

POVZETEK:

V šolskih delavnicah imamo stružnico TNP160. (tokarilica, glava premer 160 mm).

Uvrstili bi jo lahko med manjše do srednje stružnice. Ima luknjo skozi vreteno, tako da lahko vpnemo palico premera 50 mm, ki na drugi strani štrli ven. Ima dokaj dolga vodila, 1,5 m in konjička, tako da lahko stružimo celo 2 m dolge kose.

Večje obdelovance vpnemo navzven, manjše navznoter. Orodja so s steblo 25 x 25. Morse konus 2 v konjičku zadošča za srednje svedre in vrtalno glavo.

Z vsem tem jo uvrščamo med univerzalne stružnice.

Na njej lahko z primernim orodjem opravimo večino obdelav na stružnicah.

Za vpetje obdelovanca običajno uporabimo 3 čeljustno glavo s trdimi čeljustmi, saj običajno vpnemo surovec – vrtenino ki ima grobo površino. Zobje dobro primejo, saj lahko s ključem močno stisnemo čeljusti, s tem se izognemo glavni nevarnosti – da bi obdelovanec pri vrtenju vrglo iz stroja. To pa je tudi glavno tveganje.

Opis delovnega postopka:

Na kratko vpnemo	stružnica	3 minute
Zategnemo glavo s ½ sile (odstranimo ključ!!)	1/2 min	
Ročno zavrtimo glavo (menjalnik v nevtral)		1/2 min
Nastavimo vrtljaje		1/2 min
Zapremo varnostni pokrov stopimo desno – vstran in zavrtimo glavo		
½ min		

OBVEZNO : nevarnosti in preventiva:

Udarec, (ključa, obdelovanca) stopimo vstran preden zavrtimo Čevlji, obleka po potrebi rokavice in očala

OPIS DELA:

SKICA RISBA:

