



MÔN HỌC PHAY

BÀI TẬP 6

PHAY RÃNH V



PHAY RÃNH V

- I. Khái niệm về rãnh V
- II. Đặc điểm-Cấu tạo của các loại dao phay cắt đứt và phay góc kép
- III. Phương pháp phay rãnh V
- IV. Dụng cụ đo và kiểm tra
- V. Các bước chuẩn bị
- VI. Trình tự gia công
- VII. Các dạng sai hỏng
- VIII. An toàn lao động
- IX. Những điều cần biết

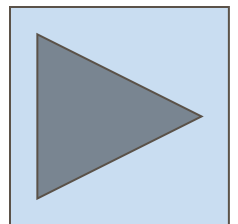
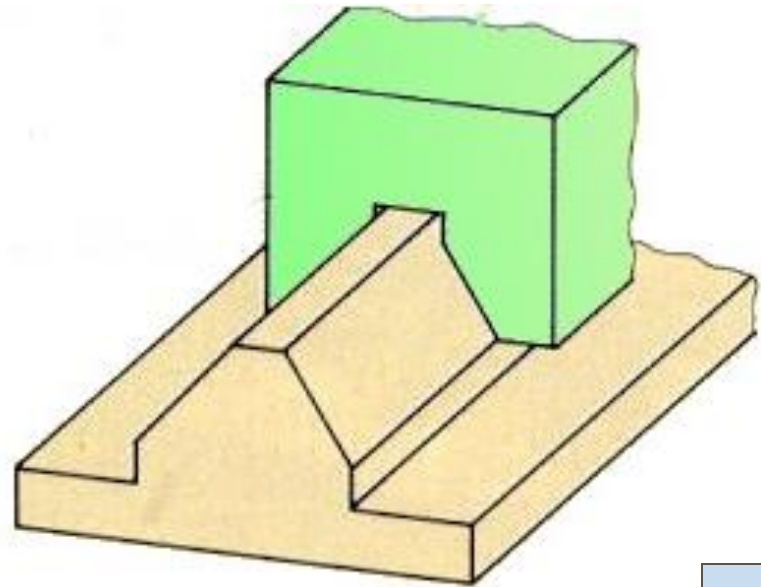
KHÁI NIỆM PHAY RÃNH V

1. Công dụng

2. Phân loại

* RÃNH LỒI

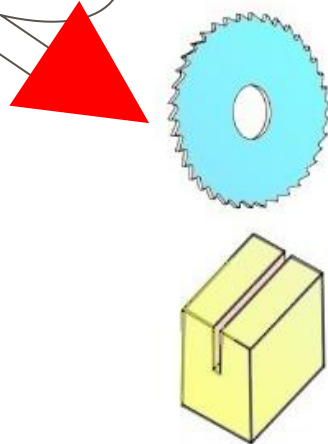
* RÃNH LỖM



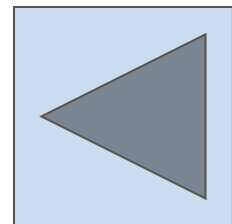
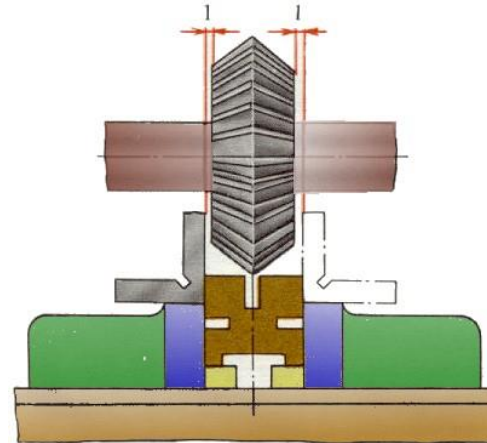
ĐAO PHAY DÙNG ĐỂ GIA CÔNG RÃNH V

CẤU TẠO VÀ ĐẶC ĐIỂM

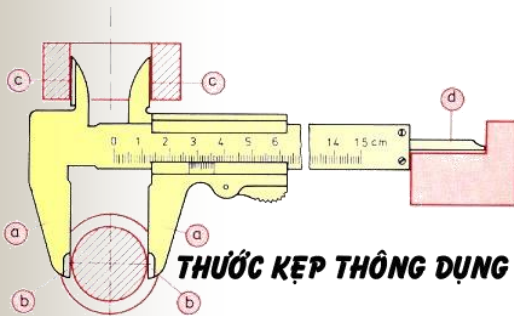
ĐAO PHAY CẮT ĐỨT



ĐAO PHAY GÓC KÉP



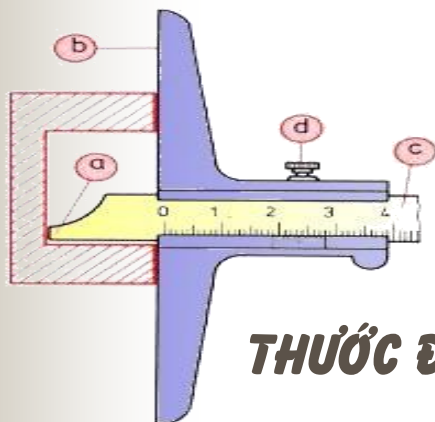
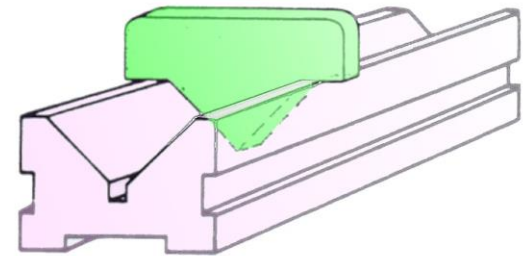
DỤNG CỤ ĐO VÀ KIỂM TRA



THƯỚC KẸP THÔNG DỤNG

DỤNG CỤ ĐO

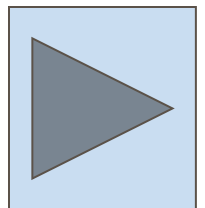
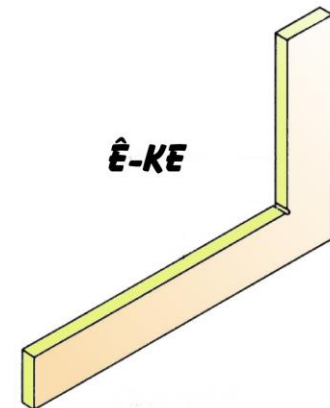
DƯỜNG KIỂM TRA



