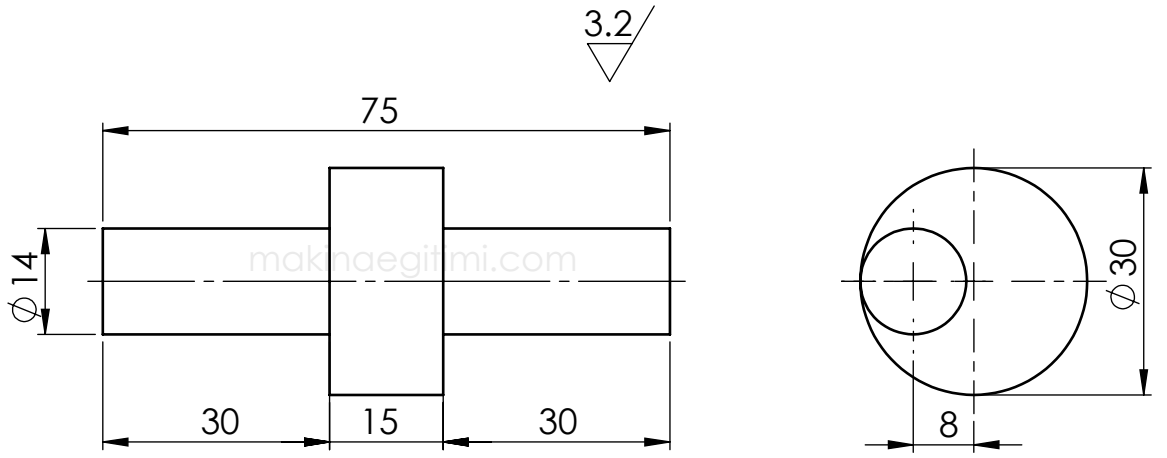
Eksantrik tornalama



Genel tolerans: ±0.05

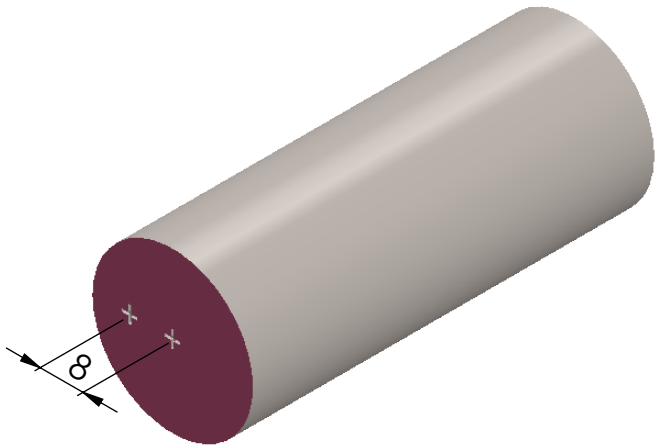
KULLANILACAK TAKIMLAR

Torna tezgahı, fırdöndü aynası, fırdöndü aparatı, sabit ve döner punta, mandren, punta matkabı, sağ yan kabatalaş kalemi, sağ yan kalem, sürmeli kumpas, V yatağı, mihengir,çizecek, 90 gönye, nokta ve çekiç

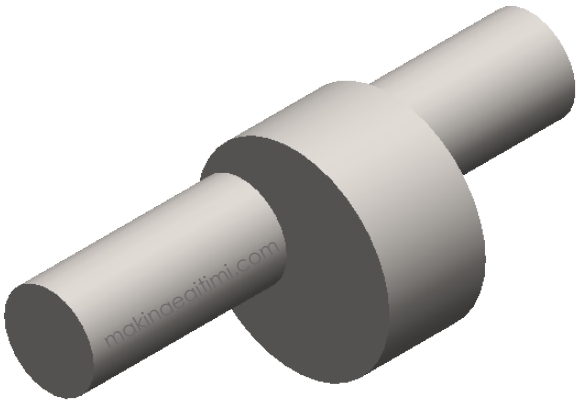
İŞLEM SIRASI

1- İş parçasını üniversal torna aynasına bağlayarak iki alın yüzünü ölçüye göre torna ediniz.
2- İş parçasını V yatağı üzerine koyarak ortasını ve merkez kaçıklığını resme göre markalayınız.
3- Bulduğunuz merkezlere nokta vurunuz. Ve matkap tezgahında punta deliklerini açınız.
4- İş parçasını iki punta arasına alarak ∅ 30mm ölçüsünü tornalayınız
5- İş parçasını kaçık merkezlerden, fırdöndü aynası ve fırdöndü aparatı yarımıyla iki punta arasına alarak çap 14 mm ölçüsüne torna ediniz.

markalama



Tamamlanmış parça



ÖĞRENCİNİN	İŞE BAŞLAMA	DEĞERLENDİRME										
	Tarih .. /.. /....	Not Baremi									Not	
Sınıfı:	Saat:										Rakamla	Yazıyla
No:	İŞİ BİTİRME											
Adı:	Tarih .. /.. /....											
Soyadı	Saat:	Verilen not									Kontrol imza	