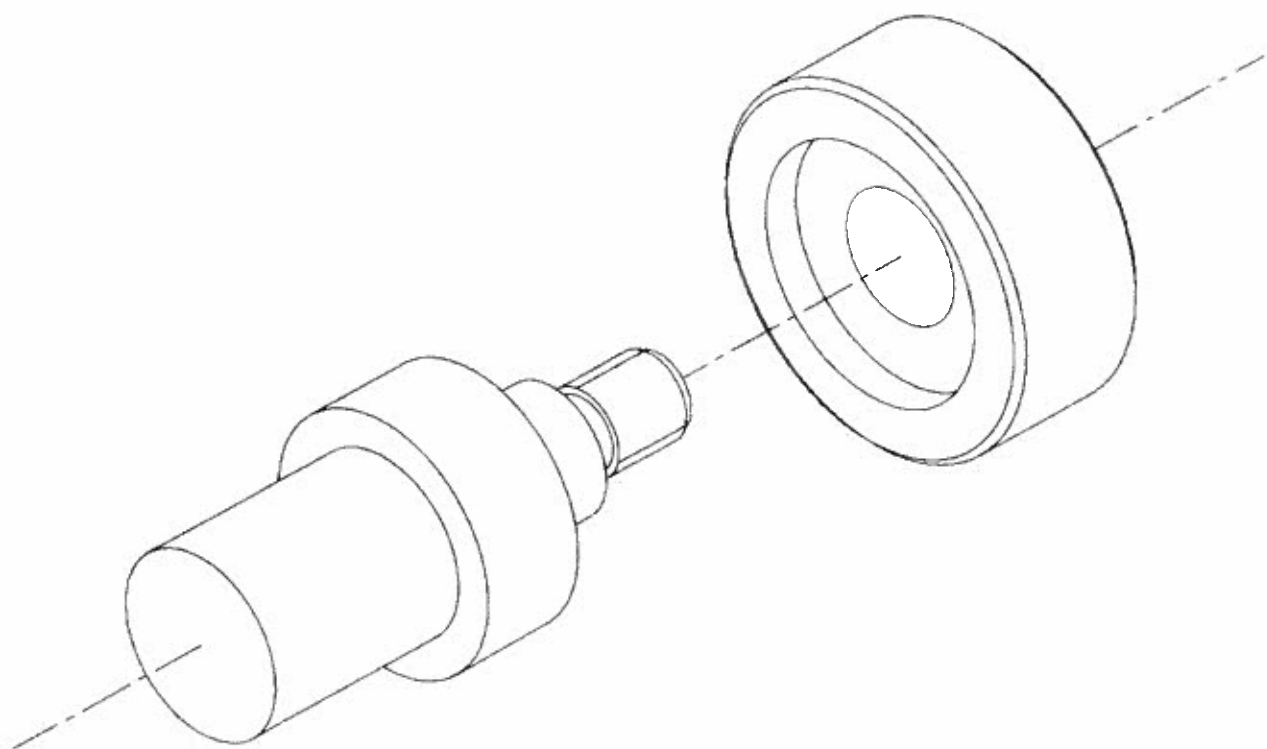


Drejning

HTX

Tap og ring



SIKKERHEDSINSTRUKTION FOR DREJEBÆNK

Maskinen er forsynet, med de for denne af arbejdstilsynet forlangte afskærmning af de bevægelige og bearbejdede dele, der skal være utilgængelige under drift.

Anvendelsesområde:

Spåntagende bearbejdning

Faremoment:

Roterende emner
Olietåge fra kølesmøremidler
Varme og skarpe spåner

Vedligeholdelse:

Rengøring for spåner (daglig)
Spånbakken tømmes (ugentligt eller ved værkstedsslut)

Smøring:

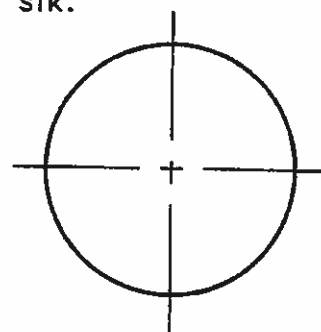
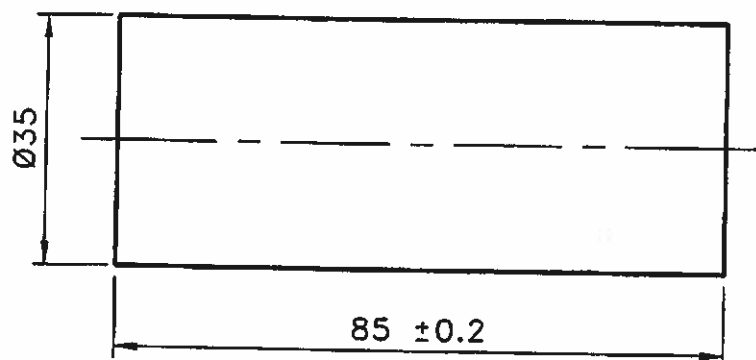
Smøring af vanger med vangeolie (daglig)
Smøring af bevægelige dele (ugentlig)

Sikkerhedsinstruktion:

Sørg for at emnet som skal bearbejdes er spændt forsvarligt fast
Patronnøglen skal fjernes efter op og nedspænding
Brug sikkerhedsbriller
Brug om nødvendigt høreværn
Løsthængende hår skal sikres med hat eller hårnet
Løsthængende tøj og smykker må ikke forefindes
Udsugning skal være tændt
Du skal kende maskinens funktion, herunder start og stop
Du skal vide hvor nødstopet er, og hvordan du anvender det
Du skal vide hvor brandudstyret er, og hvordan det virker
Centrerpatronens bakker skal være forsvarligt monteret

Drejeopgave 1.Materiale.

Automatstål Ø35 X 88
2. stk.

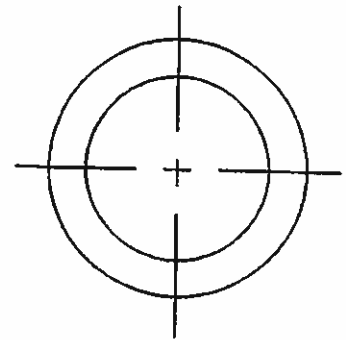
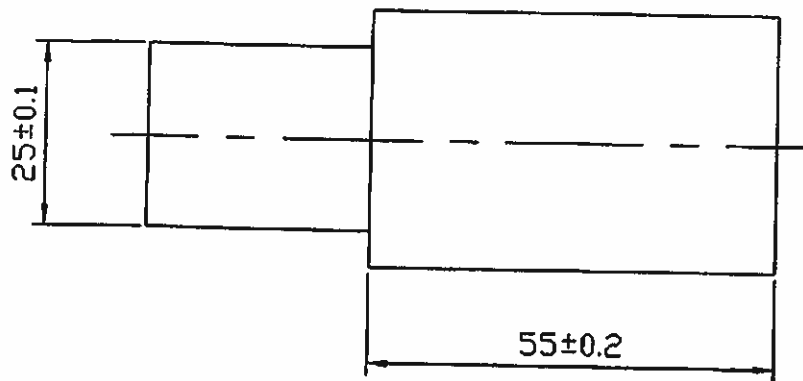


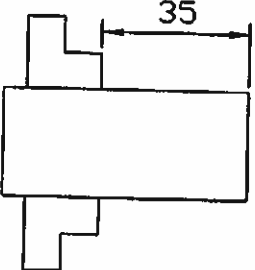
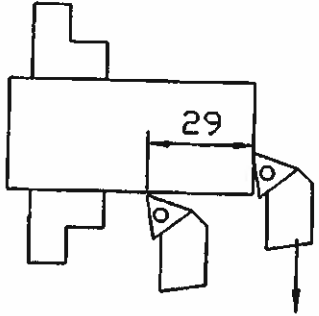
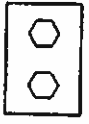
NR:	OPERATION:	VÆRKTØJ / BEMÆRKNINGER:
1.1	20 Opspænd emne.	Udhæng 20mm. <u>Husk at fjerne nøglen!</u>
1.2	Plandrej til længde 87 (spåndybde=1mm.) Juster drejedybden med forsætter.	Opspænd planstål. N= 1000 S= 0.2
1.3	Bryd den skarpe kant.	Fil N= 250
2.1 2.2	Vend emne Opspænd emne	Som før: Udhæng 20 mm.
2.3	PLANDREJ TIL LÆNGDE 85 Max.=85.2 (spåndybde= 1.0 X ?) Min.=84.8	Planstål N= 1000 S= 0.2
2.4	Bryd den skarpe kant	Fil N= 250

