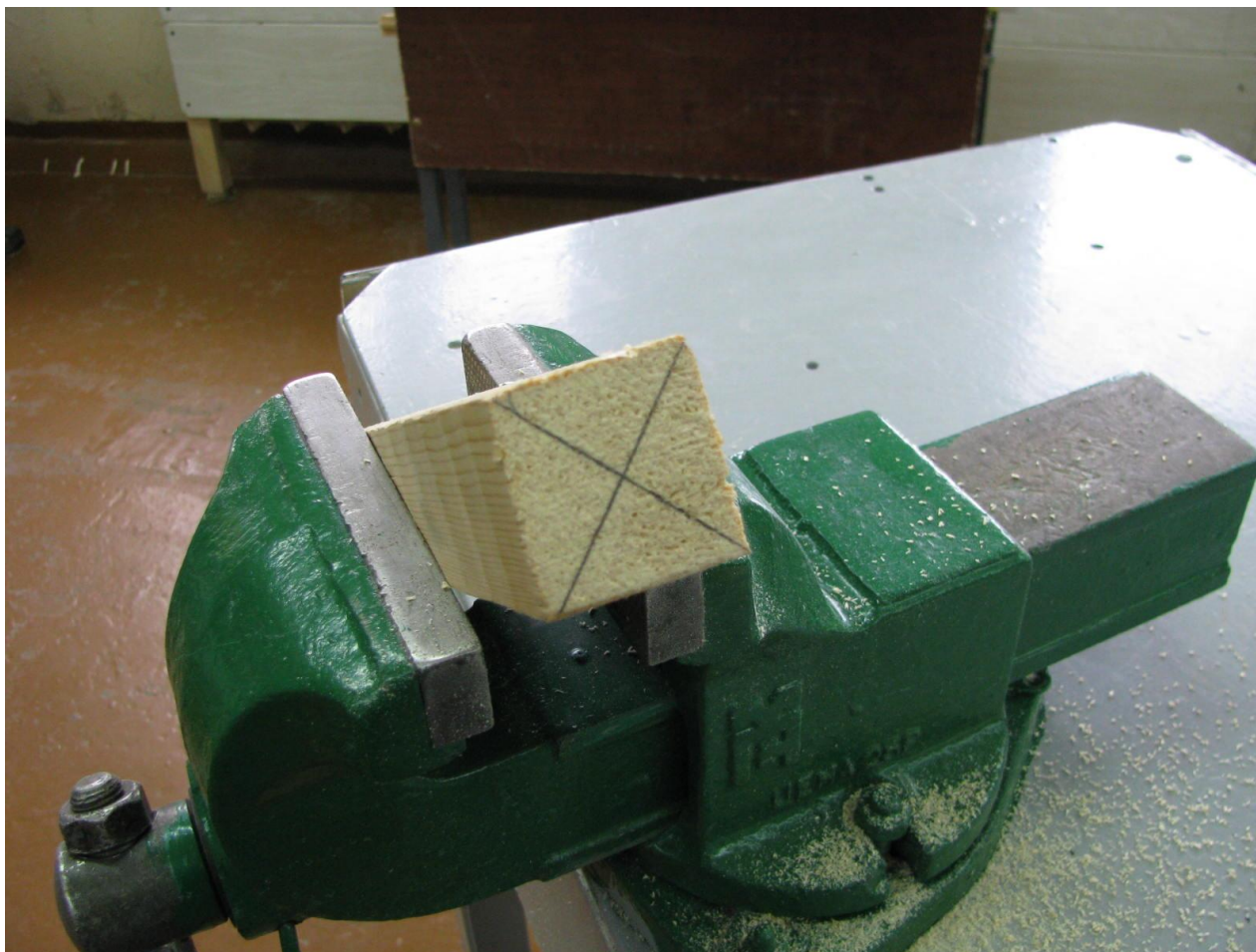


Учебная программа

Работа на токарном станке
СТД120М. Точение ручки для
напильника

Провести диагонали на обоих
торцах заготовки



Разметить на торцах
восьмиугольники, отступив от
угла 5 мм



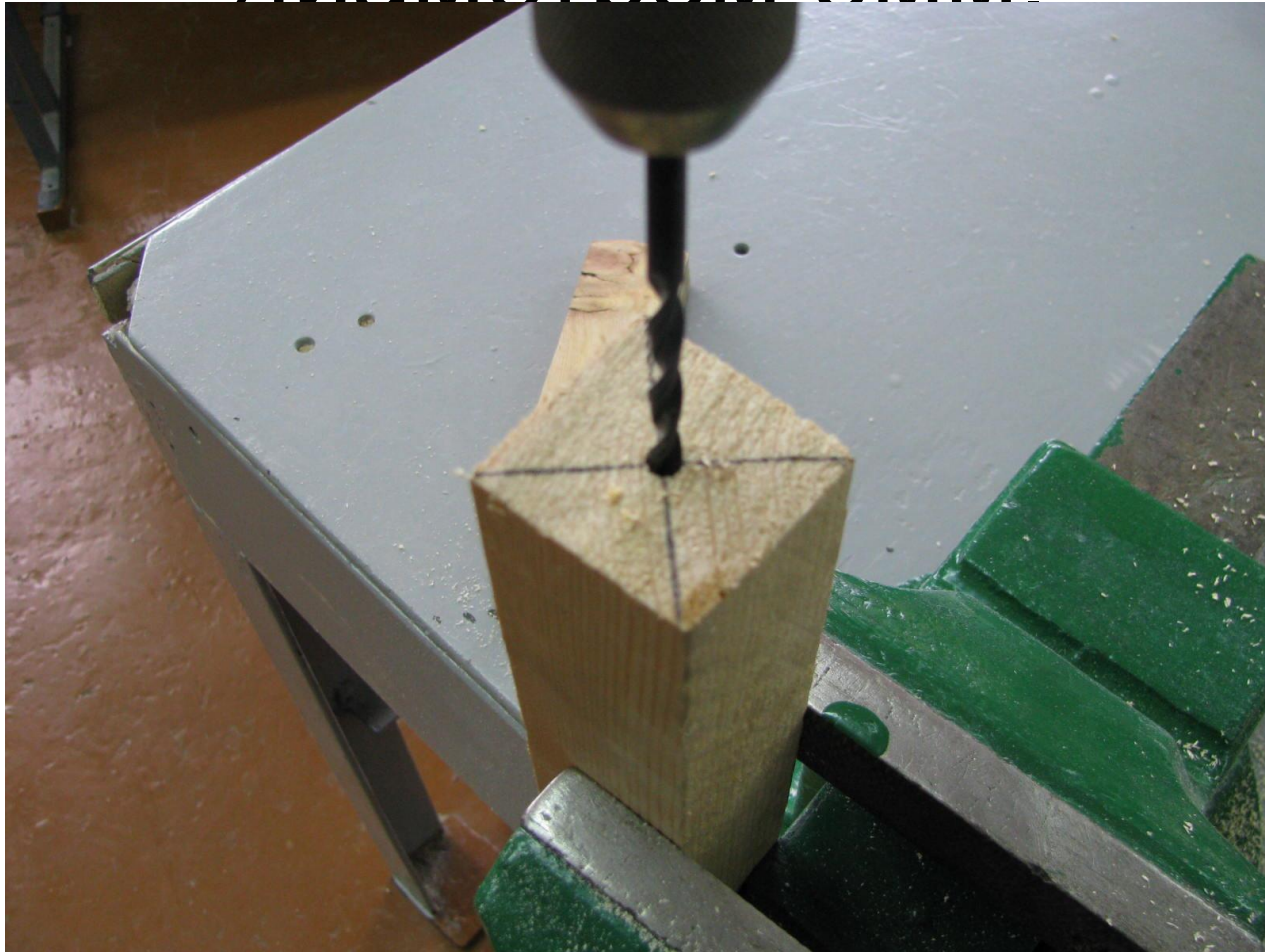
На одном из торцов сделать пропил, глубиной около 5 мм.



