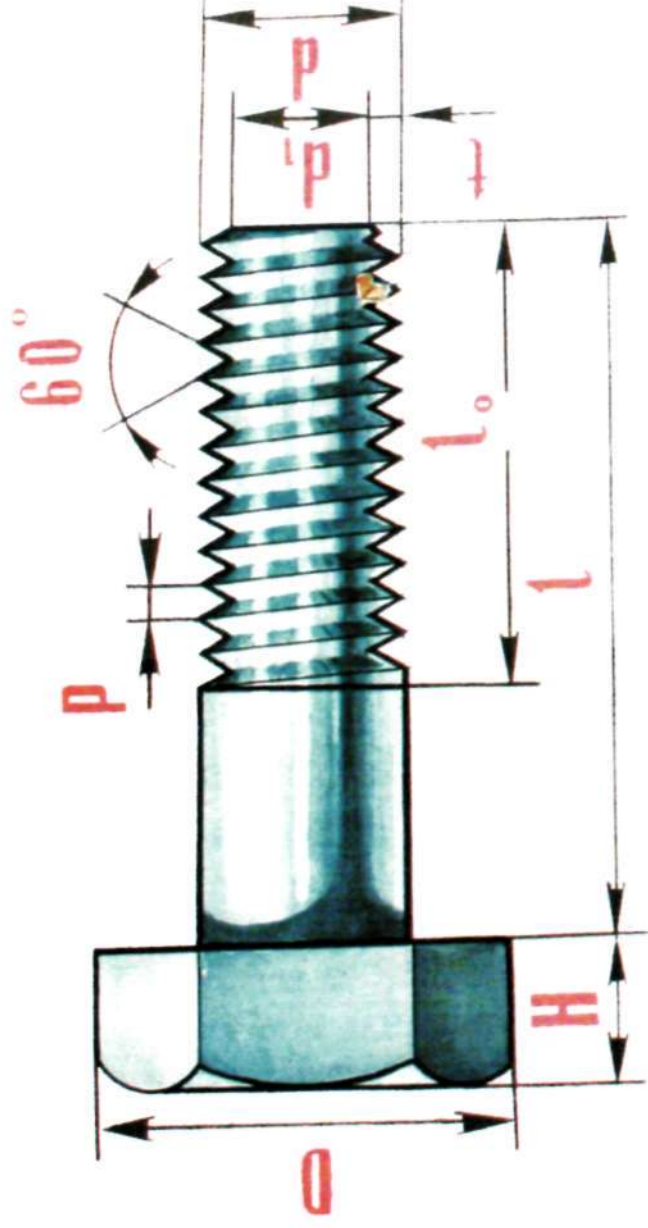




# ЕЛЕМЕНТИ РІЗЬБЛЕННЯ

ЕЛЕМЕНТИ БОЛТА



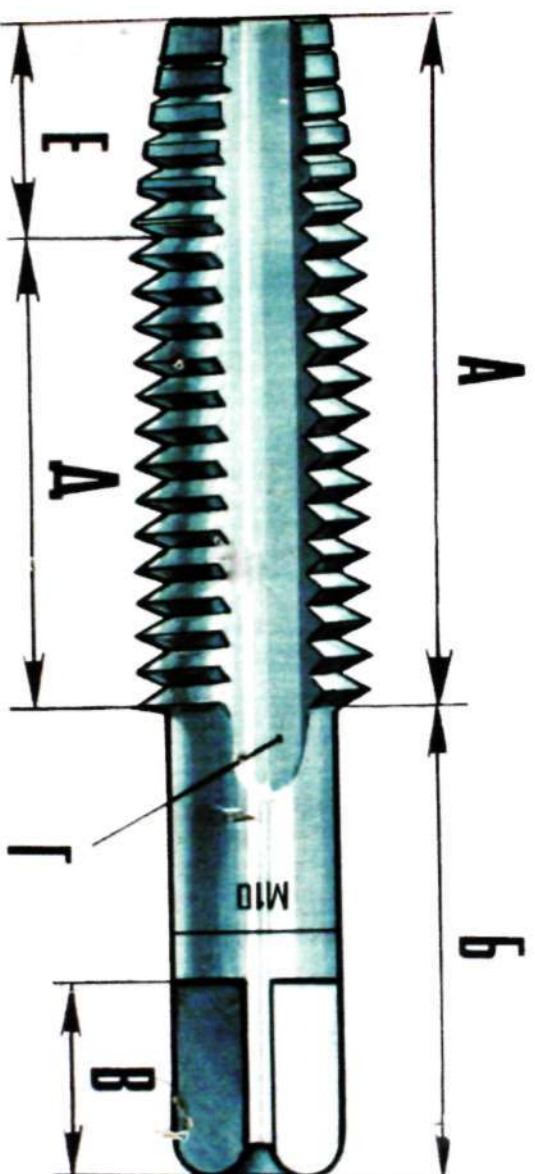
РІЗЬБОНАРІЗНИЙ ІНСТРУМЕНТ

ЕЛЕМЕНТИ МЕТЧІКА

ЕЛЕМЕНТИ БОЛТА

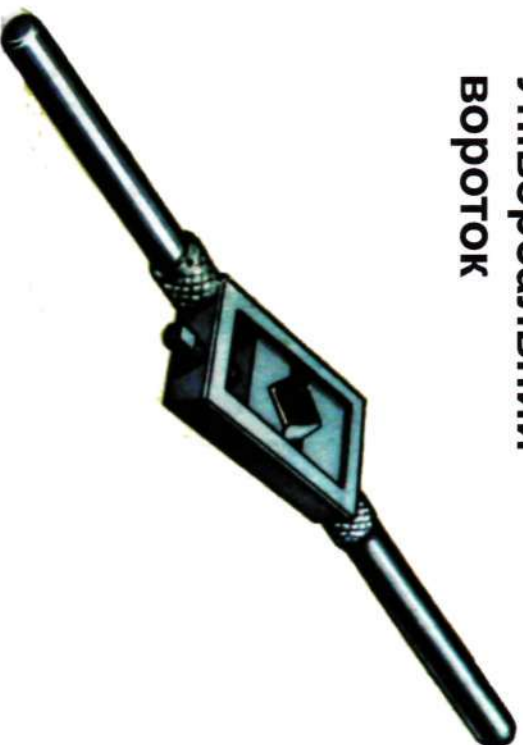


# ЕЛЕМЕНТИ МЕТЧИКА

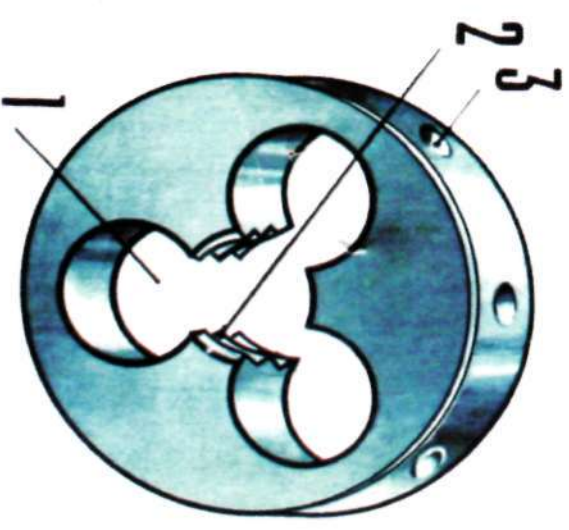


А – робоча частина; Б – хвостовик; В – головка;  
Г – канавка; Д – калібруюча частина; Е – забірна частина

