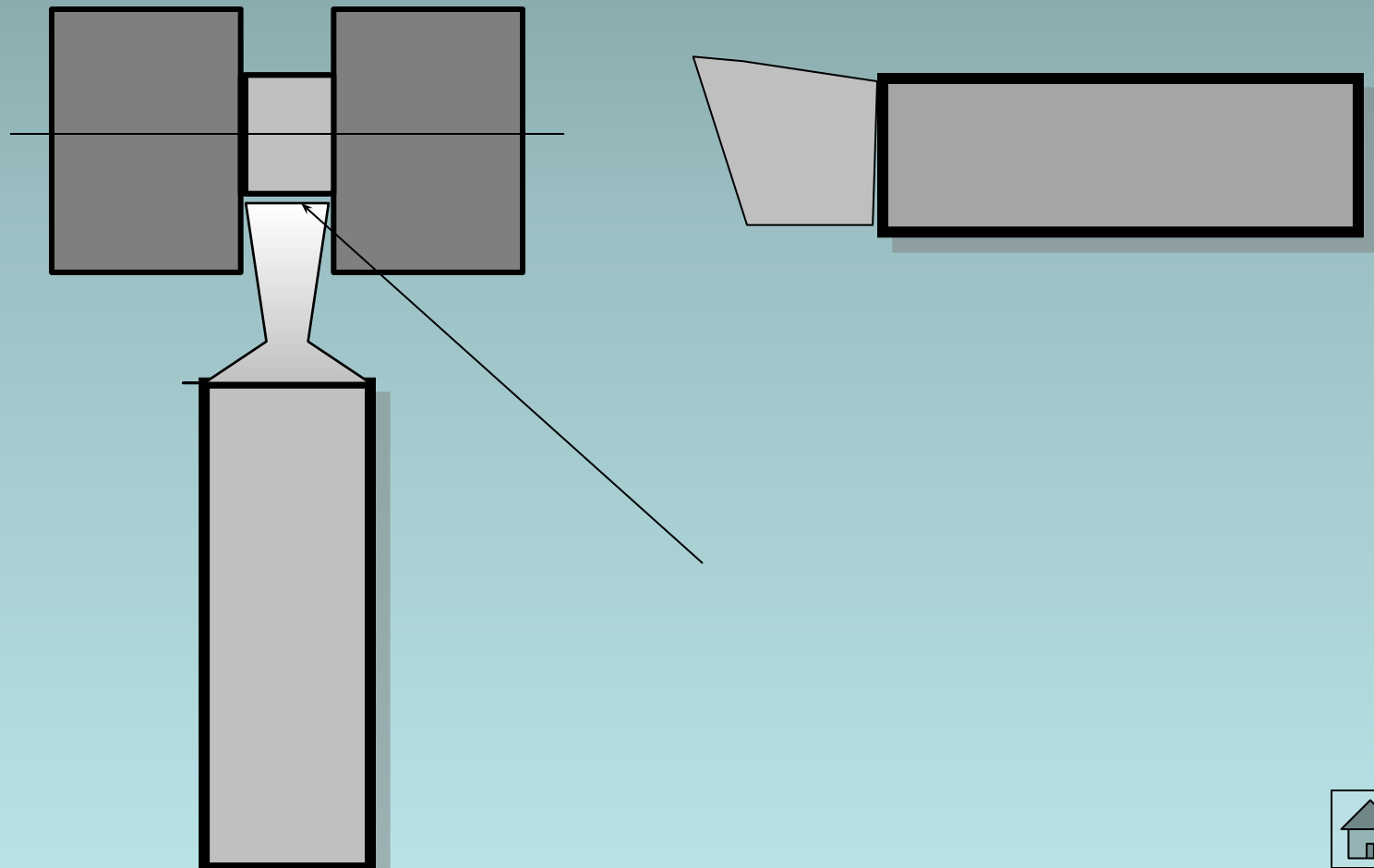


**Проходной упорный резец
предназначен для подрезания
торцов, уступов.**