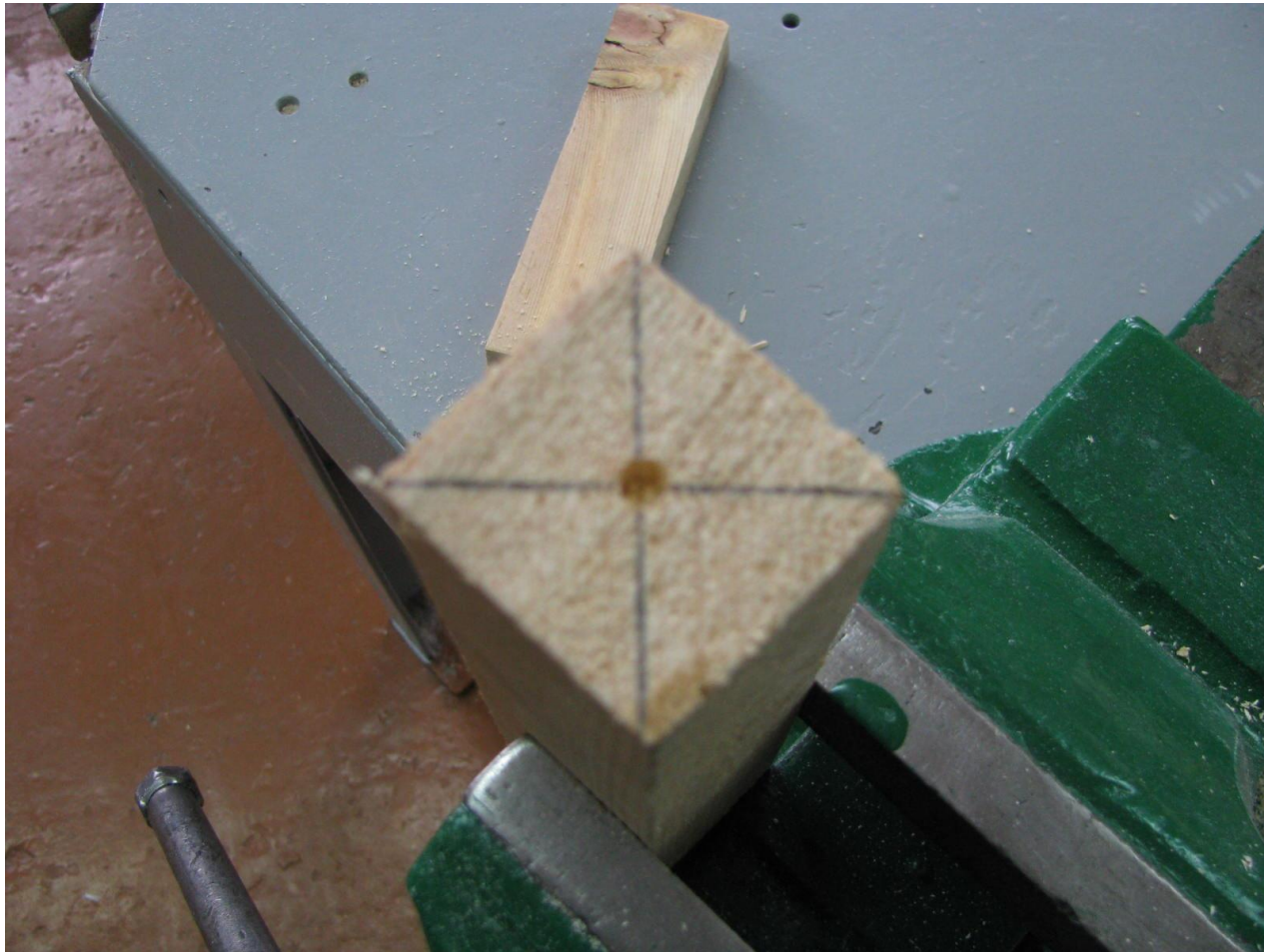
Это будет выглядеть так.