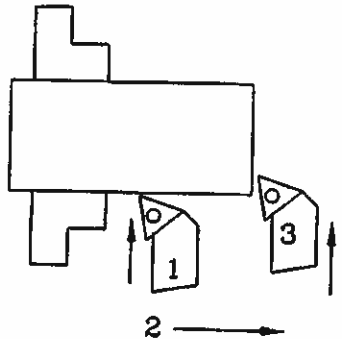
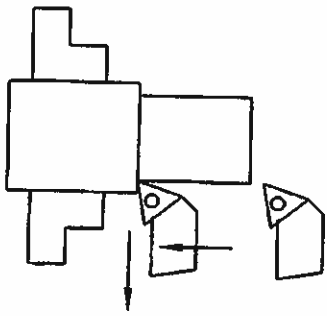
Drejeopgave 2.

Materiale.

Drejeopgave 1.
2. stk.



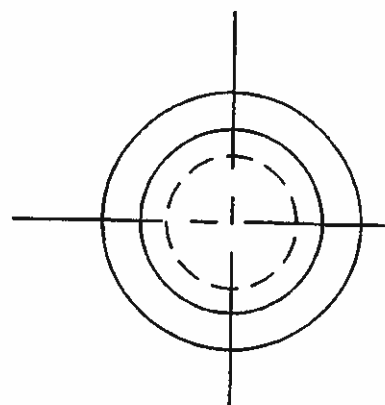
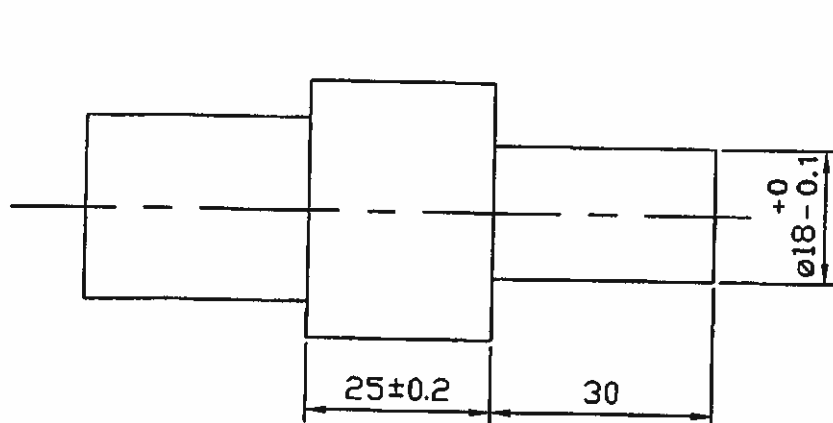
NR:	OPERATION:	VÆRKTØJ / BEMÆRKNINGER:
1.1	Opspænd emne. 	Udhæng = 35 mm. Obs! Husk at fjerne nøglen.
1.2	Opspænd sidestål. <u>Indstil vangestop</u>  6. Vangestop spændes. 	1. start drejeb. 2. Tanger, 3. 0-stil. 4. Kør fri 5. Kør 29 mm. frem. N = 1000 (hovedeslæde) (tværsælde) (hovedeslæde)

