

СТАНОЧНИК ШИРОКОГО ПРОФИЛЯ

Станочник – это рабочий, который изготавливает различные детали из металла и других материалов для создания различных узлов и механизмов. Для этого используются токарные, фрезерные, сверлильные, шлифовальные и другие станки. Номенклатура металлорежущего оборудования весьма обширна.

СОДЕРЖАНИЕ ТРУДА

В обязанности станочника входят:

изготовление и обработка деталей (отрезка и разрезка заготовок, точение, фрезерование, строгание, сверление, нарезка резьбы) в соответствии с заданными параметрами;

- проведение контроля за работой станка (выбор и заточка инструмента, устранение мелких неполадок во время работы);

- переналаживание станка на изготовление другой продукции.

Таким образом, основная цель деятельности станочника широкого профиля – изготовление и обработка резанием деталей и изделий из твердых материалов.

Основной предмет труда – техника (обработка твердых материалов), сопутствующий – знаковая система (числа, чертежи).

В своей работе станочник широкого профиля использует вещественные (орудийные) средства труда - ручные (чертилка, гаечный ключ, молоток), механические (токарные, фрезерные, шлифовальные, строгальные станки) и контрольно-измерительные устройства (штангенциркуль, линейка) и приспособления (призма, кулачки).

Работа станочника широкого профиля имеет четко определенный характер и осуществляется в соответствии с действующими:

должностными обязанностями;

- правилами, инструкциями;

- нормативными, методическими и другими руководящими материалами;

- техническими характеристиками производственного оборудования;

- правилами технической эксплуатации инструментов (оборудования);

- правилами внутреннего распорядка и нормами охраны труда.

Труд станочника широкого профиля имеет такую организацию, при которой он самостоятельно от начала до конца выполняет свою работу и за нее отвечает. Станочник работает как индивидуально, так и в составе бригады.

Станки

Фрезерный станок



Токарный станок

Станки с числовым программным управлением

стали широко применяться в машиностроении в конце пятидесятых годов. Настройка, то есть обучение станка той или иной технологической операции, производилось посредством записи на магнитную ленту программы изготовления первой (эталонной) детали. Поначалу такие станки специализировались на выполнении одной группы операций - фрезерование или сверление, поэтому значительная доля рабочего времени оператора затрачивалась на передачу детали с участка на участок. Для устранения этого недостатка в отечественном машиностроении были разработаны многооперационные станки с ЧПУ.

Автоматизация - это настоящее и будущее развития промышленности. Уже сейчас на предприятиях работают токарные, фрезерные, шлифовальные станки с ЧПУ. Их обслуживают высококвалифицированные специалисты - операторы.



Образцы изделий