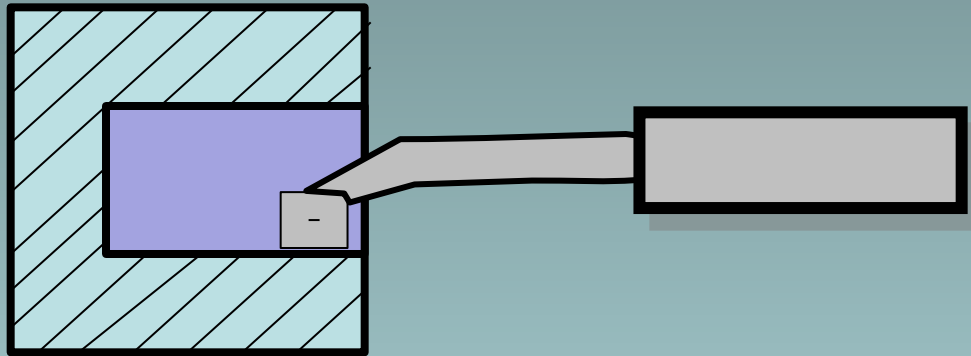


ОТРЕЗНОЙ РЕЗЕЦ

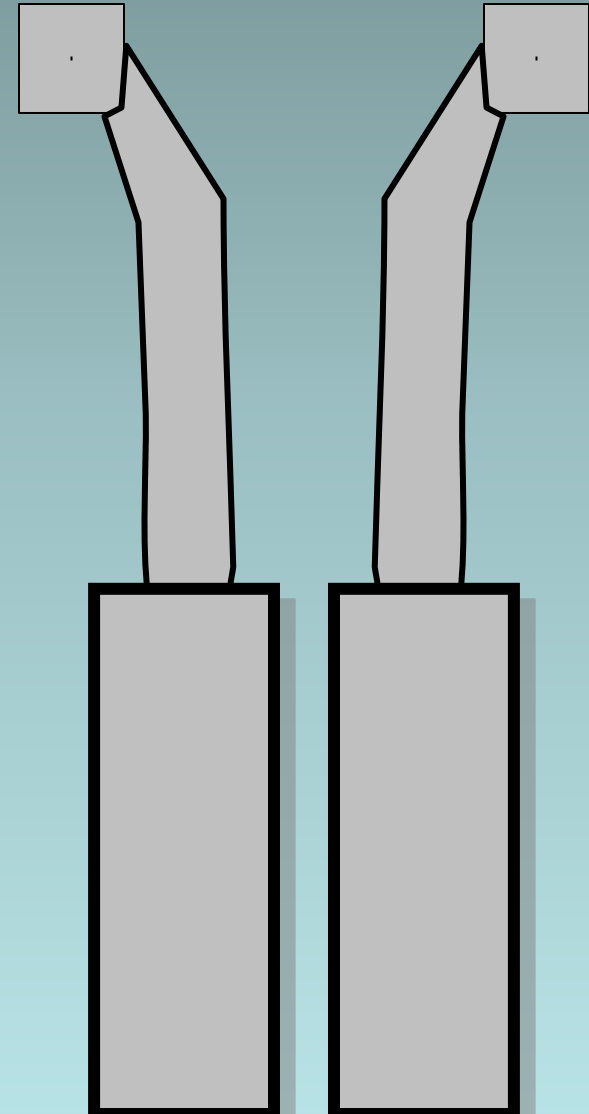
Отрезной резец предназначен для отрезания заготовки