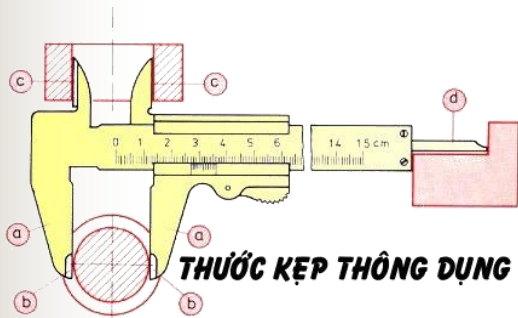
THƯỚC ĐO SÂU

**DỤNG CỤ
KIỂM TRA**

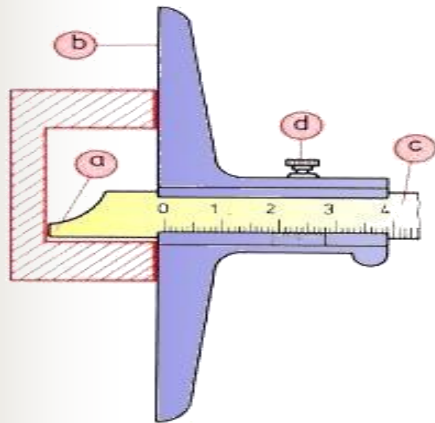
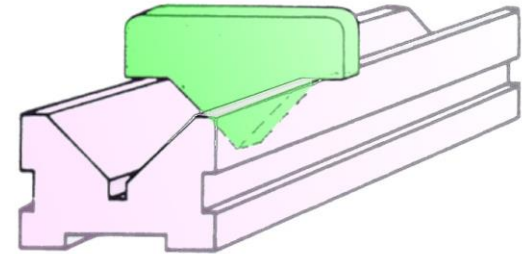
Ê-KE



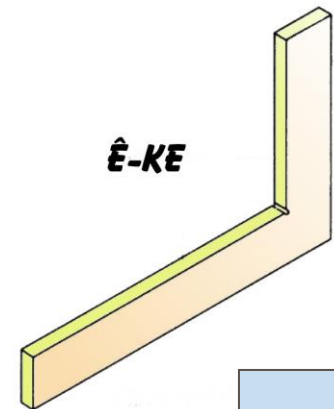
CHUẨN BỊ DỤNG CỤ ĐO VÀ KIỂM TRA



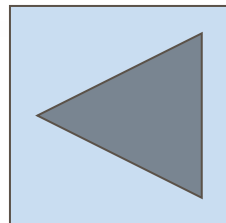
DỤNG CỤ ĐO



**DỤNG CỤ
KIỂM TRA**



Ê-KE



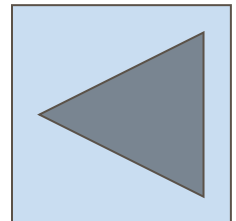
CÁC PHƯƠNG PHÁP ĐO VÀ KIỂM TRA

1. CÁC PHƯƠNG PHÁP ĐO

- * ĐO TRỰC TIẾP
- * ĐO GIÁN TIẾP
- * ĐO PHÂN TÍCH

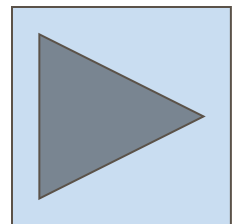
2. CÁC PHƯƠNG PHÁP KIỂM TRA

- * DÙNG DƯỜNG
- * DÙNG ÊKE 90°
- * DÙNG THƯỚC ĐO GÓC
- * DÙNG ĐỒNG HỒ SO



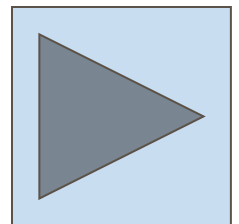
CÁC BƯỚC CHUẨN BỊ

1. ĐỌC BẢN VẼ
2. CHUẨN BỊ PHÔI
3. CHUẨN BỊ MÁY
4. CHUẨN BỊ DAO
5. CHUẨN BỊ ĐỒ GÁ
6. CHUẨN BỊ DỤNG CỤ ĐO & KIỂM TRA
7. CHUẨN BỊ DỤNG CỤ PHỤ



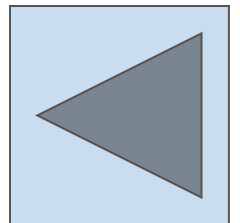
TRÌNH TỰ GIA CÔNG

1. VẠCH DẤU RÃNH V
2. LẮP ĐỒ GÁ LÊN BÀN MÁY
3. LẮP DAO CẮT ĐÚT VÀO TRỤC DAO, ĐIỀU CHỈNH MÁY
4. GÁ CHI TIẾT LÊN ĐỒ GÁ
5. CHỈNH DAO NGAY TÂM CHI TIẾT GIA CÔNG
6. CẮT RÃNH SÂU 14mm
7. GÁ CHI TIẾT NGHIÊN 45° CHỈNH DAO CẮT THÔ
8. TIẾP TỤC THỰC HIỆN VỚI RÃNH CÒN LẠI
9. THAY DAO PHAY GÓC KÉP
10. GÁ CHI TIẾT VÀ PHAY TINH ĐÚNG KÍCH THƯỚC & YÊU CẦU KỸ THUẬT
11. KIỂM TRA, THÁO CHI TIẾT, LẤY BA VỐ



CÁC DẠNG SAI HỎNG

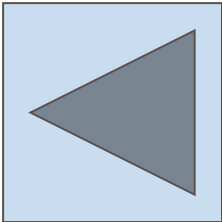
1. RÃNH KHÔNG ĐÚNG KÍCH THƯỚC
2. RÃNH KHÔNG ĐẠT YÊU CẦU VỀ ĐỘ BÓNG
3. RÃNH KHÔNG SONG SONG
4. RÃNH KHÔNG NGAY TÂM CHI TIẾT





