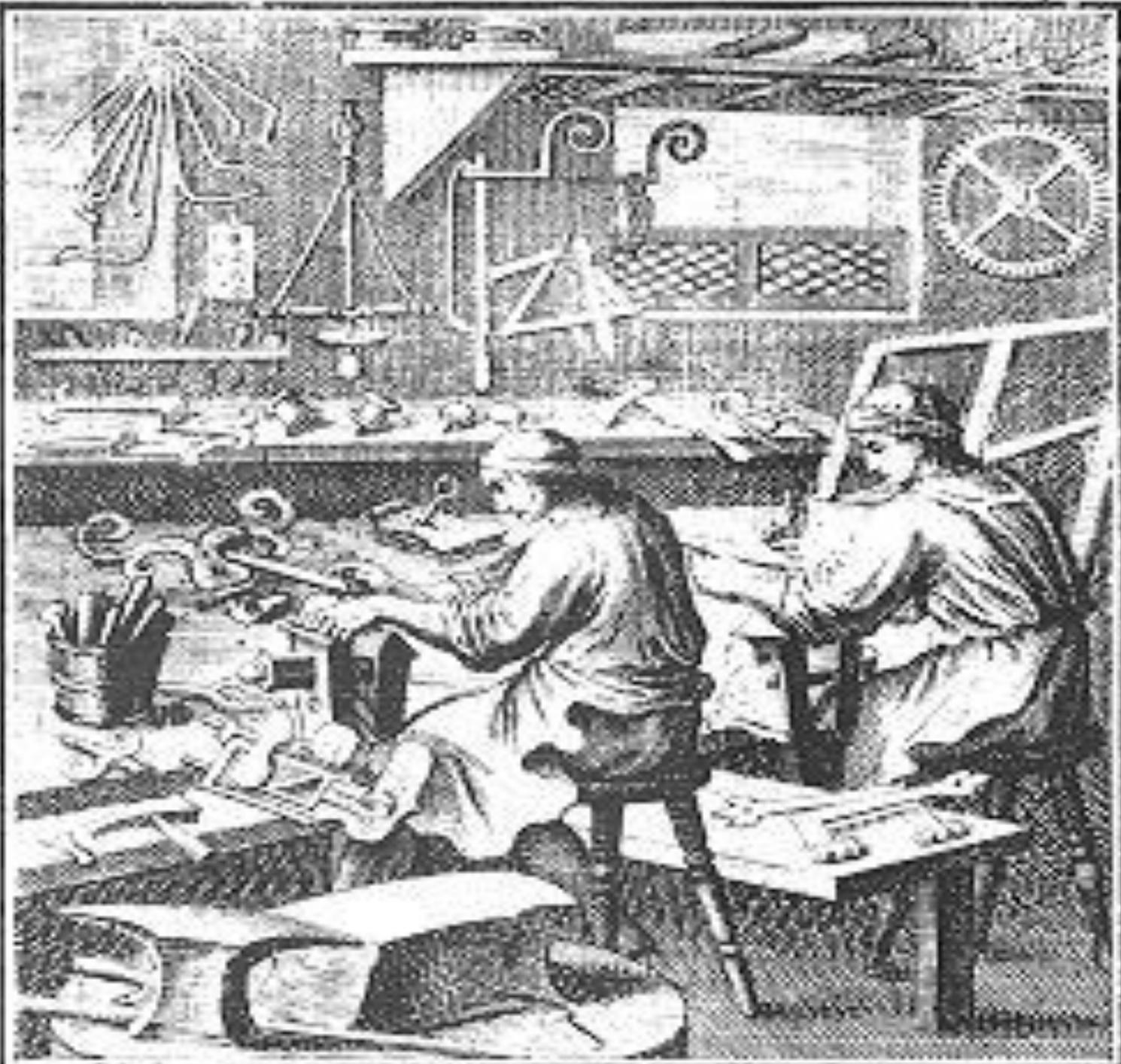


УРОК ТЕХНОЛОГИИ В 6 КЛАССЕ.
ТЕМА УРОКА:
**«ОПИЛИВАНИЕ ЗАГОТОВОК
ИЗ СОРТОВОГО ПРОКАТА».**

ЦЕЛИ:

- 😊 ПОЗНАКОМИТЬ УЧАЩИХСЯ С ВИДАМИ НАПИЛЬНИКОВ;
- 😊 НАУЧИТЬ ПРИЁМАМ ОПИЛИВАНИЯ МЕТАЛЛА;
- 😊 РАЗВИВАТЬ УМЕНИЕ ОБРАБАТЫВАТЬ МЕТАЛЛ,
А ТАКЖЕ ТВОРЧЕСКИЕ СПОСОБНОСТИ УЧАЩИХСЯ.





ПРОВЕРКА ДОМАШНЕГО ЗАДАНИЯ
ПО ТЕМЕ:

*«Рубка металла
зубилом»*
(6 класс)

Тест

Выберите правильный ответ.

КАК ВЫПОЛНЯЕТСЯ РУБКА МЕТАЛЛА?

Для этого вспомните:

- инструменты для рубки металла;
- приемы рубки металла на плите;
- приемы рубки металла в тисках.



Вопрос №1.

**РУБКА ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ С
ПОМОЩЬЮ:**

- А) зубила, крейцмейселя и
молотка;**
- Б) кернера, киянки и ножовки;**
- В) молотка и долота.**



Вопрос №2.

От чего зависит угол заострения режущей кромки зубила?

- А) от твёрдости обрабатываемого материала;
- Б) от ширины зубила;
- В) от длины зубила;
- Г) от металла, из которого изготовлено зубило.



Вопрос №3.

КАК НАДО НАНОСИТЬ УДАРЫ ПРИ РУБКЕ?

- А) сильно и быстро;
- Б) сильно, точно по центру головки зубила;
- В) быстро и точно по центру головки зубила;
- Г) аккуратно и осторожно.



Вопрос №4.

ЧЕМУ РАВЕН УГОЛ ЗАТОЧКИ ЛЕЗВИЯ ПРИ РУБКЕ
ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ?

А) $35-45^{\circ}$;

Б) 80° ;

В) 60° .



Вопрос №5.

КАКОЙ ПРИПУСК НА ОБРАБОТКУ НЕОБХОДИМО ОСТАВИТЬ
ПРИ РУБКЕ МЕТАЛЛА ЗУБИЛОМ?