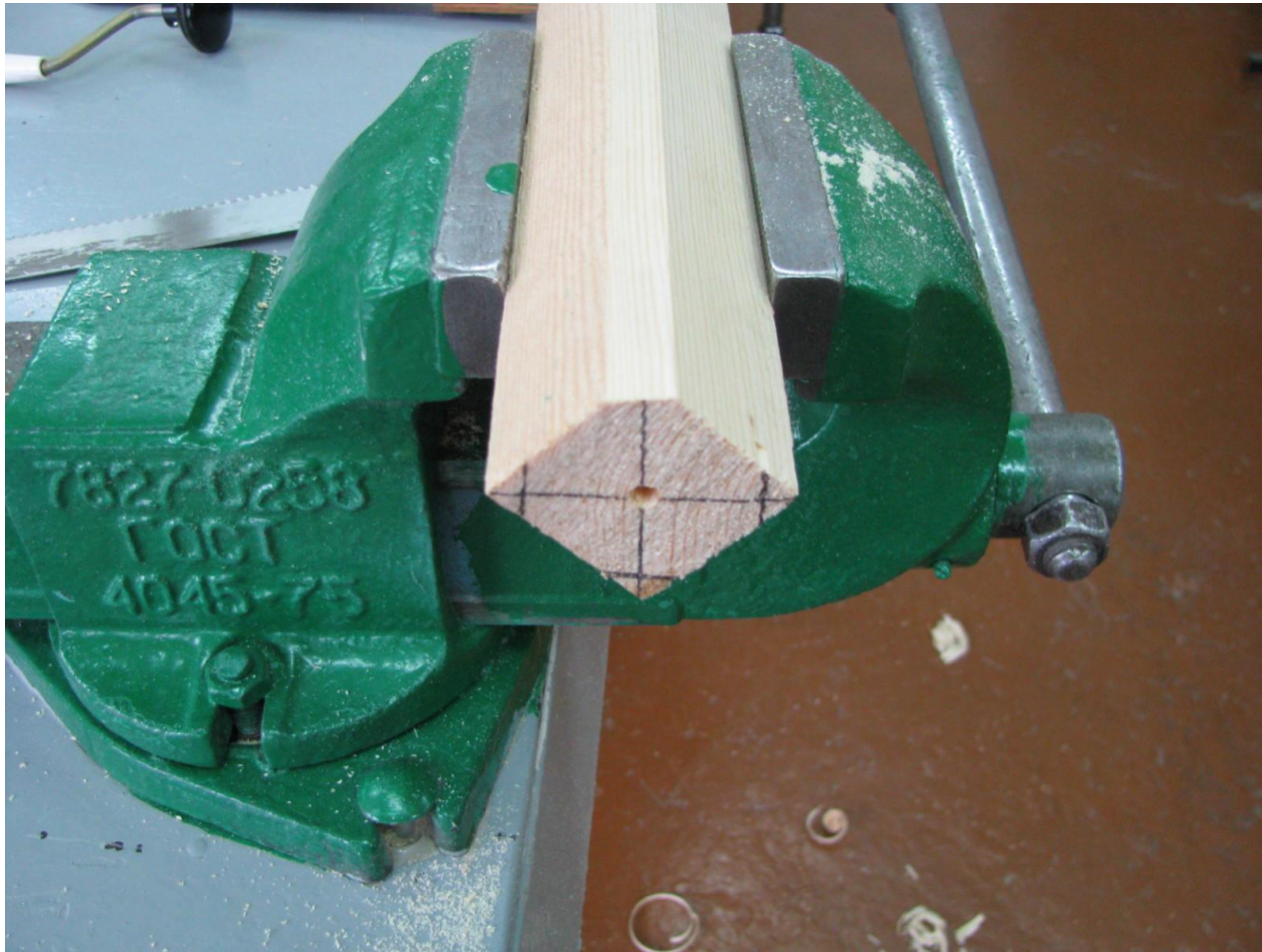
На другом торце заготовки
просверлить отверстие
диаметром 5мм.