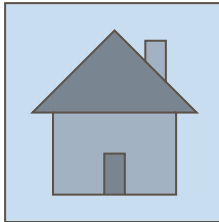
ANTOÀN LAO ĐỘNG

- 1. KHÔNG ĐƯỢC DÙNG TAY HAY GIẾ ĐỂ PHỦI PHOI TRÊN BỀ MẶT CHI TIẾT ĐANG GIA CÔNG**
- 2. KHÔNG ĐƯỢC ĐO HOẶC KIỂM TRA CHI TIẾT KHI MÁY ĐANG HOẠT ĐỘNG**
- 3. KHÔNG ĐƯỢC THAY ĐỔI TỐC CẮT GỌT KHI MÁY ĐANG HOẠT ĐỘNG**
- 4. KHÔNG ĐƯỢC ĐỨNG ĐỐI DIỆN VỚI CHIỀU QUAY CỦA ĐAO CẮT ĐỨT ĐỂ PHÒNG ĐAO BỂ**
- 5. KHÔNG ĐƯỢC TIẾN ĐAO TỰ ĐỘNG KHI DÙNG ĐAO CẮT ĐỨT**

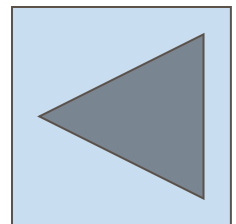
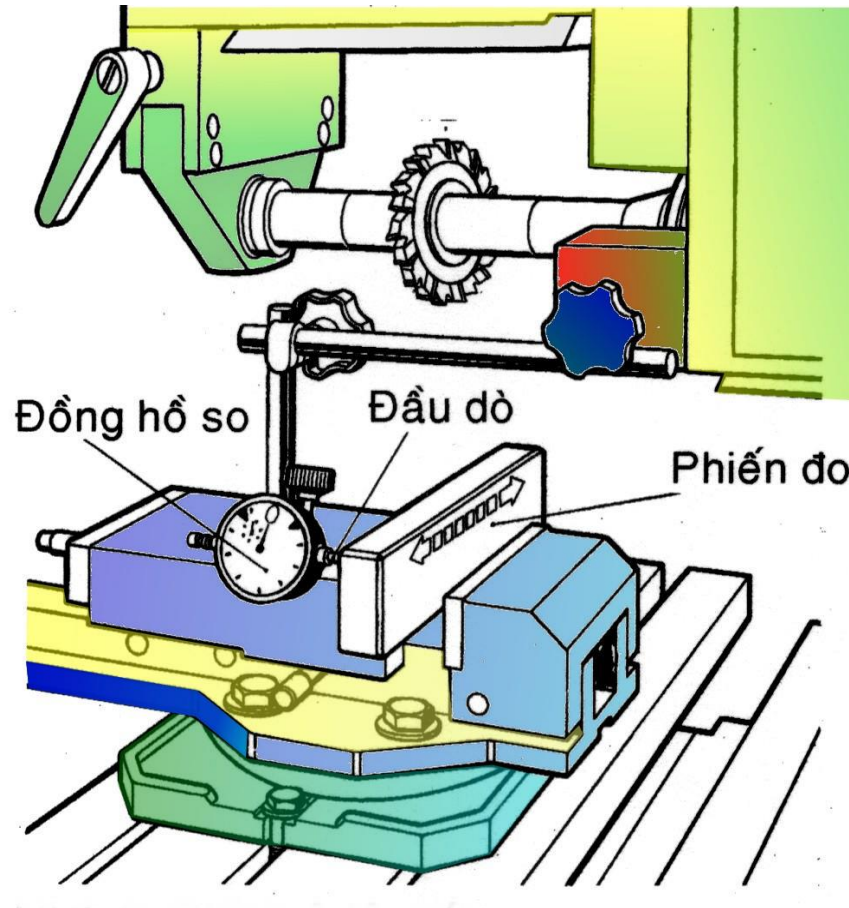


NHỮNG ĐIỀU CẦN BIẾT

1. TRƯỚC KHI TIẾN HÀNH GIA CÔNG CẦN PHẢI KIỂM TRA XEM HỆ THỐNG CÔNG NGHỆ CÓ CỨNG VỮNG CHƯA.
2. NHỚ ĐẶT MIẾNG GIẤY MỎNG VÀO GIỮA ĐẠO VÀ CHI TIẾT KHI CẮNH CHỈNH TÂM VÀ CHÚ Ý ĐỪNG ĐỂ ĐẠO BỊ ĐẨY LỆCH NGANG
3. ĐỂ ĐIỀU CHỈNH CHIỀU SÂU CẮT PHẢI DI CHUYỂN CHI TIẾT TỪ TỪ LÊN KHI ĐẠO ĐANG QUAY.
4. ĐỂ NGỪNG MÁY: PHẢI TẮT TỰ ĐỘNG BÀN MÁY, ĐƯA BÀN MÁY TRỞ LẠI VỊ TRÍ BAN ĐẦU RỒI TẮT MÁY.
5. NÊN THỰC HIỆN ĐƯỜNG CHUYỂN ĐẠO KHÔNG GIÁN ĐOẠN



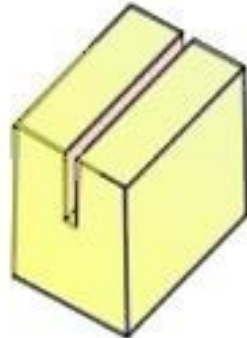
CHUẨN BỊ ĐỒ GÁ



PHƯƠNG PHÁP PHAY RÃNH V

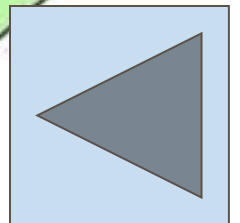
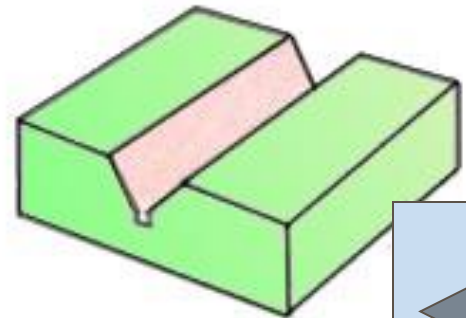
BƯỚC 1