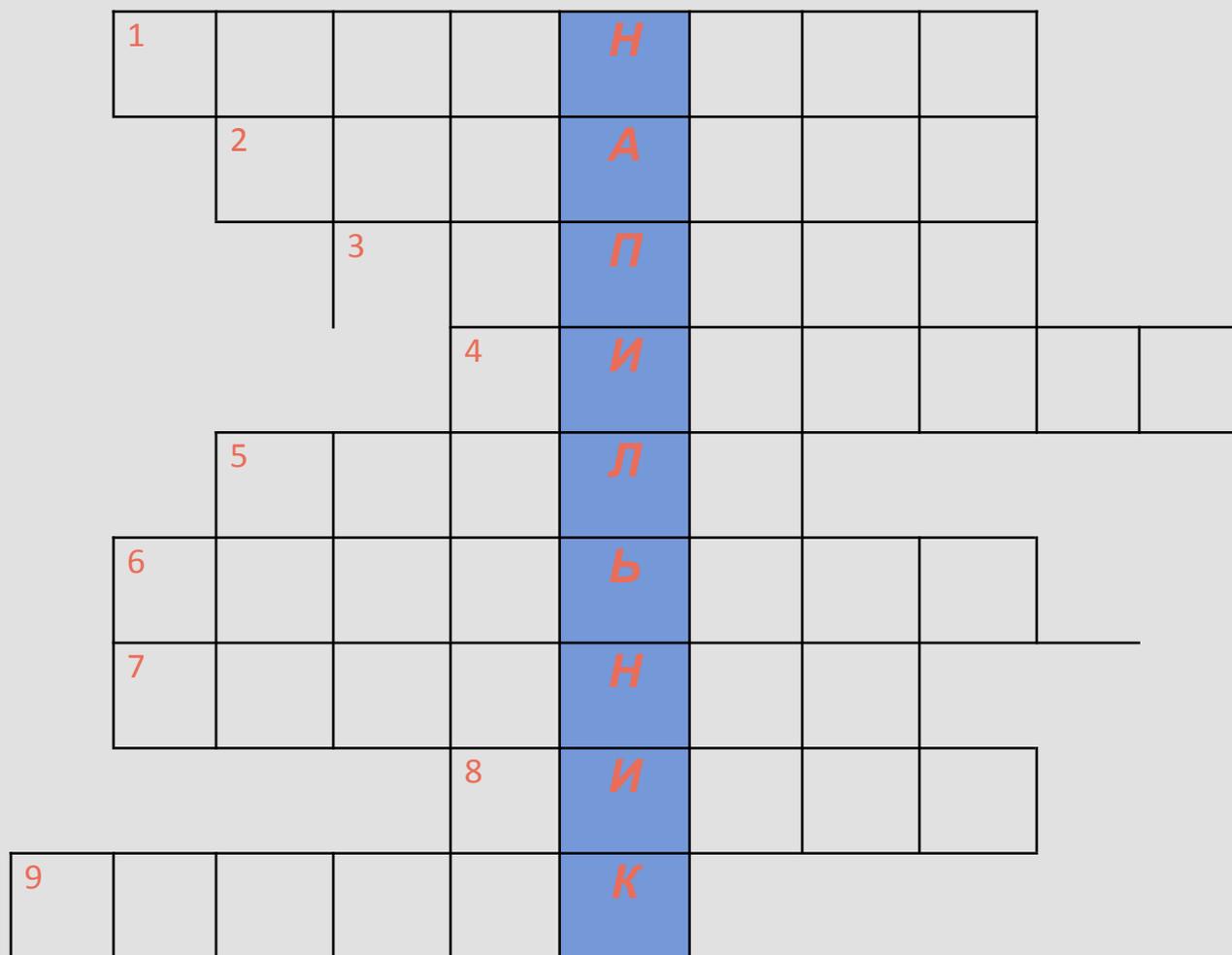
А) 1-2 мм;

Б) 2-3 мм;

В) 4-5 мм.