## Універсальний вороток

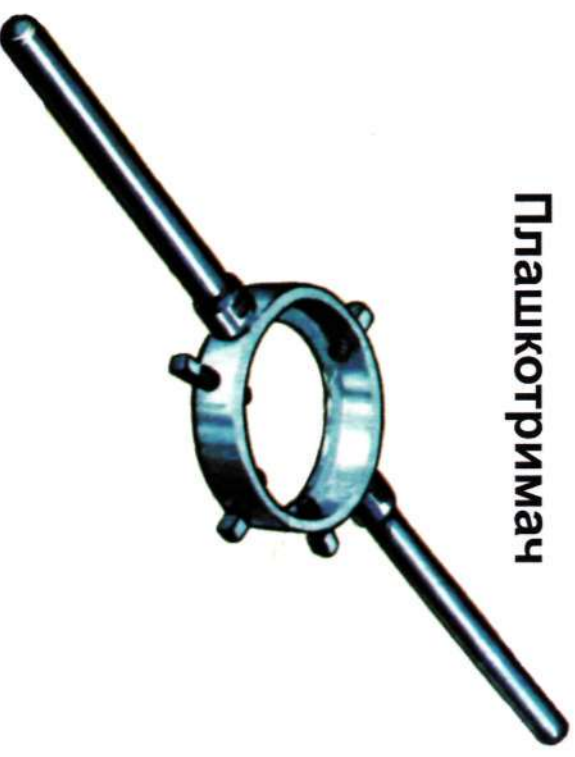


# ЕЛЕМЕНТИ БОЛТА



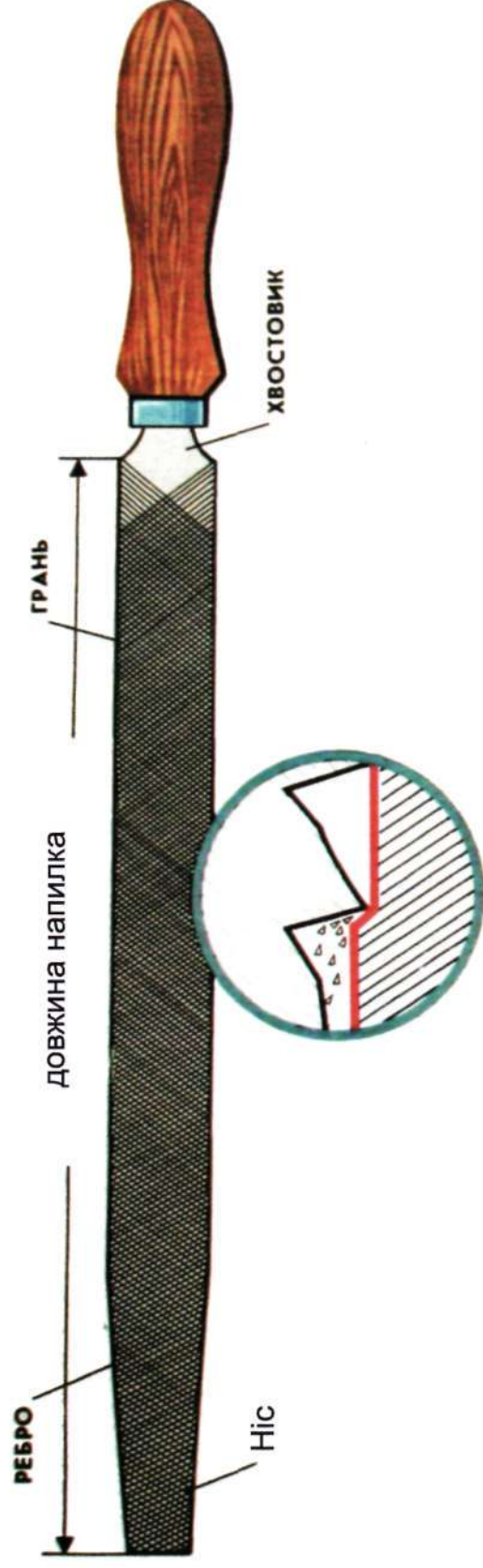
1 – стружковий отвір;  
2 – ріжуче перо;  
3 – гніздо для кріплення  
плашки

## Плашкодержимач

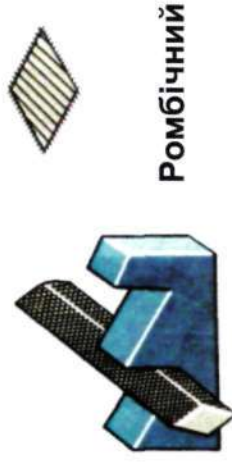
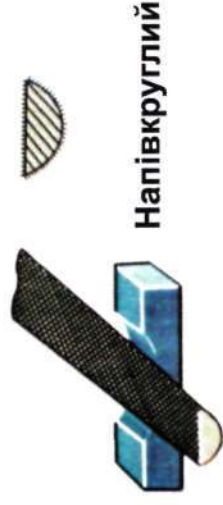
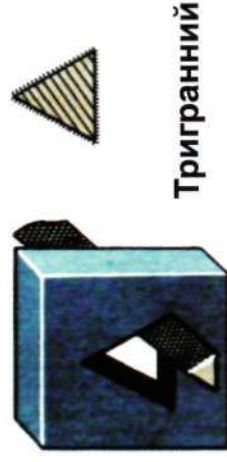
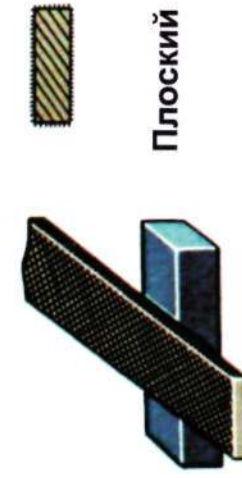