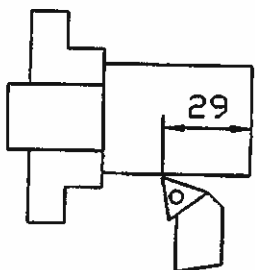
NR:	OPERATION:	VÆRKTØJ / BEMÆRKNINGER: 
1.3	<u>Langsdrej første skrubspån til $\varnothing$ 32.</u>  1. Tanger og 0-stil. 2. Kør fri. 3. Indstil spån. 3 mm. ind til $\varnothing$32 4. Kobl tilsp til. 5. Stop 2 mm. fra stoppet. 6. Langsdrej resten med hånden. 7. Kør stålet fri. 	(sidestål / tværslæde) (hovedeslæde) (tværslæde) N= 1000 S= 0.12
1.4	Indstil længdemålet 30 mm.	Forsætter / Skydelærer
1.5	Langsdrej 2. skrubspån til $\varnothing$ 29 mm. (mål emne og indstil tværslæde)	N= 1000 S= 0.12
1.6	Langsdrej 1. <u>sletspån</u> til $\varnothing$ 27 mm.	N= 1000 S= 0.1 OBS! Husk at juster omd. og tilsp.
1.7	Langsdrej 2. sletspån til $\varnothing$ 25 $\pm$0.1 Mål og juster nøjagtigt, målet skal ligge indenfor tolerancen. Max. mål = 25.1 Min. mål = 24.9	N= 1000 S= 0.1
1.8	Bryd de skarpe kanter $\varnothing$ 35 og $\varnothing$ 25.	Fil N= 250
1.9	Nedspænd emne.	
	Langsdrej det andet emne.	OBS! Husk at stille omd og tilsp.

Drejeopgave 3.

Materiale.

© 2000

Drejeopgave 2
2 stk.

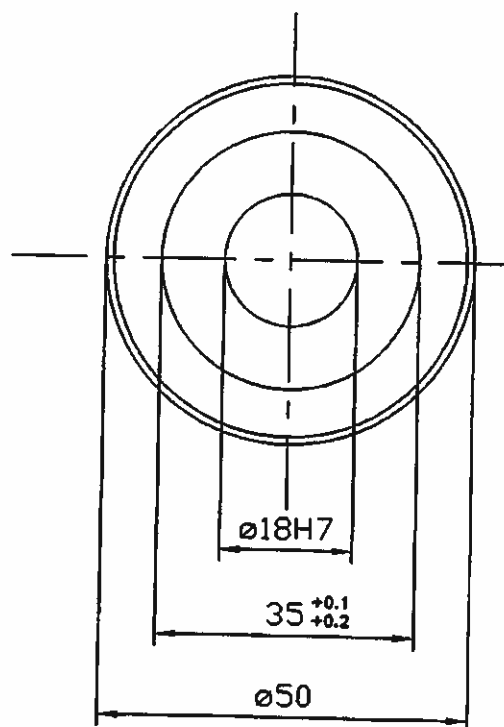
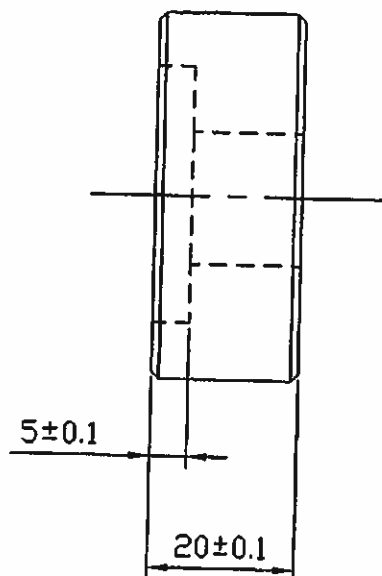
NR:	OPERATION:	VERKTØJ / BEMÆRKNINGER:
1.1	Opspænd emne / sidestål 	Kanten trykkes helt mod klørene.
1.2	Indstil / spænd vangestop.	(29 mm. inde.)
1.3	Langsdrej 1. skrubspån til ø32 mm.	N= 1000 S= 0.12
1.4	Indstil længdemålet 25 mm.	Forsætter / skydelærer
1.5	Skrubdrej færdigt til ø20 mm. (Tag 3 mm. på dia. adgangen.)	N= 1000 S= 0.12 Spåndybde a= 1.5 mm.
1.6	Langsdrej 1. sletspån til ø19 mm.	N= 1250 S= 0.1 Obs! Husk at skifte omd. og tilsp.
1.7	Langsdrej 2. sletspån til ø18 $\begin{smallmatrix} +0 \\ -0.1 \end{smallmatrix}$ Max.= 18.0 Min.= 17.9	N= 1250 S= 0.1 Spåndybde a= 0.5 mm.
1.8	Bryd de skarpe kanter ø35 og ø18	Fil N= 250
	Drej det andet emne. Mål / juster målet 25 og genbrug vangestop indstil.	Obs! Husk at stille omd. og tilsp.