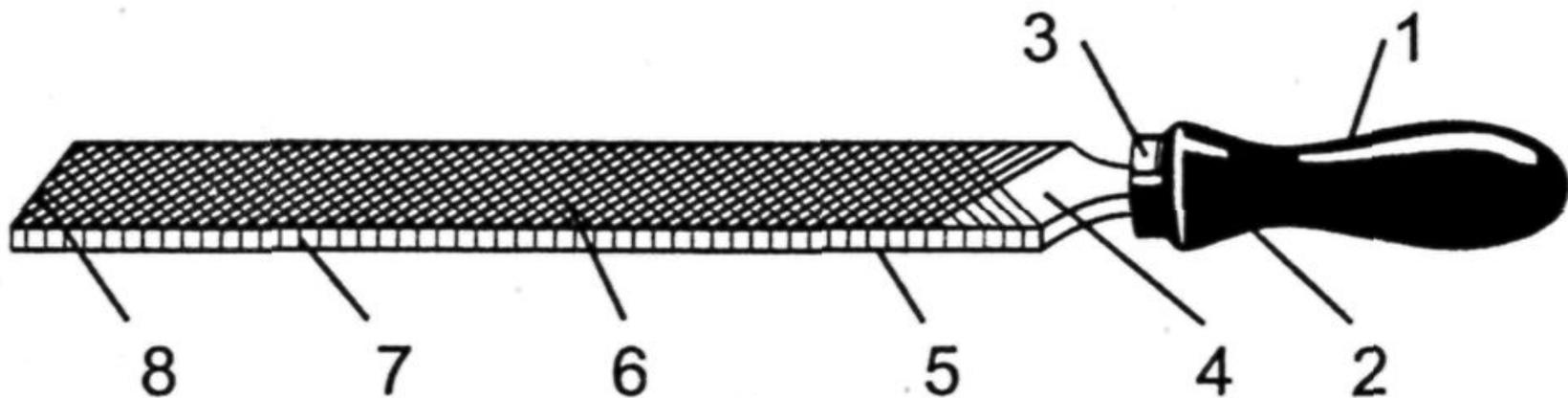


КРОССВОРД



ОПИЛИВАНИЕ ЗАГОТОВОК ИЗ СОРТОВОГО ПРОКАТА.

Опиливание – это операция по снятию слоя материала с заготовки . Различают начальное (черновое, драчёвое) и окончательное (отделочное, чистовое) опиление.



1. Ручка.

2. Хвостовик.

3. Кольцо.

4. Пятка.

5. Ребро.

6. Рабочая часть.

7. Грань.

8. Нос (носок).



По профилю рабочей части напильники РАЗДЕЛЯЮТСЯ

А

Б

а - плоские,

б - квадратные,

В

Г

в - трехгранные,

г - полукруглые,

Д

Е

д - круглые,

е - ромбические,

Ж

ж — ножовочные.



ТИПЫ НАПИЛЬНИКОВ ПО ДЛИНЕ РАБОЧЕЙ ЧАСТИ

Порядковые номера	1	2	3	4	5	6	7	8
Длина рабочей части, мм	100	125	150	200	250	300	350	400