ĐAO PHAY CẮT ĐỨT



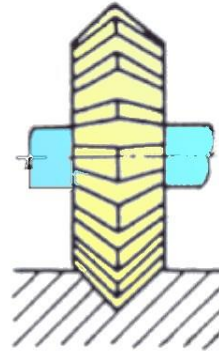
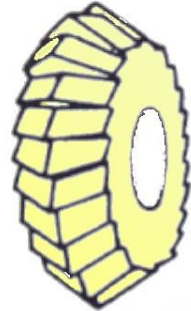
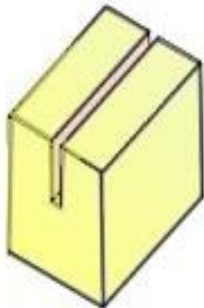
BƯỚC 2

ĐAO PHAY RÃNH V

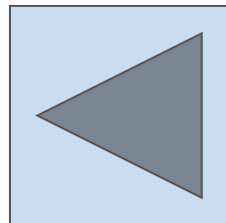
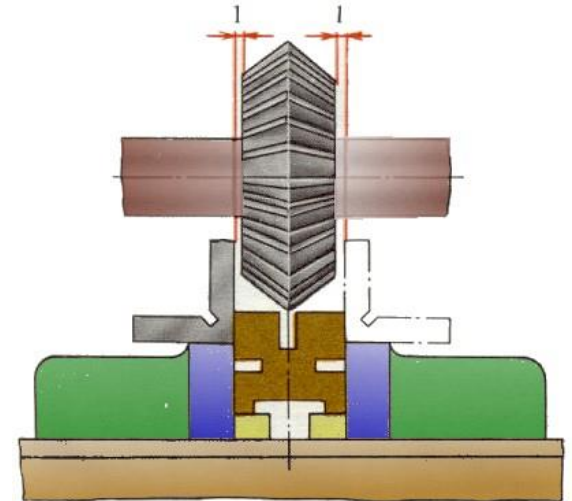


CÁC LOẠI DAO PHAY DÙNG ĐỂ PHAY RÃNH V

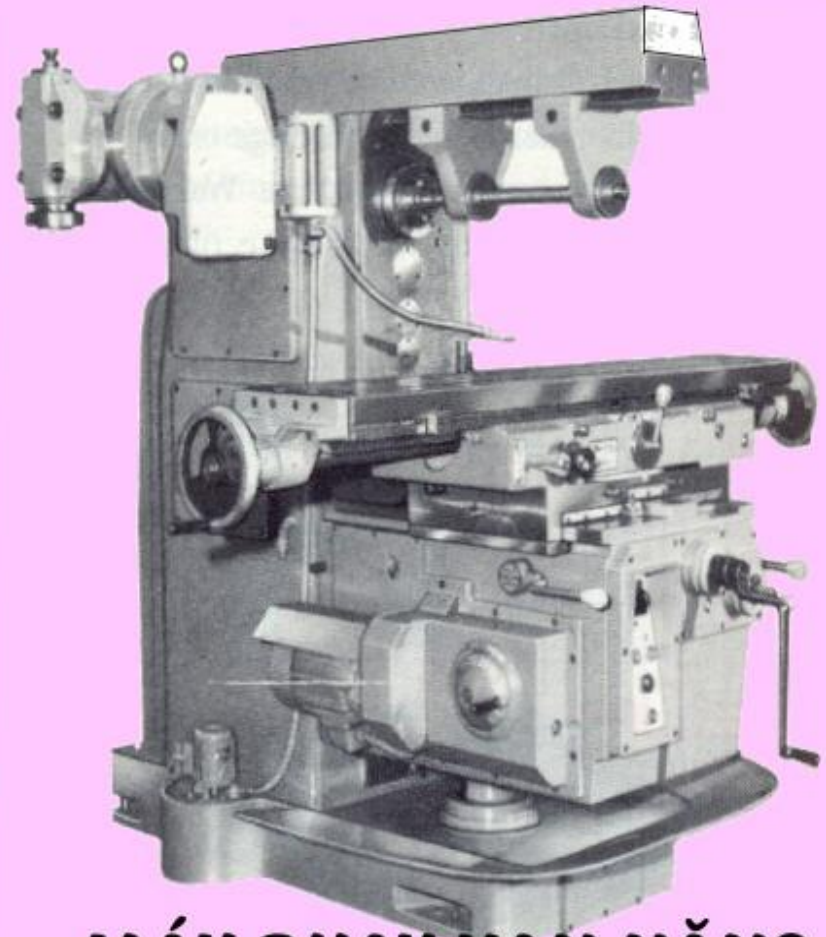
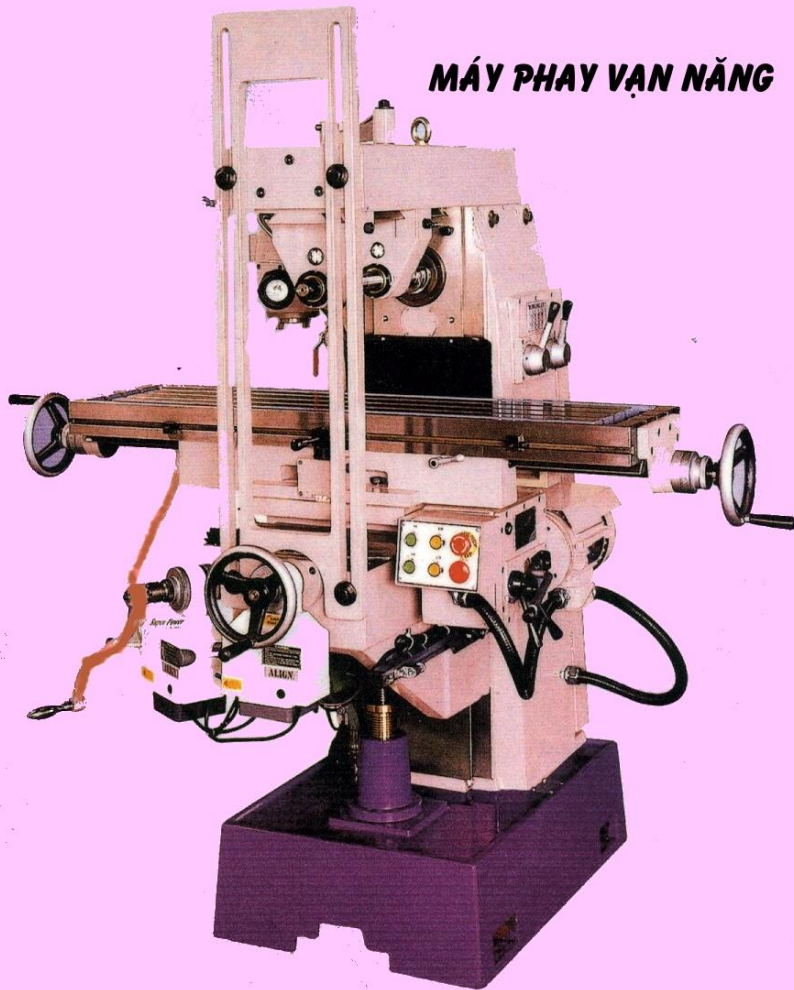
DAO PHAY CẮT ĐỨT