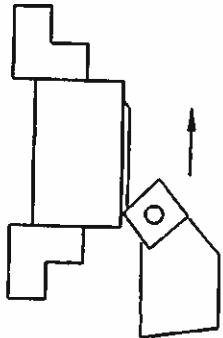
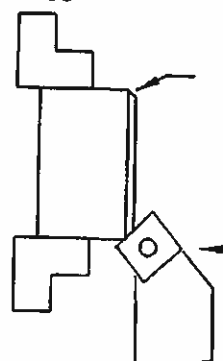
Drejeopgave 4.

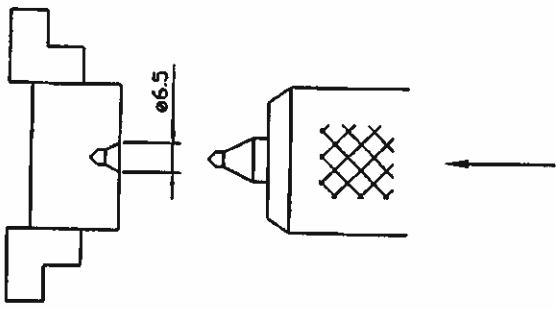
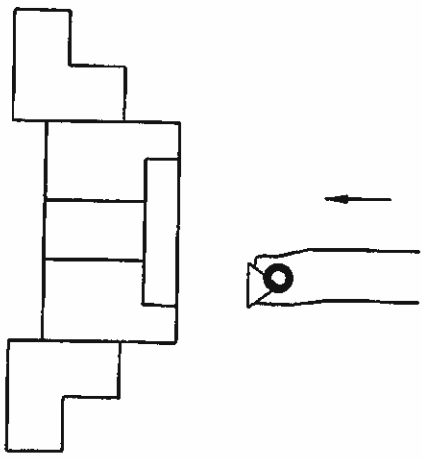
© pte

Materiale:

Automatstål $\varnothing 50 \times 23$
2. stk.



NR:	OPERATION:	VÆRKTØJ / BEMÆRKNINGER:
1.1	OPSPÆND EMNE 	Udhæng 6 mm. Opspænd planstål.
1.2	PLANDREJ TIL LÆNGDE 22 (spåndybde=1mm.)	N= 1000 S= 0.1
1.3	REJF 1 X 45° 	Planstål N= 1000 S= hånd

NR:	OPERATION:	VÆRKTØJ / BEMÆRKNINGER : ④
2.1	VEND EMNE	
2.2	OPSPÆND EMNE	Som før: Udhæng 6 mm.
2.3	PLANDREJ TIL LÆNGDE 20.0 (spåndybde= 1.0 X ?)	Planstål N= 1000 S= 0.1
2.4	REJF 1 X 45°	Planstål N= 1000 S= 0.1
2.5	BOR PINOLHUL $\varnothing$ 6.5 	Pinolbor / Borepatron: N= 1000 S= hånd
2.6	BOR $\varnothing$ 17.5 HUL (helt igennem.)	$\varnothing$ 17.5 spiralbor / kølemiddel N= 500
2.7	FORSÆNK HUL TIL $\varnothing$ 17.75	$\varnothing$ 17.75 forsænk./ kølemiddel N= 500
2.8	RIV HUL TIL $\varnothing$ 18 H7	$\varnothing$ 18 H7 rival / kølemiddel N= 500
2.9	UDBOR RESES $\varnothing$ 35 X 5 mm.. 	HM Udborestål N= 630 S= 0.1 Udbor skrub til $\varnothing$ 33 X 4.5 mm. (tag 3mm. på diameteren til $\varnothing$ 33) BRUG VANGESTOP ! Mål og juster længde til 5 mm. Drej 1. sletspån til $\varnothing$ 34 X 5 mm. Drej 2. sletspån til $\varnothing$ 35 X 6 mm. Max. = 35.2 Min. = 35.1
3.0	BRYD INDVENDIGE SKARPE KANTER	Sjeviv afgrater N= hånd S= Hånd
3.1	NEDSPÆND EMNE OG BRYDBAGSIDEN:	