РАЗНОВИДНОСТИ НАСЕЧЕК

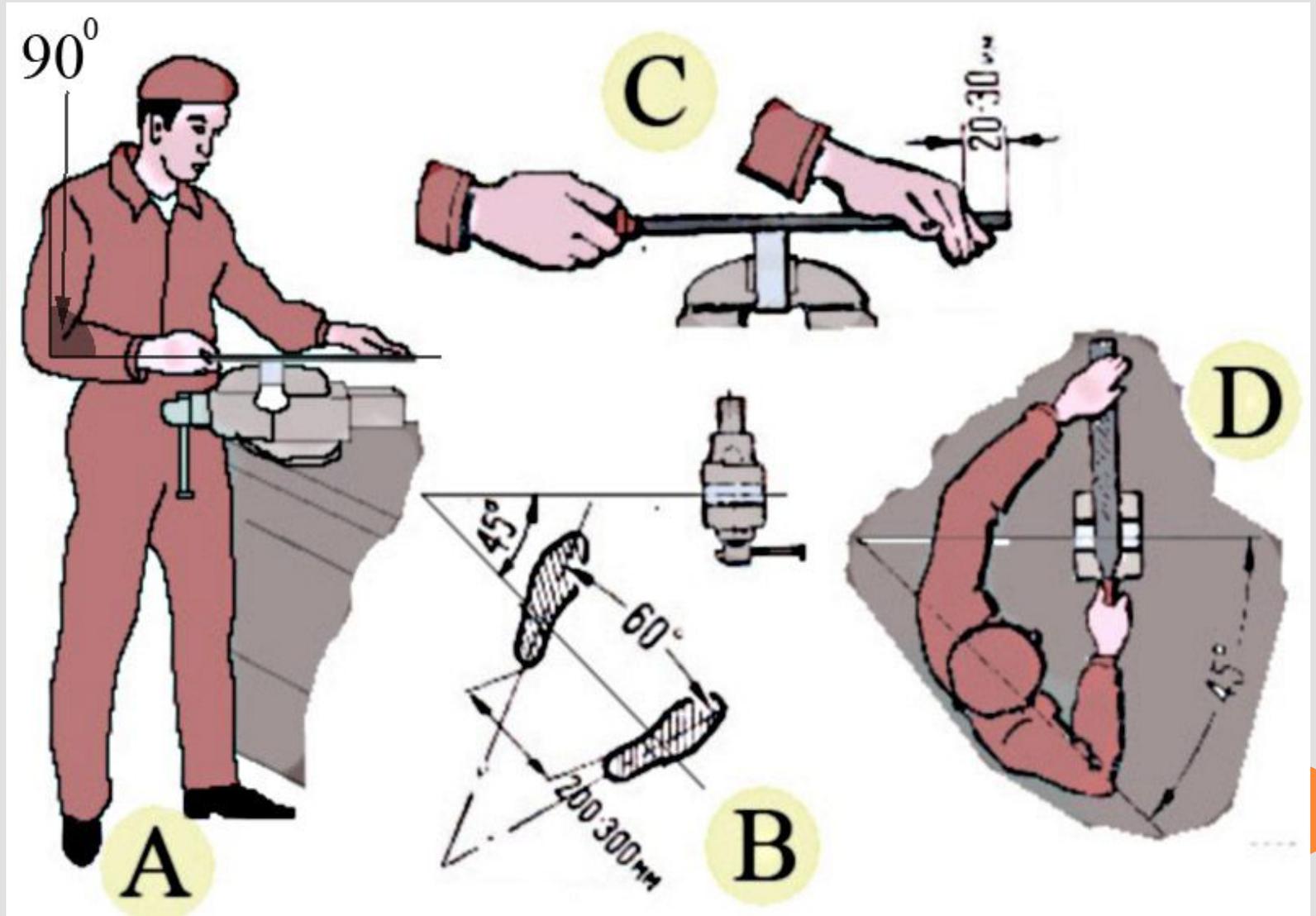


Типы напильников по числу насечек

<i>Название</i>	<i>Число основных насечек на 10 мм длины напильника</i>	<i>Номер насечки</i>	<i>Применение</i>
Драчевые	5 6... 14	0 1	Черновое опилование заготовок для снятия большого припуска металла (до 0,5 мм)
Личные	8... 20 12...28	2 3	Чистовое опилование для снятия малого припуска металла (до 0,15 мм)
Бархатные	20...40 28... 56	4 5	Точная отделка, шлифование и доводка деталей