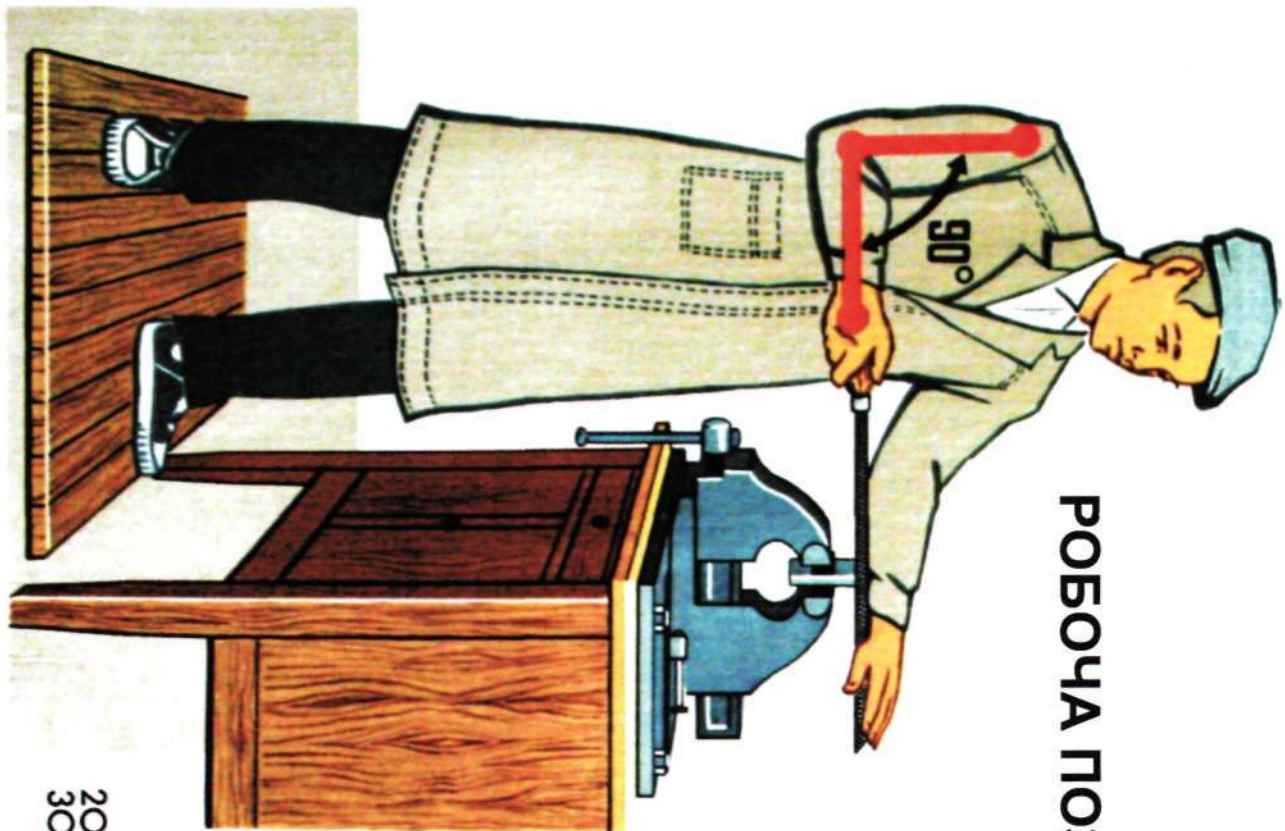
# ОБПІЛЮВАННЯ



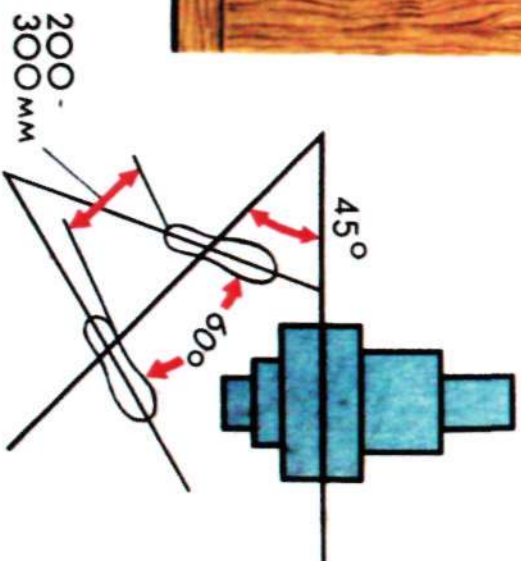
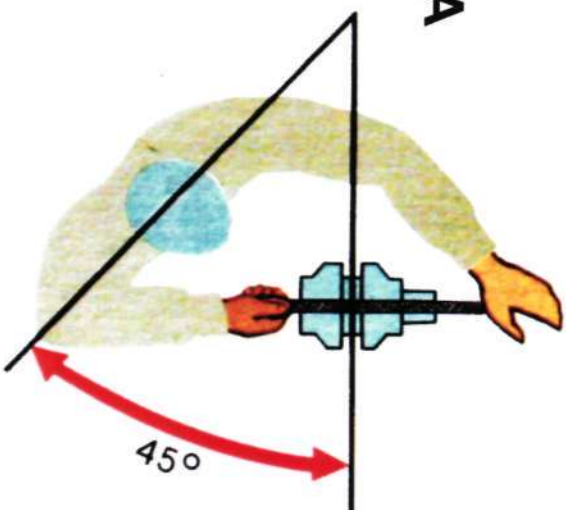
## ТИПИ НАПИЛКІВ І ОБРОБЛЮВАНІ НИМИ ПОВЕРХНІ