РАСТОЧНОЙ РЕЗЕЦ



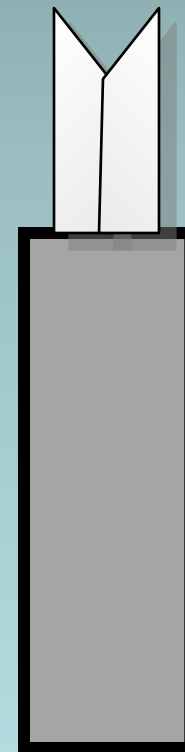
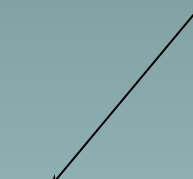
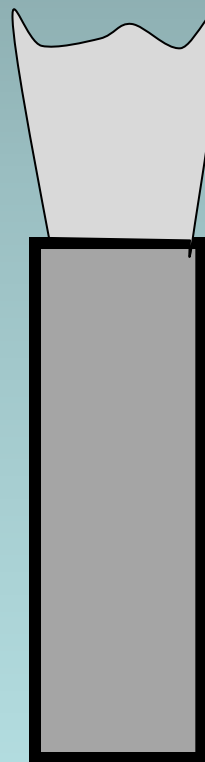
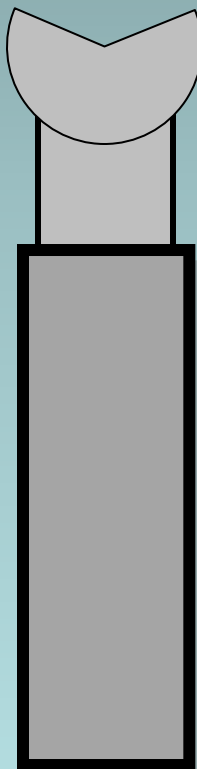
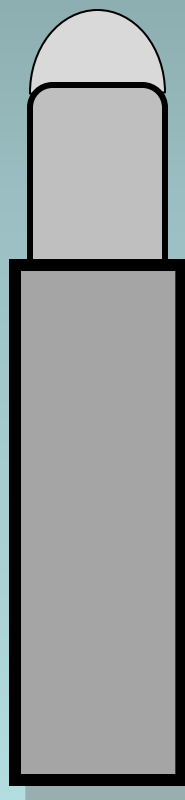
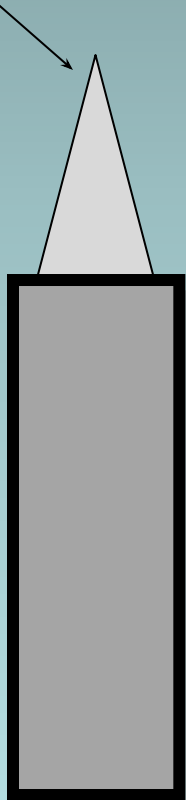
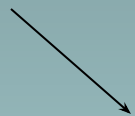
Для растачивания внутренних поверхностей