DAO PHAY GÓC KÉP

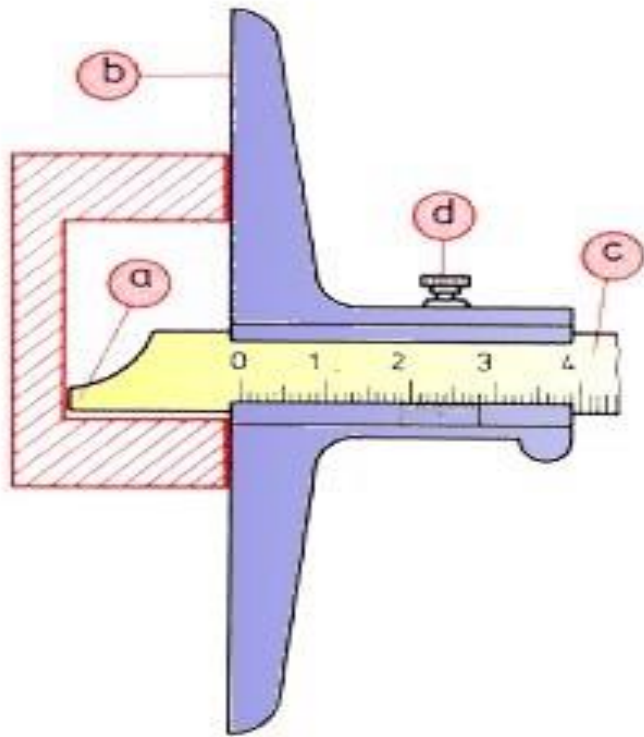


MÁY PHAY VẠN NĂNG

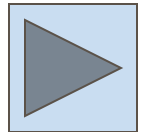
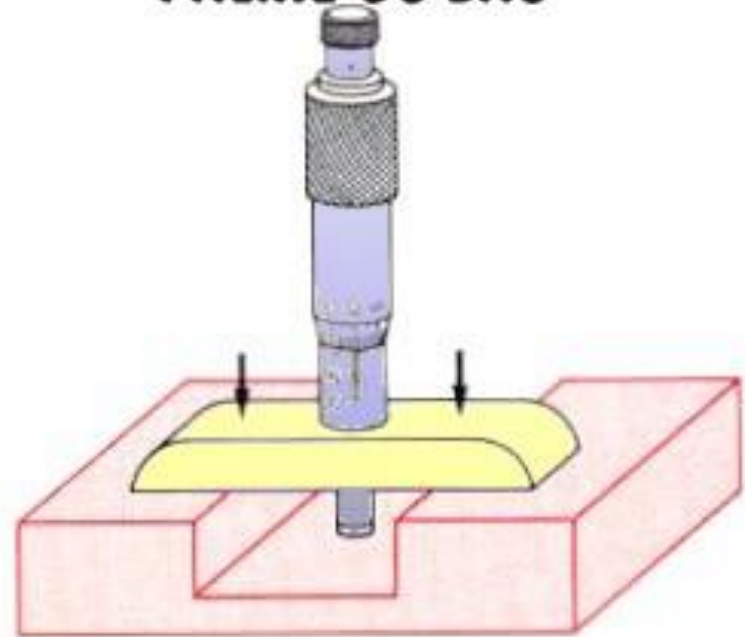


MÁY PHAY VẠN NĂNG

THƯỚC ĐO SÂU

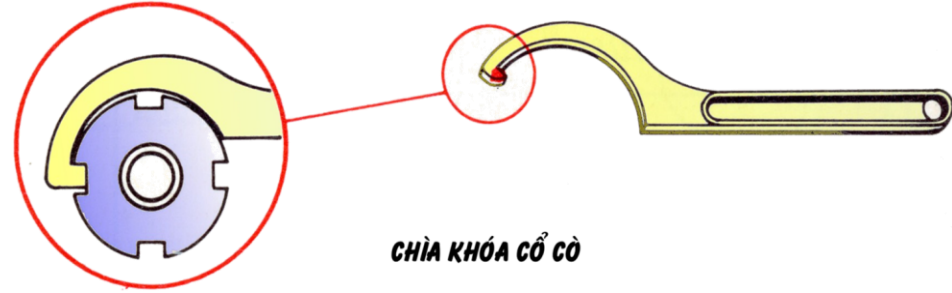
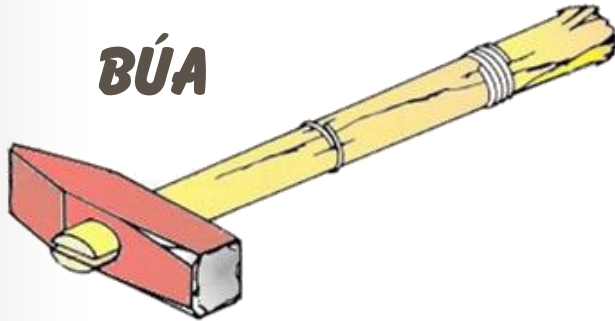