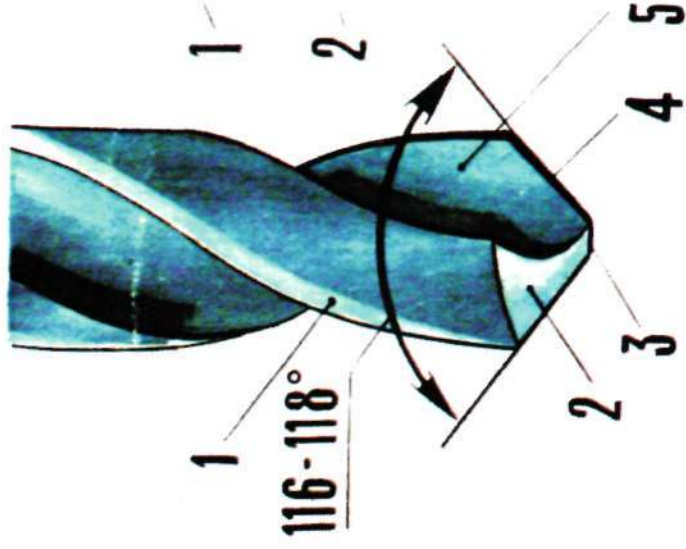
## РОБОЧА ПОЗА





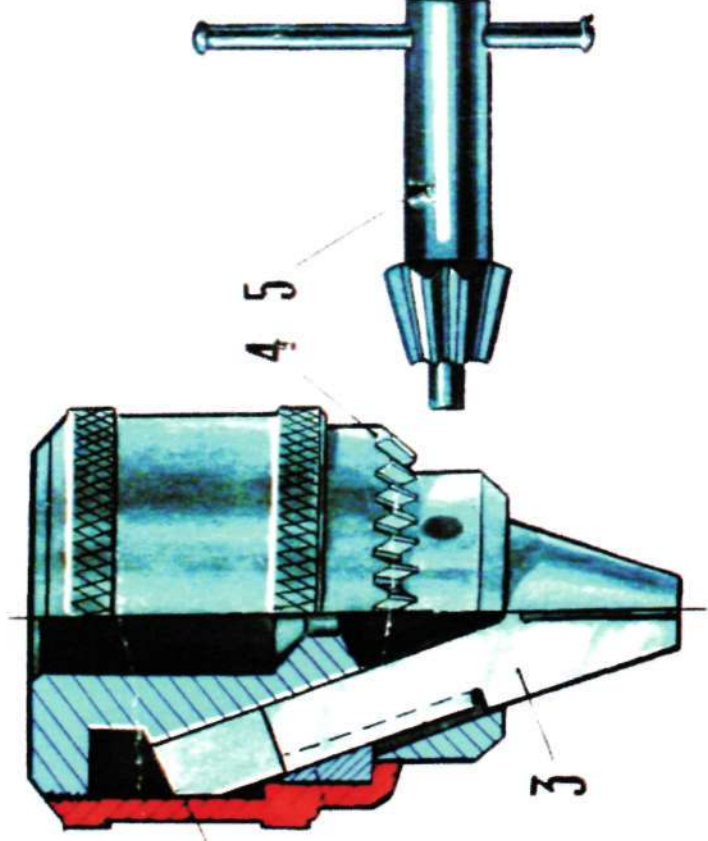
# СВЕРДЛІННЯ

ЕЛЕМЕНТИ СВЕРДЛА



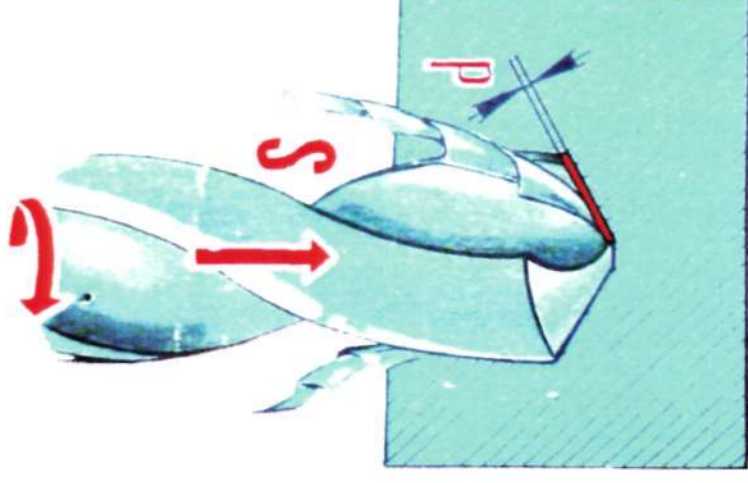
1 – стрічка; 2, 5 – задня і передня грані;  
3 – перемичка; 4 – ріжуча кромка