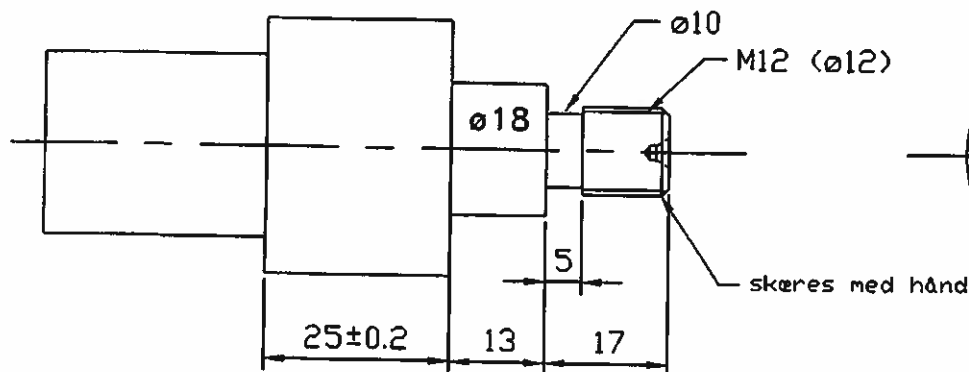
Drejeopgave 5.

Materiale.

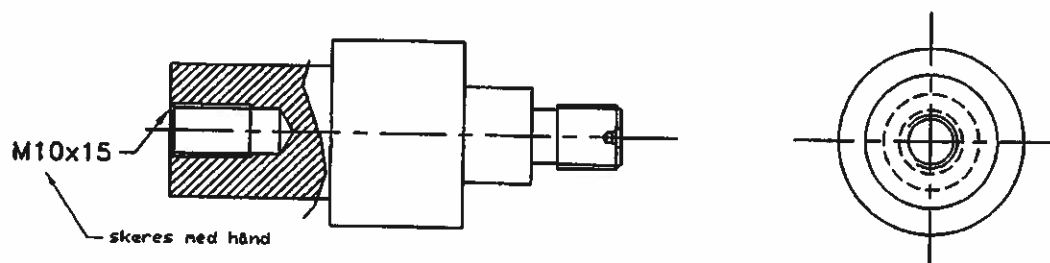
Drejeopgave 3.

2 stk.

0 pde



NR:	OPERATION:	VÆRKTØJ / BEMÆRKNINGER:
1.1	Opspænd emne / sidestål	Kanten trykkes helt mod klørene.
1.2	Langsdrej tap ø12 X 17 mm.	N= 1250 S= 0.1
1.3	Bor pinolhul ø6 mm.	N= 1250 S= hå Kølemiddel
1.4	Opspænd stikstål.	N= 250 S= hå Kølemiddel
1.5	Indstil stikstål. (17 mm. inde.)	<u>Brug pinolstøtte.</u>
1.6	1. Stik til ø10 2. Kør fri. 3. Indstil til bredde 5. 4. Stik til ø10.	<u>OBS!</u> Pas på ikke for hårdt ind.
1.7	Rejf 1 X 45° 	Planstål N= 800 S= hå
1.8	Bryd den skarpe kant ø18.	N= 250 Fil
	Drej det andet emne.	OBS! RYD OP.
1.9	Skær gevind M12 (i skruestik)	Skæreolie



Notater.

Pos.	Antal	Materiale	Dimension		Navn.
	2	Automatstål			
EUC NORD		Emne Drejeopgave	Mål	Initia.	Udgave
				© pda	1/1