PALMÉ ĐO SÂU



CÁC DỤNG CỤ PHỤ

BÚA



CHÌA KHÓA CỔ CÒ

CHÌA KHÓA MIỆNG



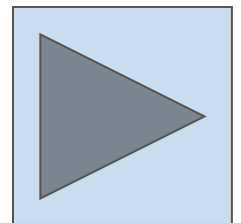
CHÌA KHÓA VÒNG



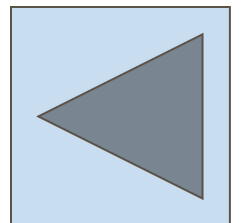
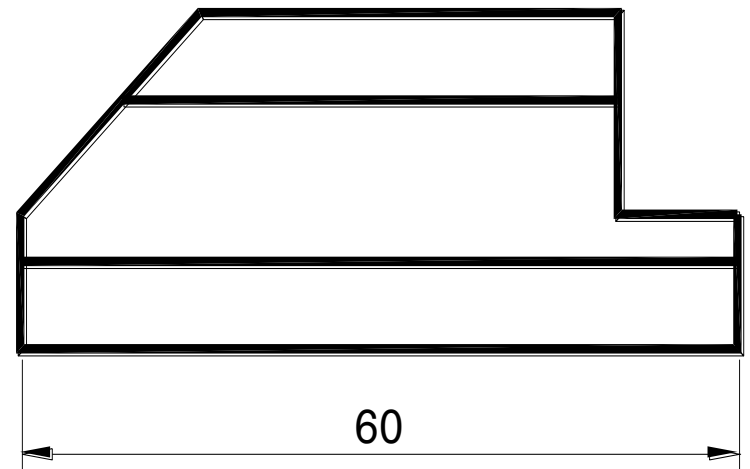
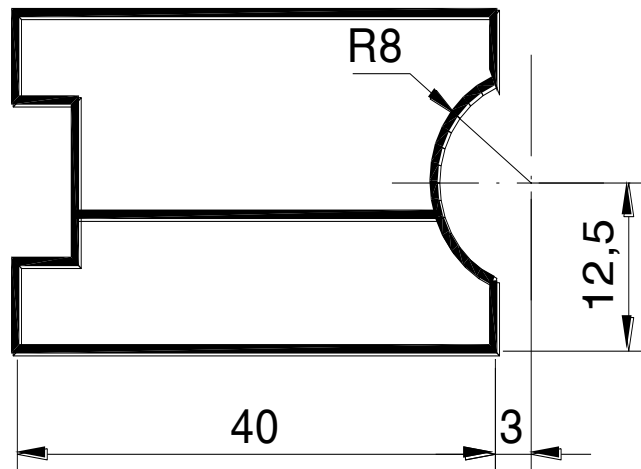
CHÌ KHÓA NỤ



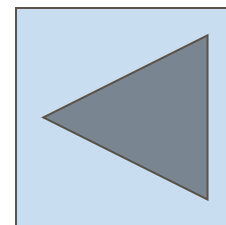
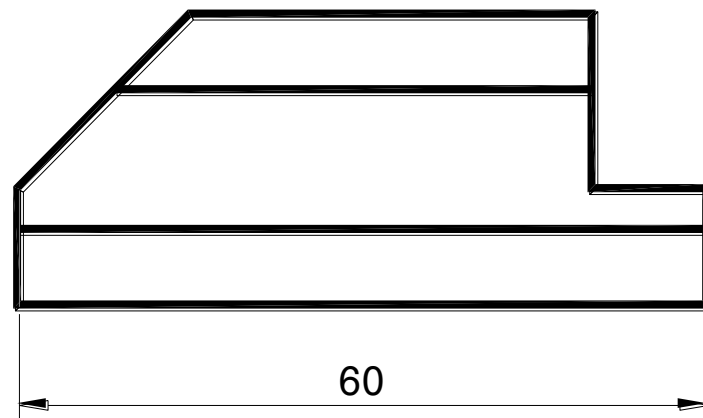
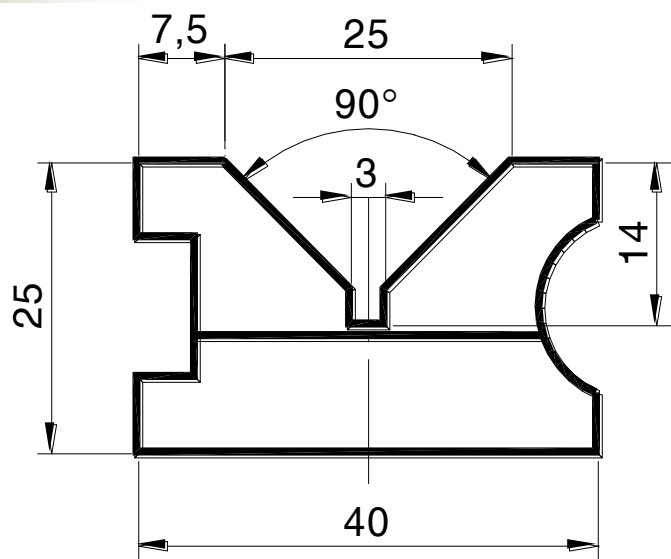
MỎ LẾT



BẢN VẼ PHÔI

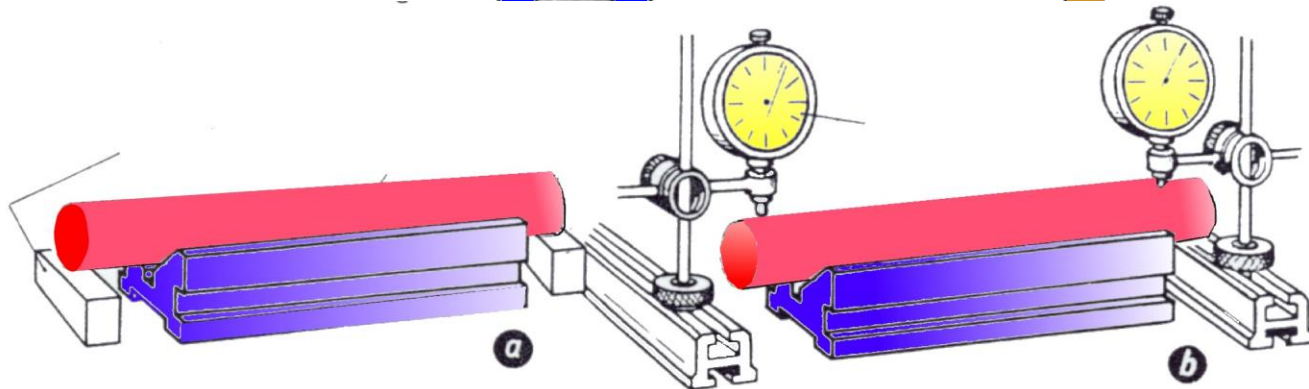
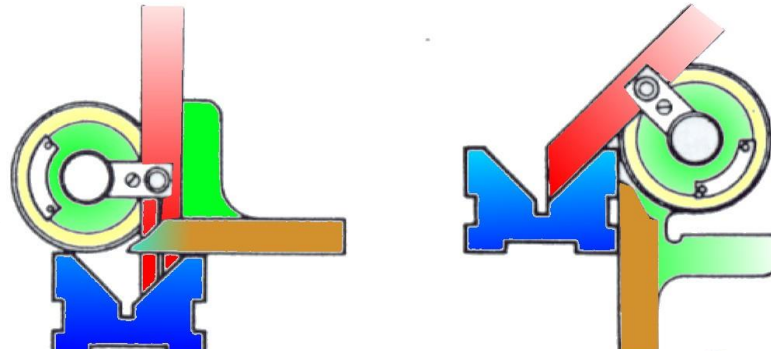