СВЕРДЛИЛЬНИЙ ПАТРОН



1 – кільце; 2 – гайка;  
3 – рухливі кулачки;  
4 – корпус; 5 – ключ

УТВОРЕННЯ СТРУЖКИ

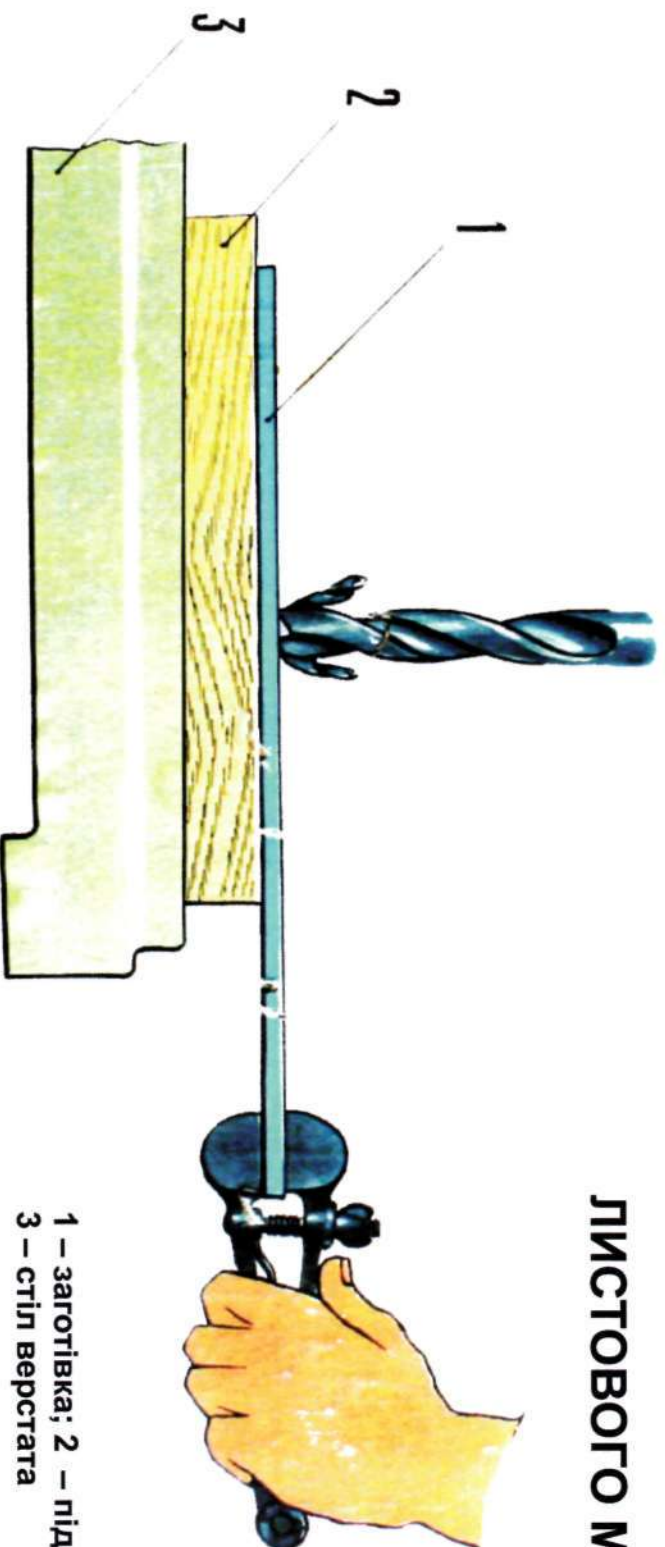


S – подача; d – товщина шару, що зрізається



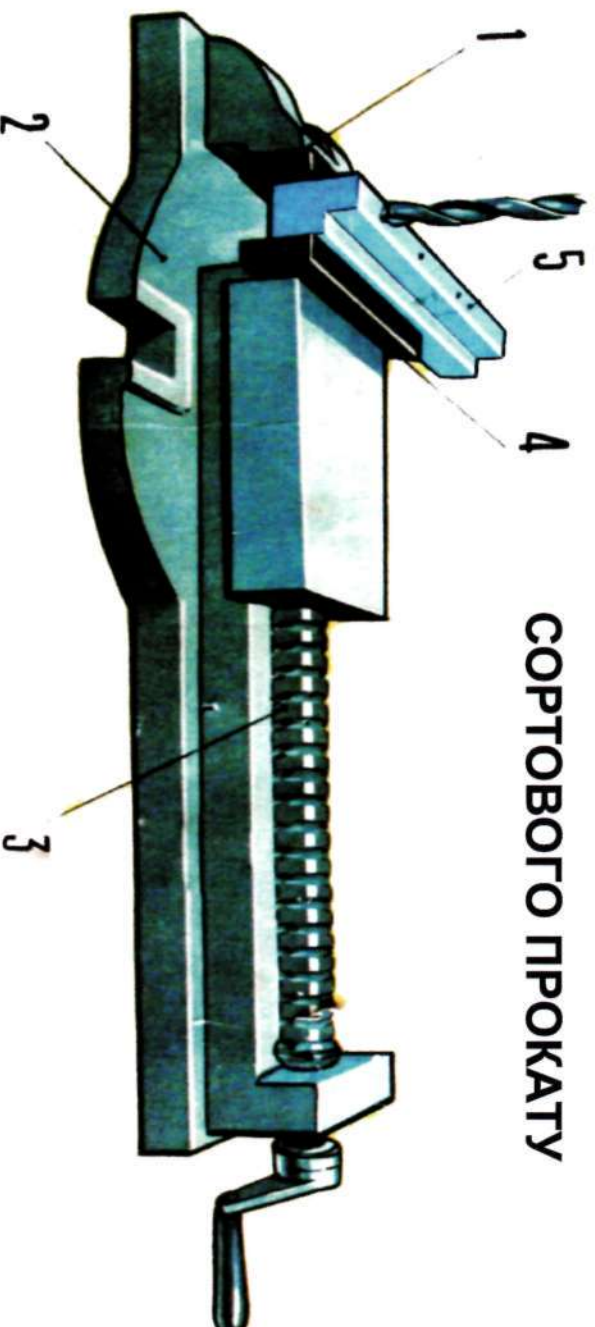
# ПРИЙОМИ СВЕРДЛІННЯ

## ЛИСТОВОГО МЕТАЛУ



- 1 – заготовітка; 2 – підкладка;
