

I. Valutare la veridicità delle affermazioni.

- I grezzo da tornire ha solitamente una forma cilindrica. **VERO / FALSO**
- Blochiamo il pezzo grezzo rotante nelle griffe del mandrino. **VERO / FALSO**
- Assicuriamo la forza del serraggio con una chiave a brugola. **VERO / FALSO**
- Se il grezzo è quadrato, lo blocchiamo nella torretta portautensili. **VERO / FALSO**
- L'utensile del tornio si muove perpendicolarmente all'asse dell'albero. **VERO / FALSO**
- La forma del foro di centraggio è progettata dal tornitore. **VERO / FALSO**

II. Crea le coppie corrette.

La punta della contropunta serve

... per la produzione del foro di centraggio.

La punta della contropunta è bloccata

... si chiama avanzamento.

Il pezzo da lavorare è bloccato

... per la produzione del foro di

Durante l'allineamento della faccia,

... nelle griffe del mandrino.

Il mandrino ha

... nel canotto della contropunta.

La punta di centraggio viene utilizzata

... 3 o 4 griffe.

I fori di centratura sono

... a sostenere il pezzo in lavorazione.

La torretta portautensili ha

... cavità normalizzate.

Il movimento dell'utensile durante la tornitura

... 4 posizioni per il bloccaggio dell'utensile.

III. Assegnate un nome ai tipi di attività delle immagini (scegliete tra I nomi proposti).



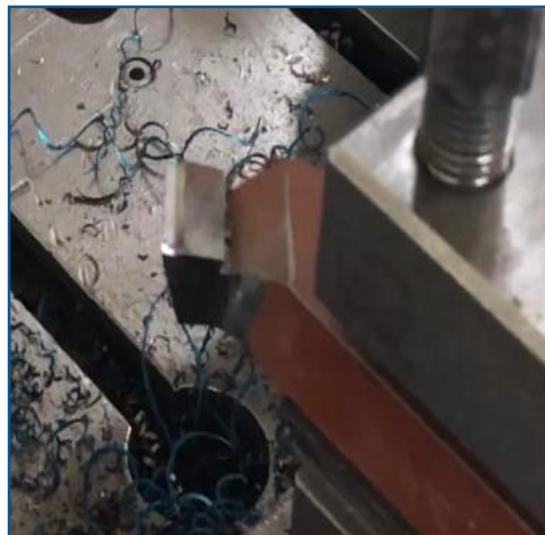
Bloccaggio del pezzo in lavorazione

Bloccaggio della punta da centro

Sfacciatura

Sfioramento dell'utensile

IV. Assegna un nome ai tipi di attività nelle immagini.



Creazione del foro da centro

Tornitura del diametro dell'albero

Utensile per eliminare lo spigolo vivo

Sostenere il pezzo in lavorazione sulla contropunta

V. Valutare la veridicità delle affermazioni.

L'allineamento delle facce è la prima operazione di lavoro quando si tornisce un albero.

Sulla superficie anteriore dell'albero viene praticato un foro di centraggio.

L'utensile per realizzare il foro di centraggio si chiama punta di centraggio.

Un piccolo scarico sul pezzo in lavorazione viene supportato dalla contropunta.

Lo spigolo vivo tra la superficie frontale e quella cilindrica viene eliminato.

Nella tornitura di una superficie cilindrica, l'utensile si muove in direzione dell'asse del pezzo.

VI. Crediti fotografici: partnership STEP IN

VII. Appunti:

STEP IN to the online world/virtual learning, Facilitation of access to Vocational practice through online teaching at secondary technical schools

Il progetto è cofinanziato dal programma ERASMUS+ dell'Unione Europea.

Numero del contratto: 2020-1-SK01-KA226-VET-094400

Il sostegno della Commissione europea alla produzione di questo materiale non costituisce un'approvazione del contenuto, che riflette esclusivamente il punto di vista degli autori, e la Commissione non può essere ritenuta responsabile per l'uso che può essere fatto delle informazioni ivi contenute.

Progetto STEP IN in collaborazione con:

