

subiectul lectiei: **Cauzele defectelor de prelucrare mecanică**

(conspectați lecția în caietul de notițe)

- defectele posibile de prelucrare mecanică sunt prezentate în tabelul de mai jos cu cauza care provacă și modul de remediere a defectului:

Defectul	Cauza	Mijloace de remediere
Dimensiunile panourilor nu se înscriu în precizia de prelucrare cerută prin documentație	Mașinile nu au fost corect reglate Mașinile nu asigură precizia de prelucrare din cauza uzurii organelor de lucru Dispozitivele de prelucrare nu sînt precise sau au un grad avansat de uzură Sistemul de fixare a panourilor nu este suficient de rigid Nu se folosesc aceleași baze de așezare	Reglarea se face de personal instruit cu aparatură și mijloace de control a preciziei de reglare Se va verifica periodic precizia geometrică a mașinilor și a dispozitivelor La prelucrarea mecanică se vor folosi verificatoare limitative pentru controlul preciziei de prelucrare Se vor respecta prescripțiile preciziei și de prelucrare și toleranțele înscrise în documentația tehnică Sculele folosite vor fi bine ascuțite, fixate în arbori portsculă cu mandrine
La formatizare laturile panourilor nu sînt perpendiculare între ele	În timpul avansului piesele se mișcă pe suprafețele de sprijin Pintenii de sprijin ai transportorului prezintă uzură avansată Panourile nu sînt corect poziționate, nu sînt așezate perpendicular pe direcția de avans	Se va verifica poziția șenilei de presare menținînd panourile sub tensiune pe toată durata avansului Verificarea poziției pintenilor de sprijin la cele două transportoare Verificarea periodică a preciziei de prelucrare
Canturile prelucrate au precizia necesară, suprafețele sînt scămoșate, prezintă urme de scule sau așchieri	Sculele nu sînt corect fixate Cuțitele de frezat nu sînt fixate pe aceeași circumferință Sculele sînt uzate Nu se respectă regimul de tăiere Se produc vibrații în timpul prelucrării, din cauza fixării panourilor sau a sculelor insuficient fixate sau neechilibrate	Se va face controlul modului de fixare a sculelor. Se vor folosi scule ascuțite și corect echilibrate Se va respecta regimul de prelucrare pentru viteza de tăiere și de avans Se vor verifica dispozitivele de fixare a panourilor în timpul prelucrării, ca și cele de fixare a sculelor.

- conspectul se face prin enumerarea defectelor – la fiecare defect se scrie care este cauza și remedierea – nu trebuie făcut tabelar

ÎNTREBĂRI ȘI PROBLEME: - termen de răspuns 22.05.2020

1. Completați spațiile punctate:

Se produc în timpul prelucrării din cauza fixării necorespunzătoare a panourilor, sau a sculelor fixate insuficient sau

2. Încercuiți răspunsul corect.:

Care este un mod de remediere când panoul nu are precizia de prelucrare cerută prin documentație:

- a. se va respecta regimul de prelucrare pentru viteza de tăiere și de avans
- b. se verifică poziția pintenilor de sprijin la cele două transportoare
- c. se va face controlul modului de fixare a sculelor
- d. se va verifica periodic precizia geometrică a mașinilor și a dispozitivelor

3. Stabiliți dacă este adevărate sau fals afirmația de mai jos:

- Când canturile sunt scămoșate și prezintă urme de scule de așchiere s-ar putea că nu s-a respectat regimul de tăiere.

4. Care este o cauză și cum se poate remedia acesta, când panoul formatizat nu are laturile perpendiculare între ele:

.....

.....

.....

.....