- 3 – стіл верстата

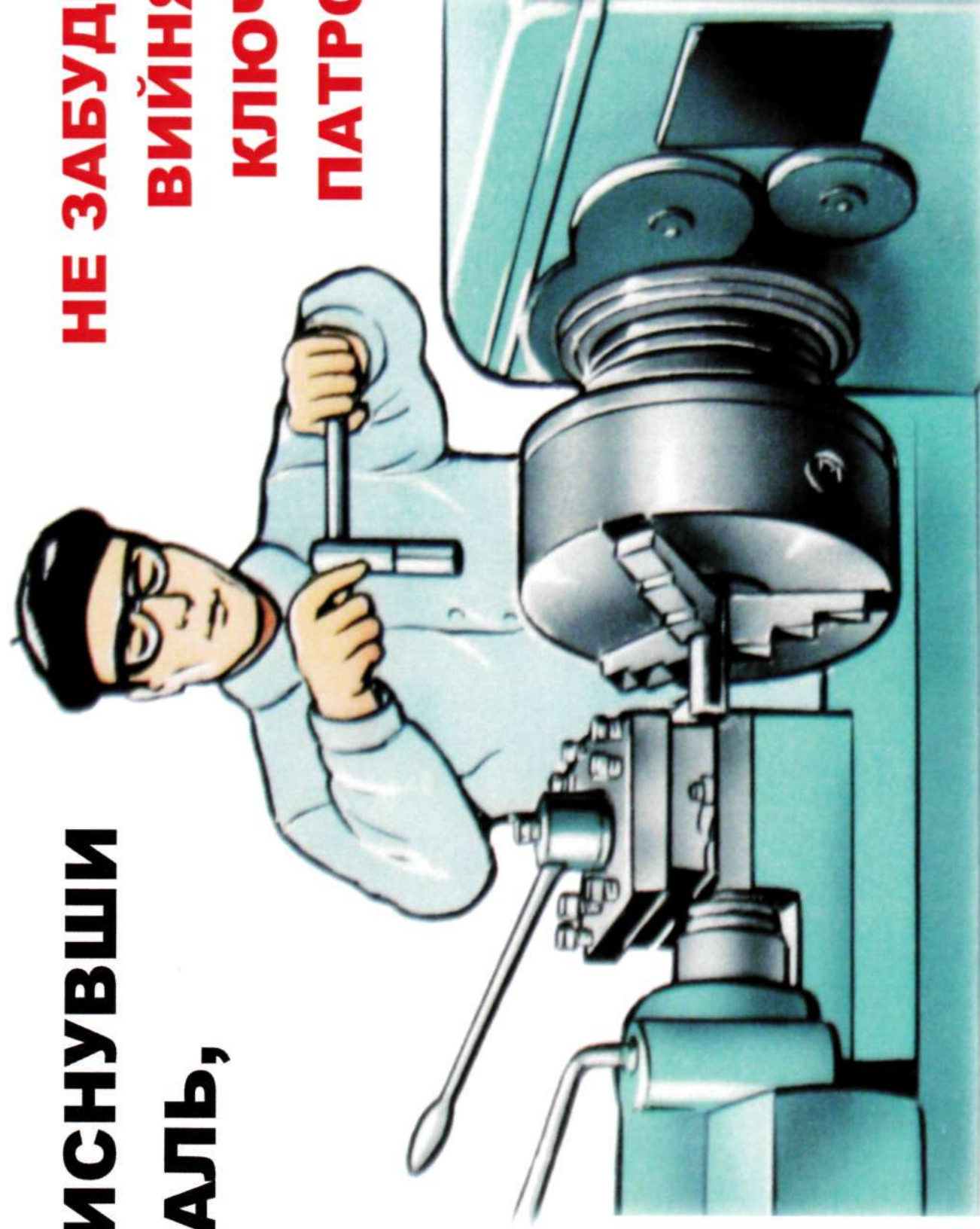
## СОРТОВОГО ПРОКАТУ



- 1, 4 – нерухома і рухома губки;
- 2 – основа;
- 3 – гвинт;
- 5 – деталь

**ЗАТИСНУВШИ  
ДЕТАЛЬ,**

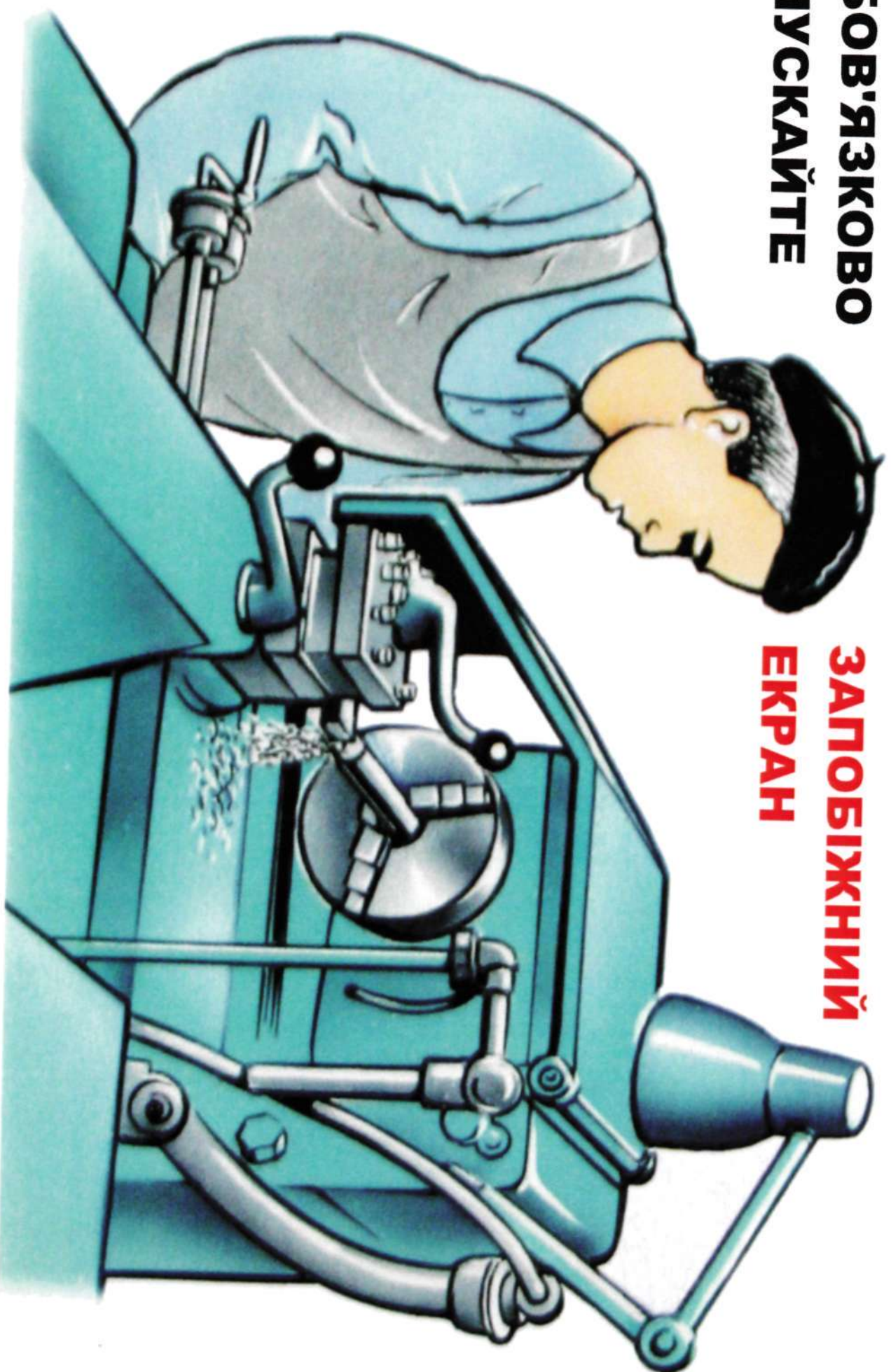
**НЕ ЗАБУДЬТЕ  
ВИЙНЯТИ  
КЛЮЧ ІЗ  
ПАТРОНА**



