19.01.23 24 гр. Будова, технічне обслуговування та ремонт промислового устаткування. Урок 11-12 Тема «Технологія вирубання крейцмейселем»

Крейцмейсель - інструмент, який подібний до зубила, але відрізняється від нього формою робочої частини, що має списоподібний вигляд і вужчу різальну крайку (рис. 7.3). Крейцмейселі виготовляють з інструментальної сталі. Для прорубування фігурних канавок під час виготовлення виробів невеликих розмірів використовують канавочник - зубило зменшених розмірів (рис. 7.4). Щоб крейцмейсель не заклинювався в канавці, його лезо має бути ширшим, ніж відтягнута частина. Для прорубування мастильних канавок у підшипниках застосовують спеціальні крейцмейселі з напівкруглим лезом - канавочники. Довжина крейцмейселя 200 мм, ширина різальної крайки 2-15 мм. Щоб лезо крейцмейселя було міцним і не викришувалось, його загартовують з відпуском.

Правила безпечної праці під час рубання металу

- 1. Рубання виконуйте тільки в захисних окулярах і при встановленому захисному екрані.
- 2. Надійно закріплюйте заготовку в лещатах.
- 3. Працюйте лише справним інструментом.
- 4. Не можна стояти за спиною у товариша, який працює.
- 5. Закінчуючи роботу, зменшуйте силу удару.
- 6. Не перевіряйте якість рубання рукою на дотик.
- 7. Частинки металу з робочої поверхні змітайте щіткою.

Як заточувати зубило і крейцмейсель

Під час роботи зубила його грані стираються, різальна кромка втрачає гостроту. Затуплений інструмент заточують.

Заточують зубило на шліфувальному крузі (рис. 7.7). Взявши зубило в руки, його накладають на обертовий круг і з легеньким натисканням повільно пересувають уліво і вправо по всій ширині круга. Під час заточування зубило повертають то однією, то другою гранями, поперемінно їх заточуючи. Дуже натискувати зубилом на круг не можна, оскільки це може призвести до значного перегрівання інструмента і втрати його твердості.

Після закінчення заточування з різальної кромки зубила знімають задирки, обережно і поперемінно накладаючи грані на обертовий шліфувальний круг. Різальну крайку зубила після заточування заправляють абразивним бруском.

https://uahistory.co/pidruchniki/tereshyk-labor-training-technical-types-of-work-8-class-2016/14.php