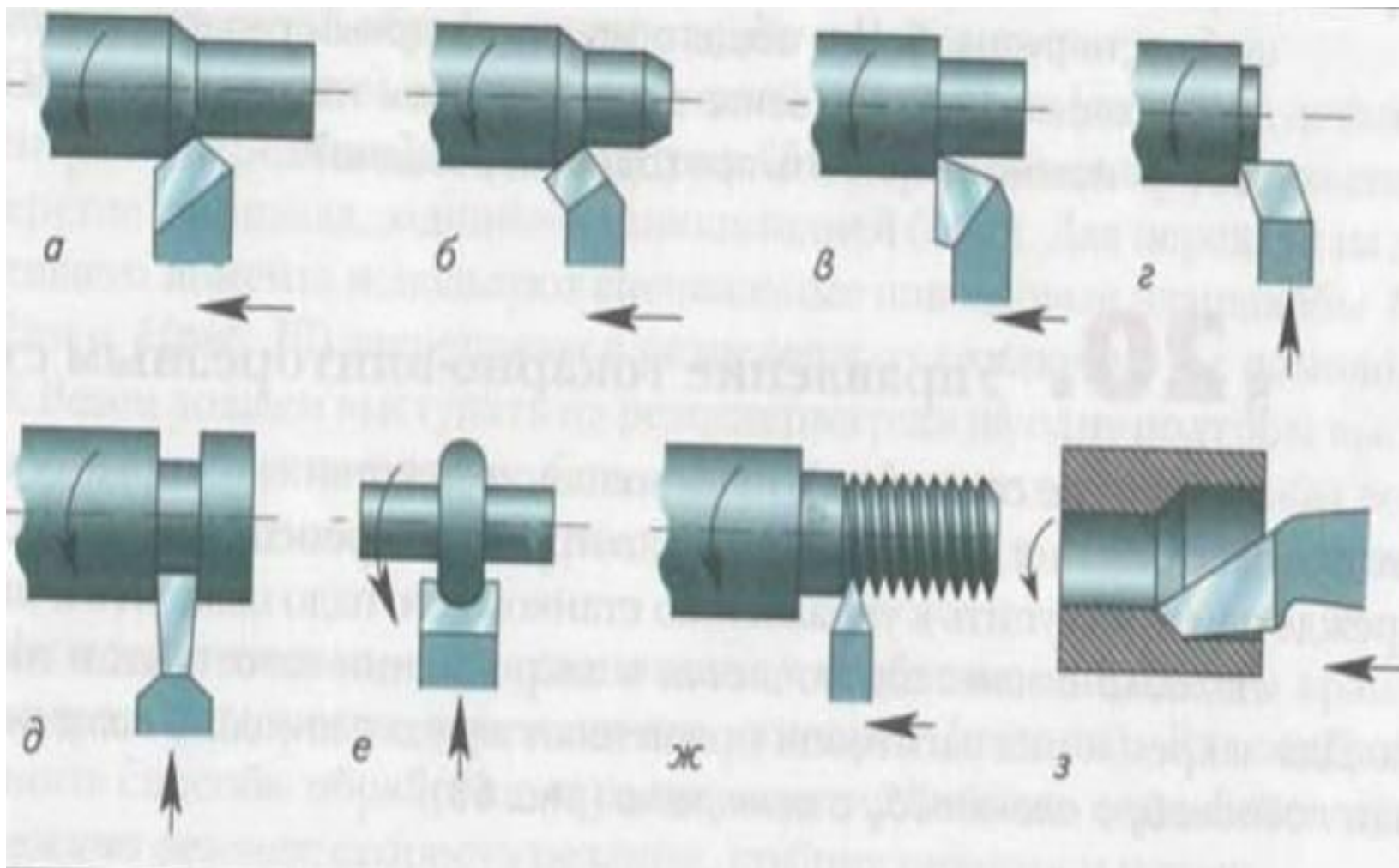
ФАСОННЫЕ РЕЗЦЫ

Фасонные резцы имеют специальную(фасонную) форму главной режущей кромки

Резьбовой
резец



Токарные резцы



Токарные резцы: а— проходной прямой; б— проходной отогнутый; в — проходной упорный; г — подрезной; д — отрезной; е — фасонный; ж — резьбовой; з — проходной расточной.

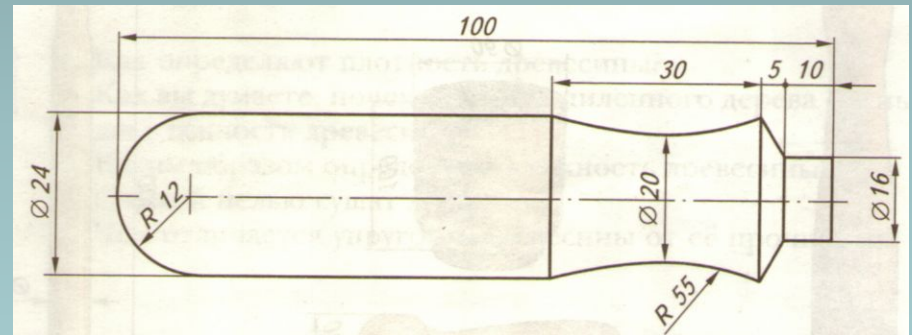
Соблюдай правила безопасности при работе на токарно-винторезном станке

1. Не включать станок без разрешения учителя.
2. Работать только в спецодежде и защитных очках
3. Перед включением станка проверить надёжность соединения защитного заземления с корпусом станка проверить надёжность закрепления заготовки и резца.
4. Не наклонять голову близко к вращающему патрону.
5. Не облакачиваться на станок, не класть на него инструменты и заготовку.
6. Не передавать и не принимать предметы через вращающиеся части станка.
7. **ЗАПРЕЩАЕТСЯ:**
 - Категорически запрещается оставлять ключ в токарном патроне;
 - измерять заготовку, удалять стружку и смазывать станок на ходу;
 - тормозить рукой вращающиеся части станка или заготовку;
 - отвлекаться во время работы и отходить от работающего станка и оставлять рабочее место без разрешения учителя.
8. О всех неисправностях в работе станка немедленно сообщать учителю.

ПОМНИ, нарушение этих правил может привести к несчастному случаю.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

Изготовление «Ручки напильника»



п/п	Последовательность выполнения операций	Графическое изображение	Инструменты и приспособления
1	Выбрать заготовку с учетом припусков на обработку 30×30×140		линейка
2	Закрепить заготовку на станке		ключ, патрон, задняя бабка
3	Обточить заготовку до Ø 24мм по всей длине		токарный станок, штангенциркуль, проходной резец
4	Разметить заготовку по длине		линейка, карандаш
5	Обточить заготовку до Ø 19 мм на длину 10 мм		токарный станок, штангенциркуль, проходной упорный резец
6	Точить конусную поверхность на длину 5 мм		токарный станок, резец проходной отогнутый
7	Обточить сферическую поверхность на длину 30 мм R 55мм		токарный станок, штангенциркуль, проходной резец
8	Подрезать торец Ø 10 мм и скруглить R 12 мм		токарный станок, штангенциркуль, резец отрезной
9	Зачистить и отшлифовать деталь		Токарный станок, напильник, шлифовальная шкурка
10	Проконтролировать качество изделия		штангенциркуль