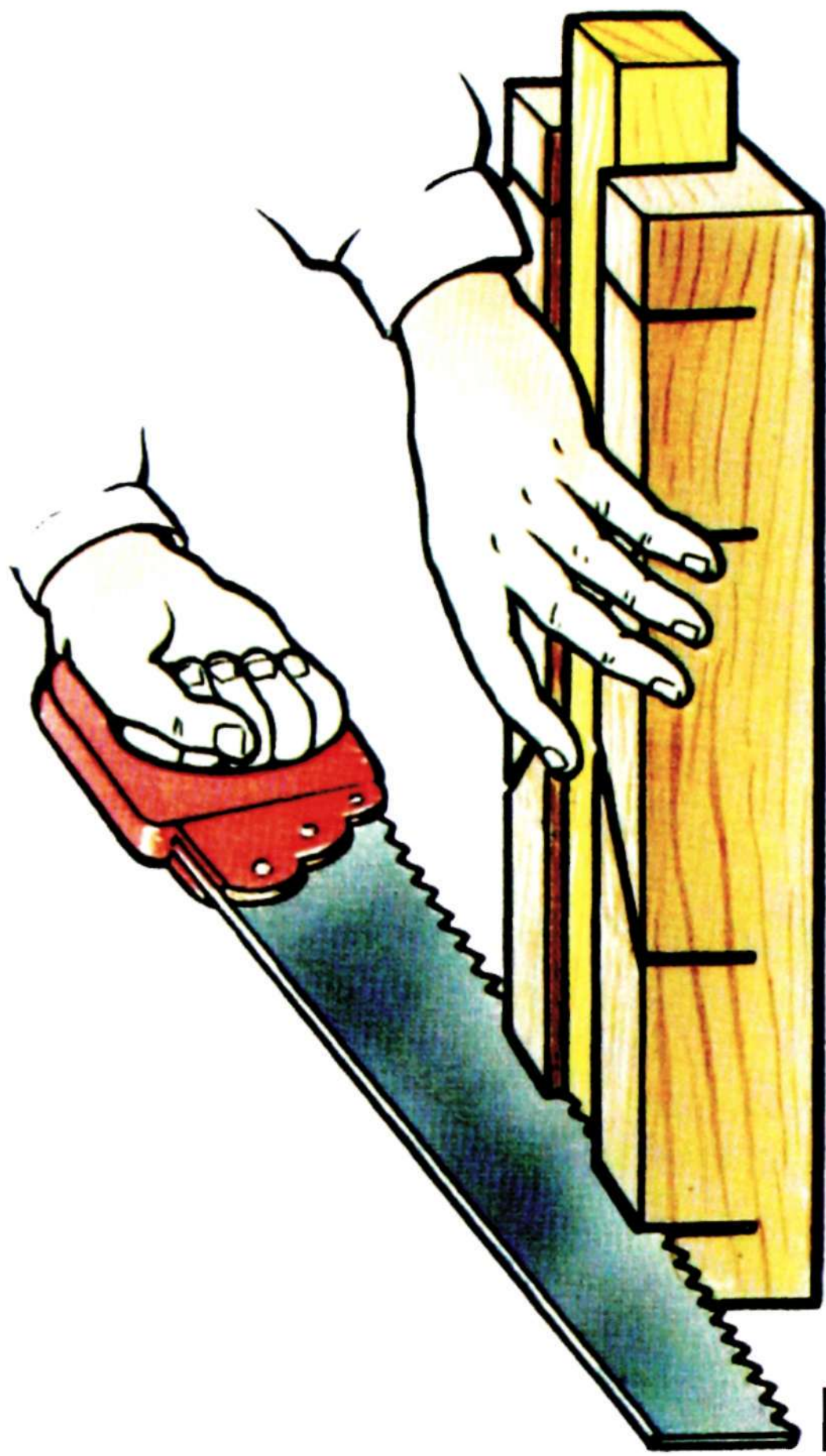


**ОБОВ'ЯЗКОВО  
ОПУСКАЙТЕ**

**ЗАПОБІЖНИЙ  
ЕКРАН**



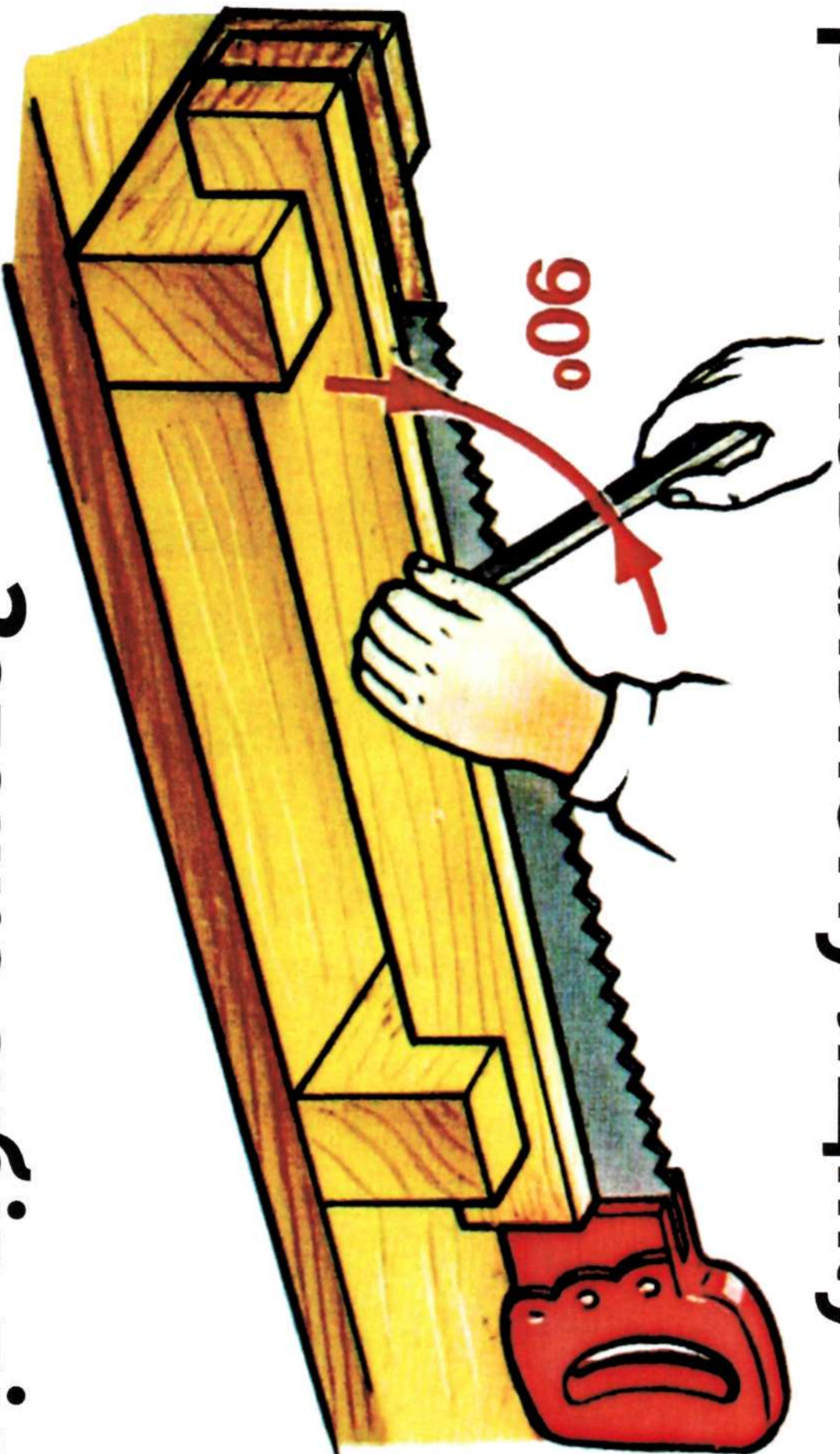
# ТРІЙОМІ РУЧНОГО ПИЛЯННЯ



Пилы в

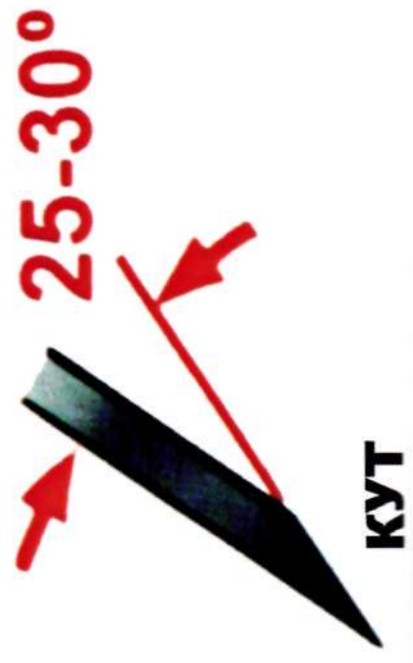


# Пилання в розпильовальному ящику



Заточка зубів під кутом 90 градусів