BẢN VẼ CHI TIẾT GIA CÔNG



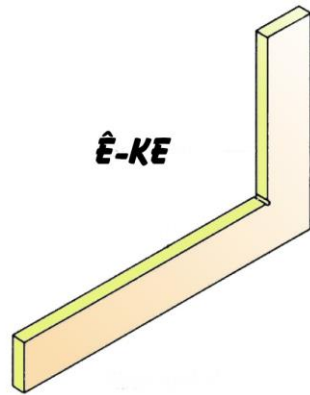
CÁC PHƯƠNG PHÁP KIỂM TRA RÃNH V

**DÙNG THƯỚC
ĐO GÓC**

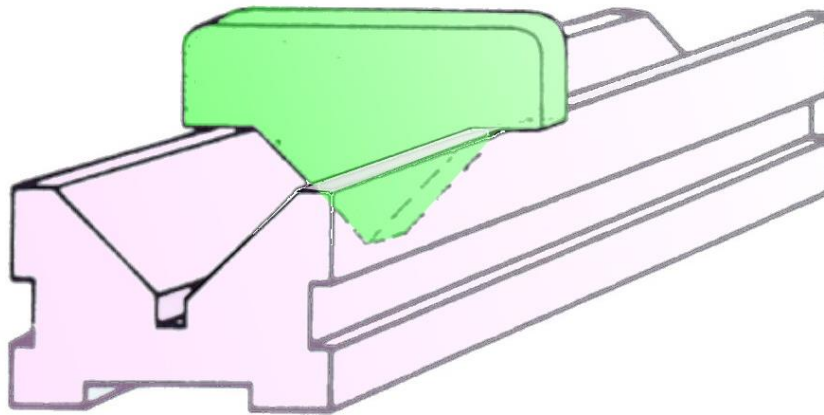


DÙNG ĐỒNG HỒ SƠ

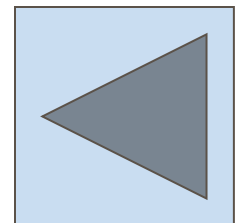
KIỂM TRA RÃNH V DÙNG ĐƯỜNG VÀ Ê-KE 90^o



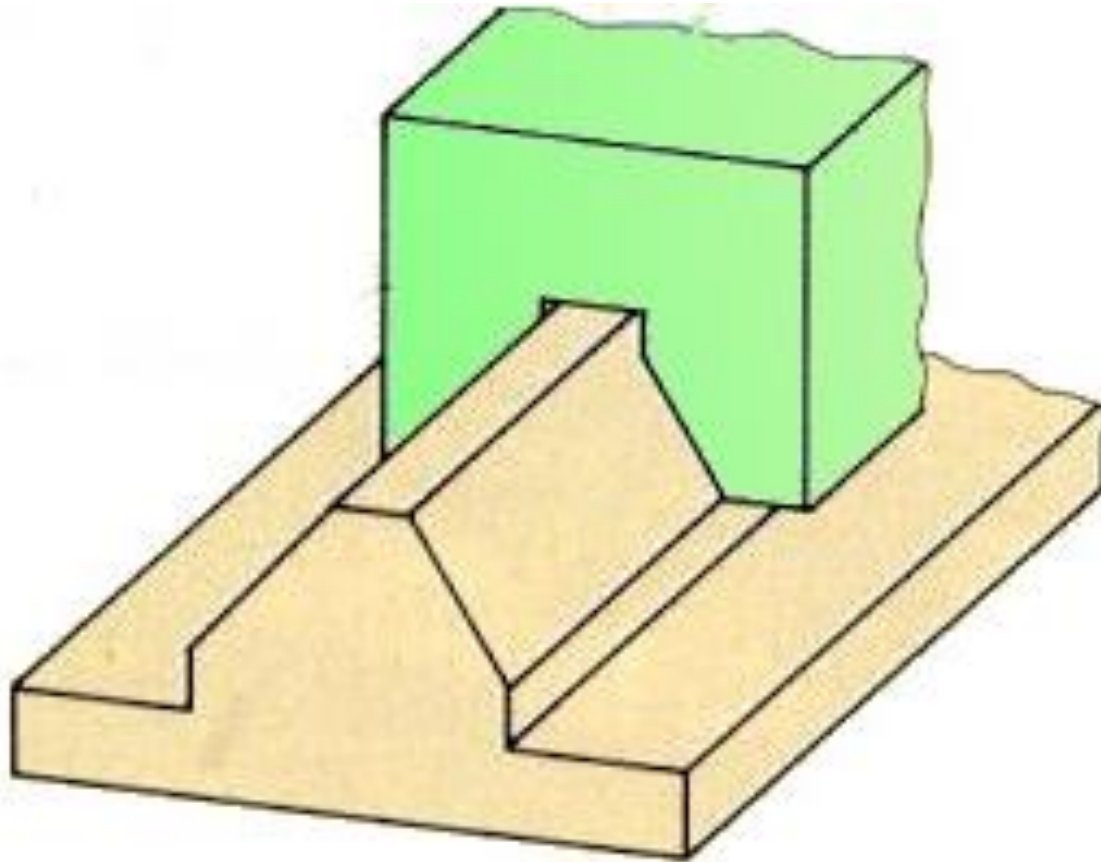
**DÙNG Ê-KE
90^o**

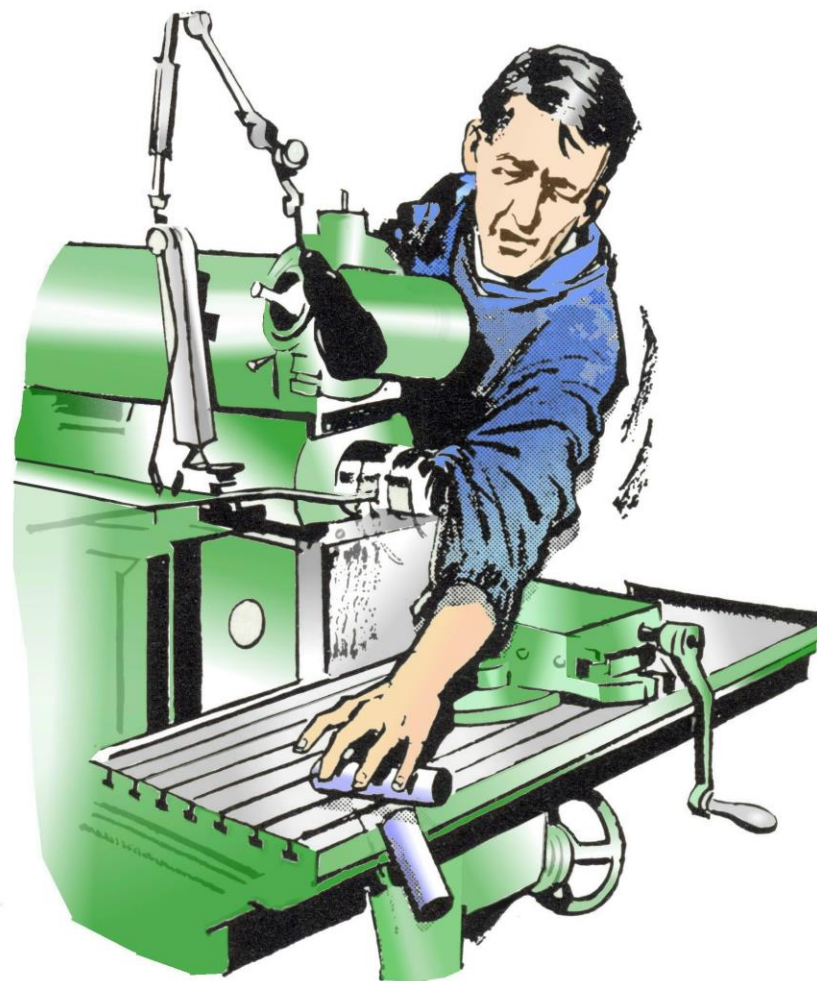