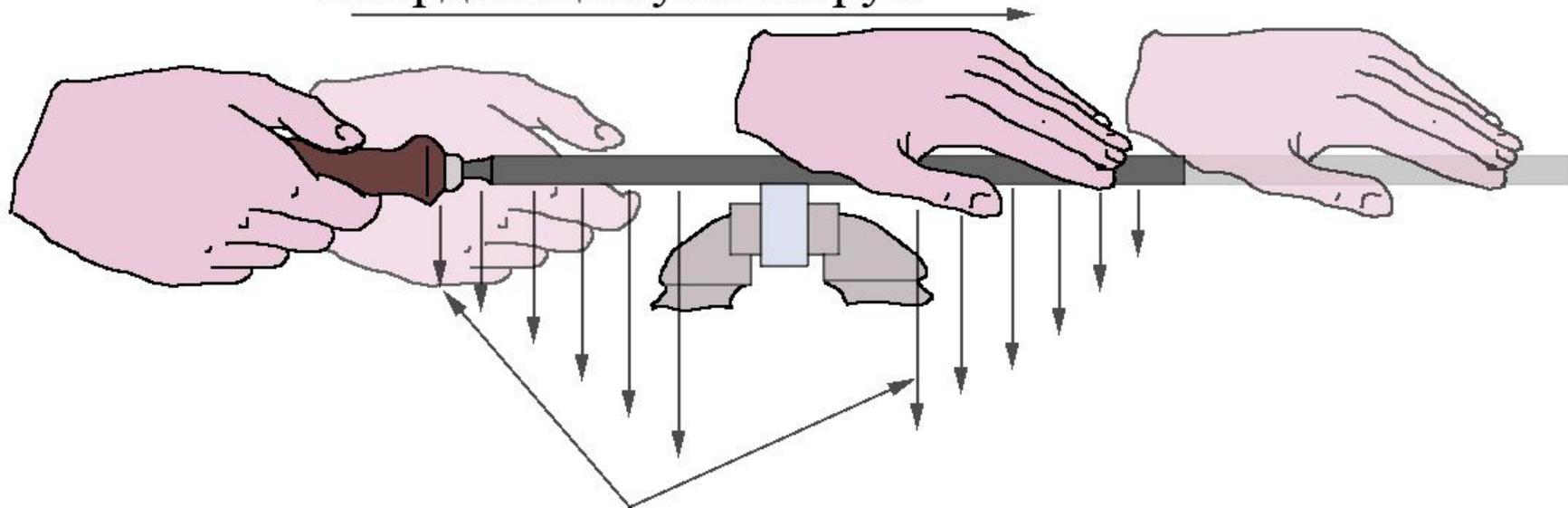
ПРИЕМЫ ОПИЛИВАНИЯ

1. Рабочая поза и хватка инструмента



2. Координация усилий рук при опиливании

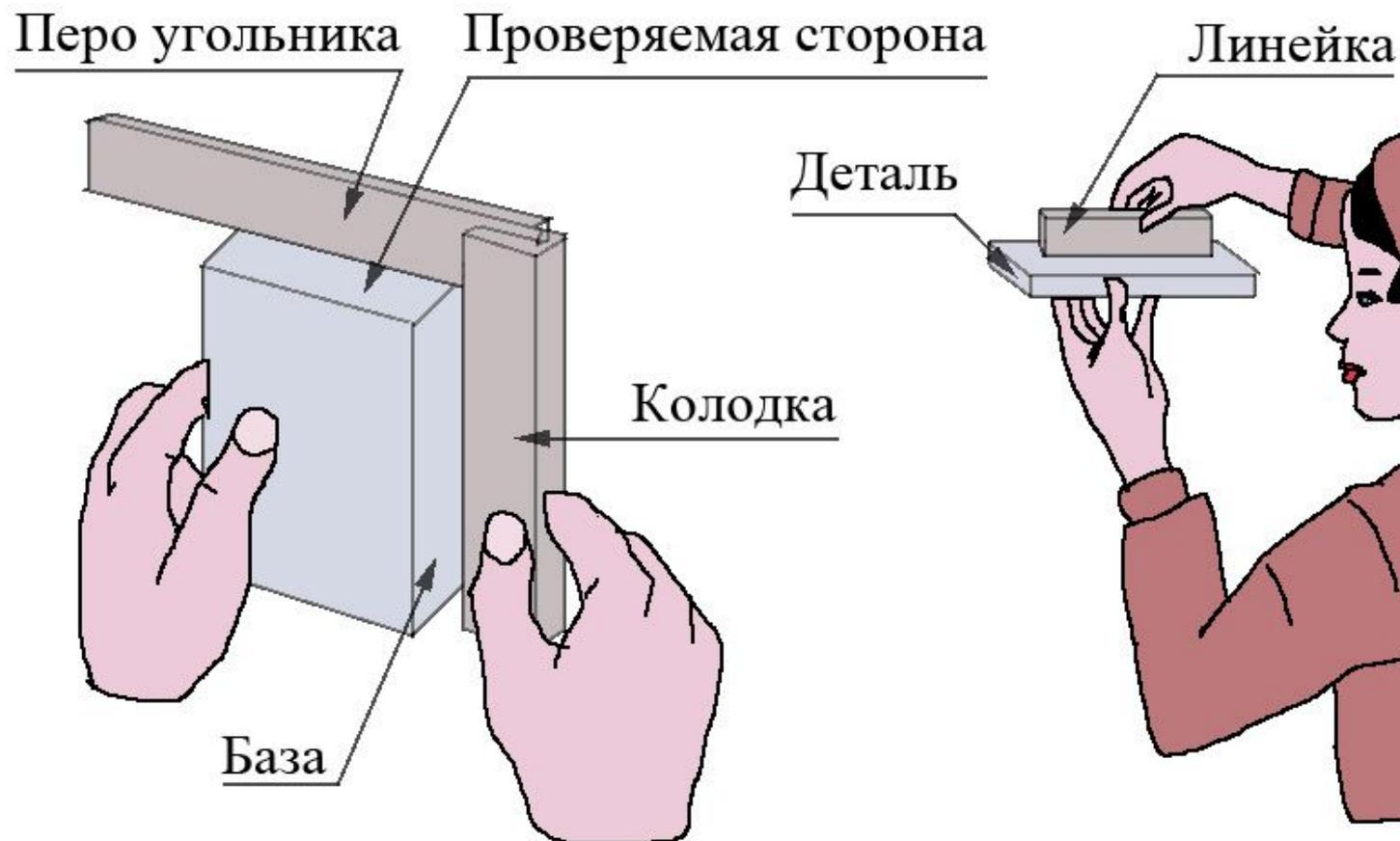
Координация усилий рук



Исходное положение



3. Самоконтроль



Контроль перпендикулярности

Контроль прямолинейности

Набор надфилей.



Надфили - это небольших размеров напильники, применяемые для опилования поверхностей малых площадей.

ВОЗМОЖНЫЙ БРАК ПРИ ОПИЛИВАНИИ

1. Неровности опиленных поверхностей и «завалы» краёв заготовки возникают тогда, когда не соблюдаются усилия нажима на напильник левой и правой рукой.

2. Вмятины и повреждения происходят из-за закрепления заготовки без нагубников.

3. Неточность размеров опиленной поверхности – результат неточности измерений или невнимательности.

4. Задирры и грубые царапины возникают при работе тупым (нужно заменить) или забитым опилками напильником (нужно почистить).

ИНСТРУКТАЖ ПО ТБ ПРИ РАБОТЕ С НАПИЛЬНИКОМ

1. Нельзя работать напильником с расколотой или слабо насаженной ручкой.
2. Нельзя работать напильником без ручки.
3. Не следует подгибать пальцы левой руки под напильник, чтобы не поранить их во время работы.
4. Нельзя проверять качество обрабатываемой поверхности пальцем.
5. Нельзя сдувать опилки с тисков и верстака или смахивать их руками.
6. Нельзя проверять качество опилования на ощупь.
7. Нельзя ронять на пол инструменты и заготовки.

ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА
« Опиливание металлической
заготовки напильником».

- 1. Выбор высоты тисков.**
- 2. Подготовка рабочего места.**
- 3. Выбор напильников для работы.**
- 4. Опиливание металла напильником.**

ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА №21

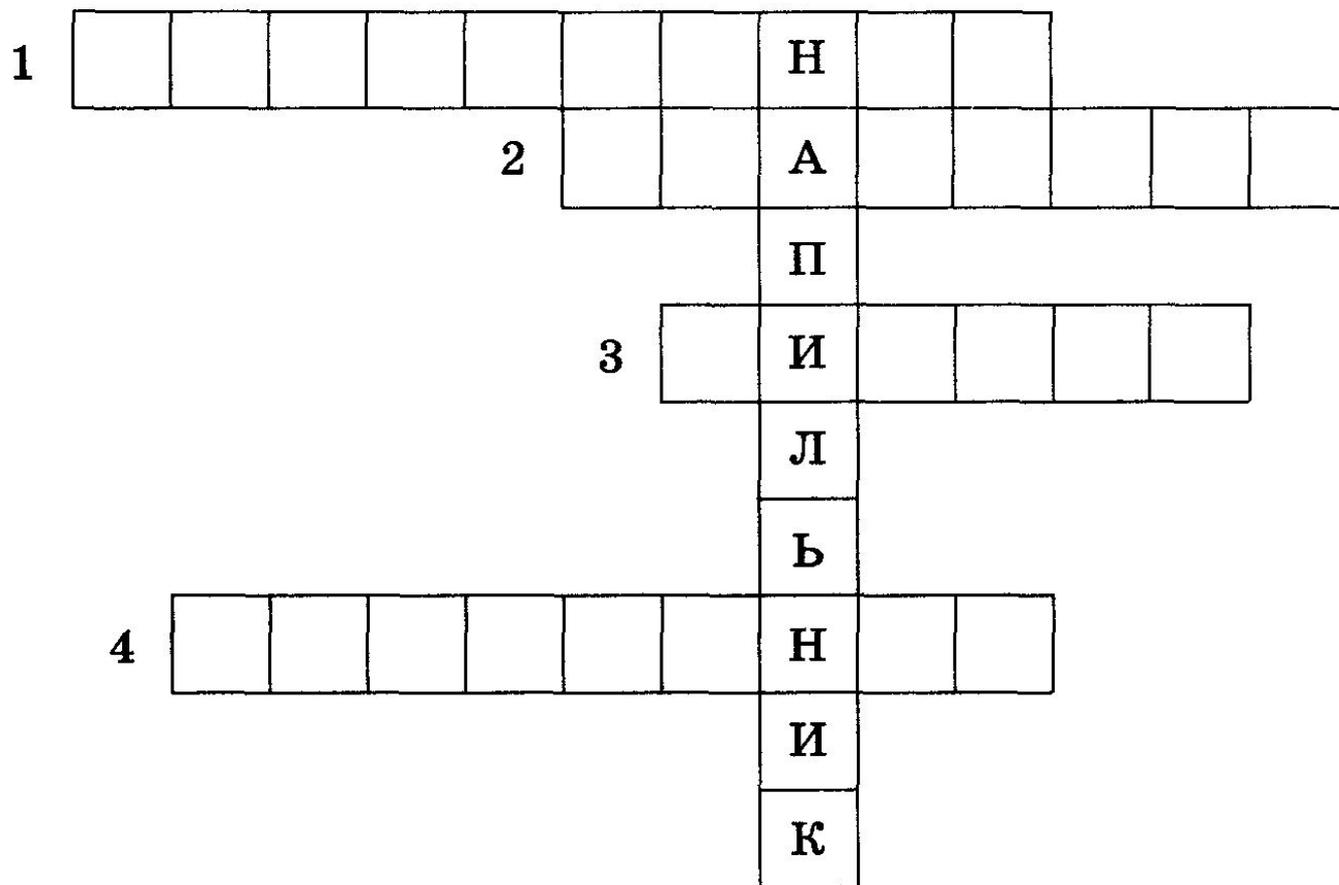
*« ОПИЛИВАНИЕ МЕТАЛЛИЧЕСКОЙ
ЗАГОТОВКИ НАПИЛЬНИКОМ».*

- 1. Выправьте металлические заготовки на правильной плите и надёжно закрепить их в тисках.**
- 2. Выберите напильник для работы.**
- 3. Опилите наружные поверхности заготовок напильником.**
- 4. Проверьте при помощи линейки и слесарного угольника качество полученных поверхностей.**

ФИЗКУЛЬТ- МИНУТКА



1. Слесарная операция, при которой опиливают металл.
2. Напильник для грубой (черновой) обработки металла.
3. Напильник для точной обработки металла.
4. Напильник для отделки поверхности деталей.



ДОМАШНЕЕ ЗАДАНИЕ

1. Прочитать §22, стр. 95-98

2. Подготовить устный
развернутый

ответ на вопрос:

-Как выполняется опилование
металла?