# СТРУГАНИЯ





## КУТ ЗАТОЧУВАННЯ

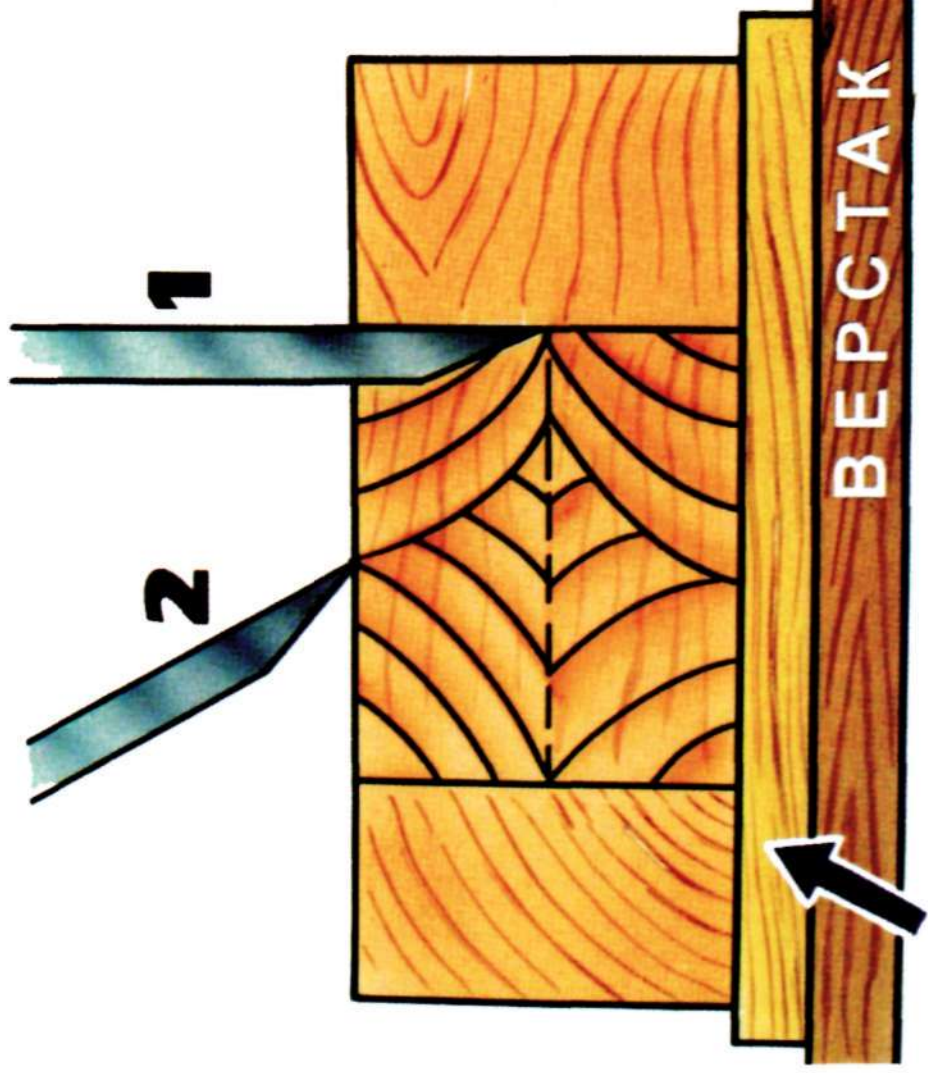


ІНСТРУМЕНТ, ЗА ВИНЯТКОМ ПІДОШВИ  
І ПРИЛЕГЛОЇ ДО НОЖА ПОВЕРХНІ КЛИНА,  
ПОКРИВАЮТЬ ВОДОСТІЙКИМ ЛАКОМ  
ПІДОШВА МАЄ БУТИ РІВНОЮ ТА ГЛАДКОЮ



НЕ КЛАДІТЬ РУБАНОК НА ВЕРСТАК  
НОЖЕМ ДОГОРИ АБО ДО СЕБЕ

# ПОСЛІДОВНІСТЬ довбання





**НЕ КЛАДІТЬ РУБАНОК НА ВЕРСТАК  
НОЖЕМ ДОГОРИ АБО ДО СЕБЕ**