DÙNG KHỐI V

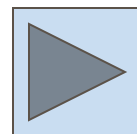


LẮP RÁP MỘNG V

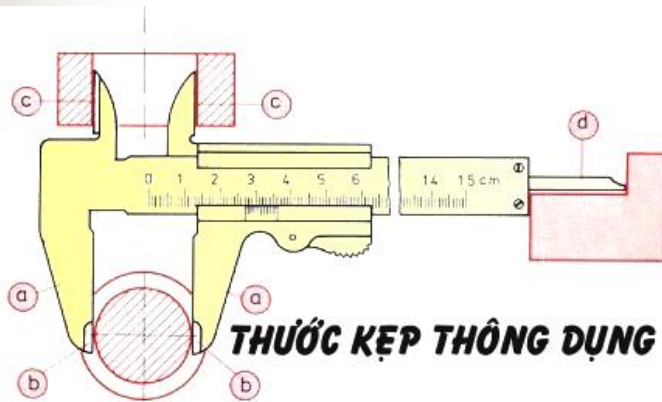




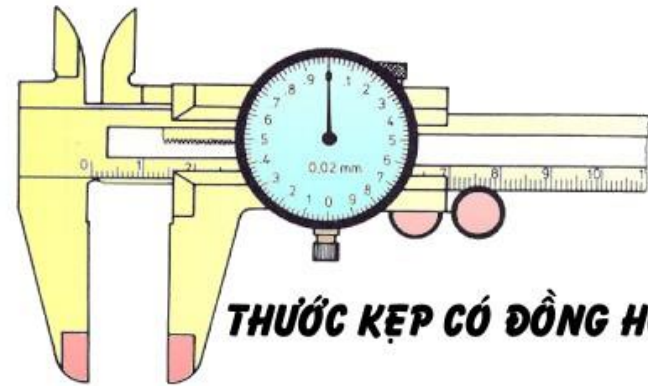
A
N
T
O
À
N
L
A
O
Đ
Ō
N
G



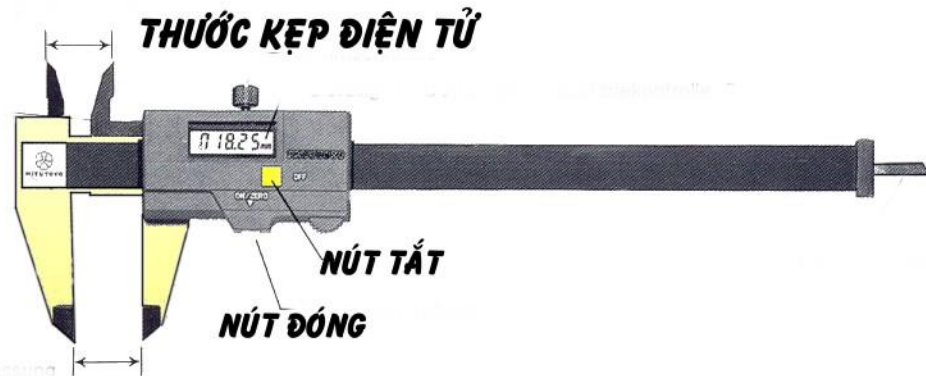
CÁC LOẠI THƯỚC KẸP



THƯỚC KẸP THÔNG DỤNG



THƯỚC KẸP CÓ ĐỒNG HỒ



THƯỚC KẸP ĐIỆN TỬ

NÚT TẮT

NÚT ĐÓNG