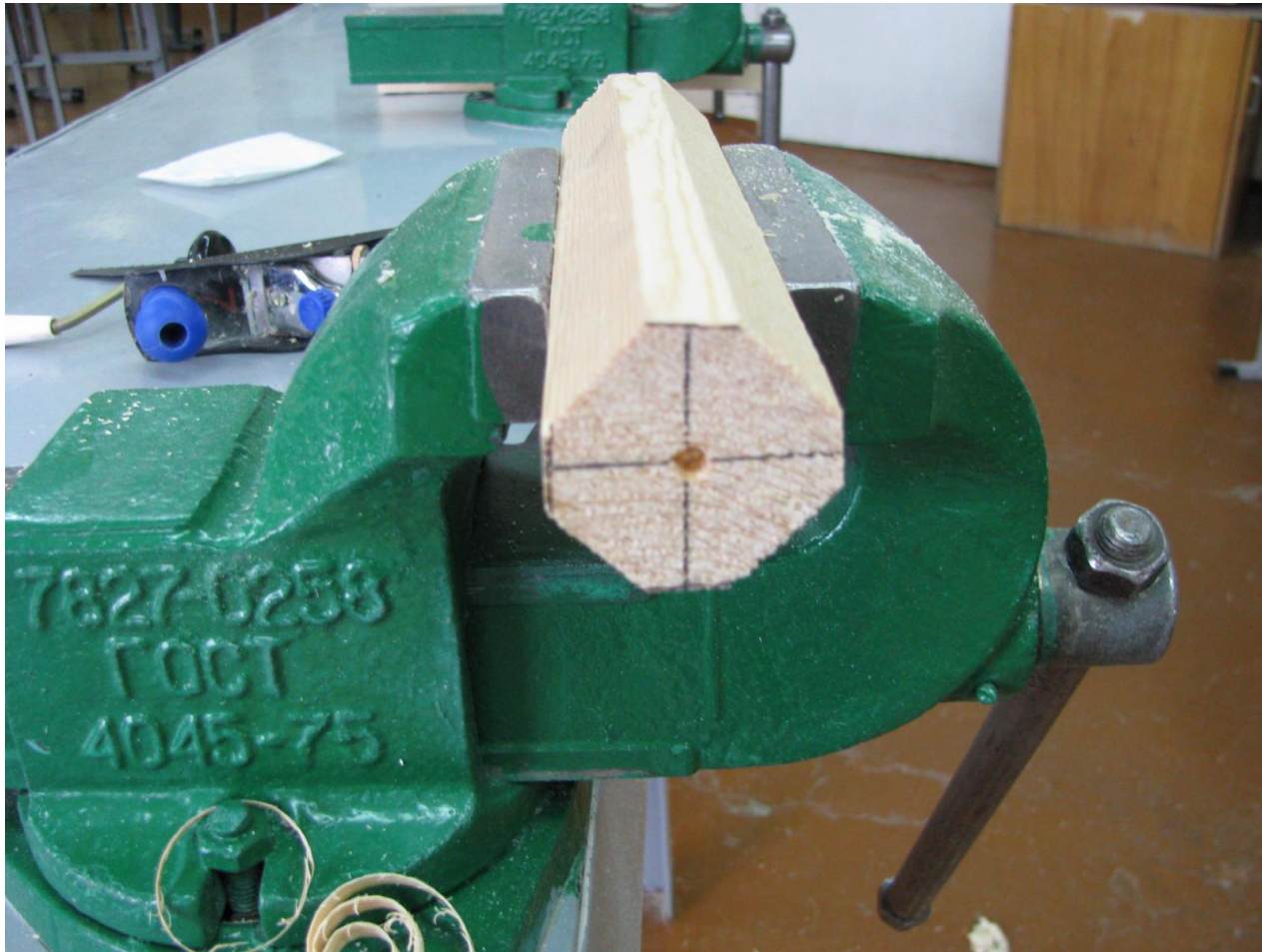
...и глубиной 5 мм.



Закрепить заготовки и сострагать
рубанком углы.



Придать заготовке форму
ВОСЬМИУГОЛЬНИКА.



Закрепить заготовку на станке и полукруглой стамеской проточить до нужного диаметра.



Измерить диаметр заготовки,
оставить припуск 1,5-2 мм на
обработку



Разметить заготовку по чертежу



Можно усилить разметку.



Сделать надрез косой стамеской.



Продолжить изготовление
первого элемента ручки.













