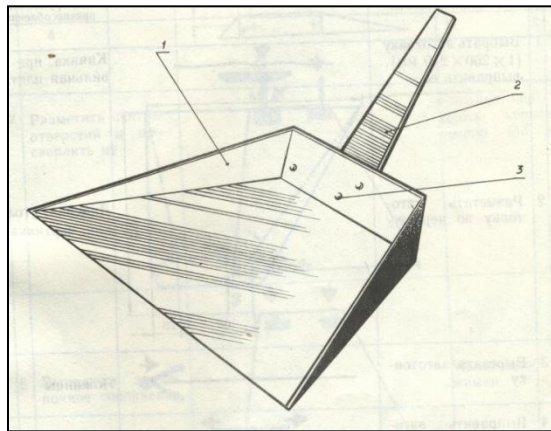


**Краевое государственное бюджетное образовательное учреждение
начального профессионального образования
Профессиональное училище №62
имени А.Ф. Вепрева**

«Изготовление совка»



**Разработала:
мастер п\о
Алексеева Н.Н.**

**г. Назарово
2010 г.**

Цели и задачи:

Научиться изготавливать совок.

Задачи:

- Сформировать у обучающихся навыки и умения в изготовлении совка
- Развить профессиональные умения, приёмы самостоятельности, творческое отношение к труду
- Способствовать развитию интереса к выбранной профессии

Правила разметки

- 1. Внимательно изучите чертеж детали и мысленно наметьте план разметки.**
- 2. Очистите заготовку от пыли, окалины, ржавчины, опилок.**
- 3. Проверьте размеры заготовки и сравните их с размерами изготавливаемой детали.**
- 4. Выберите базы (поверхности, кромки заготовки или линии), от которых откладываете размеры.**



Чертёж чаши совка

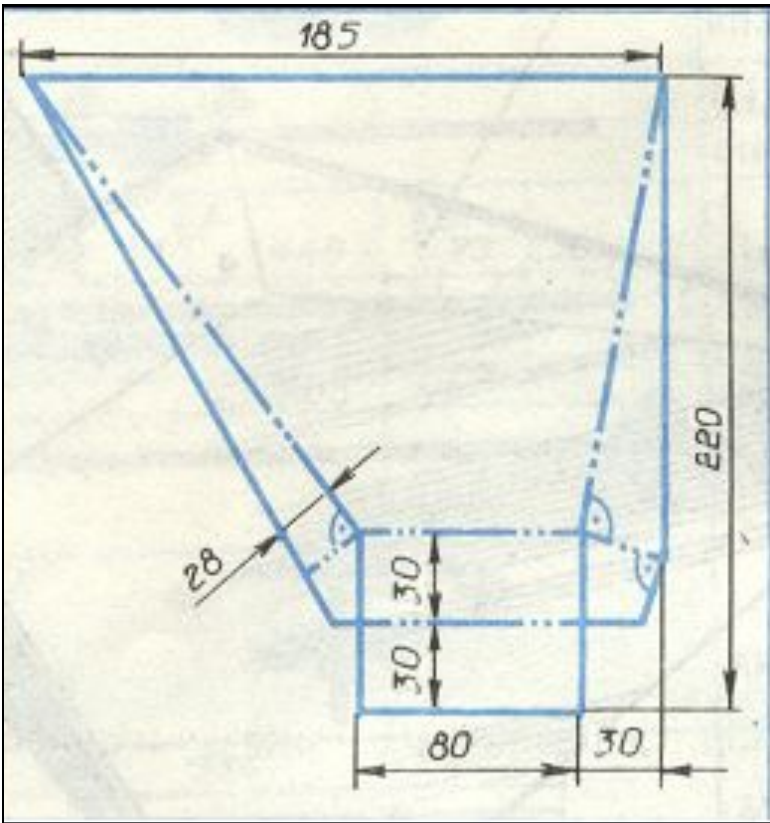
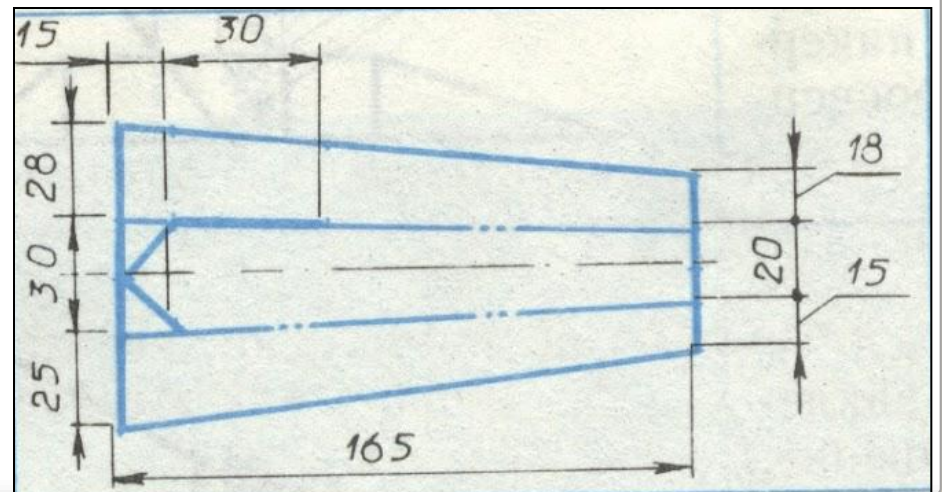


Чертёж ручки совка





1. **Выбрать заготовку, проверить размеры и выправить её**

Чаша совка – 185 × 220 мм

Ручка совка – 83 × 165 мм





2. Разметим заготовку по чертежу

а) отложим размер 30 мм с двух сторон заготовки





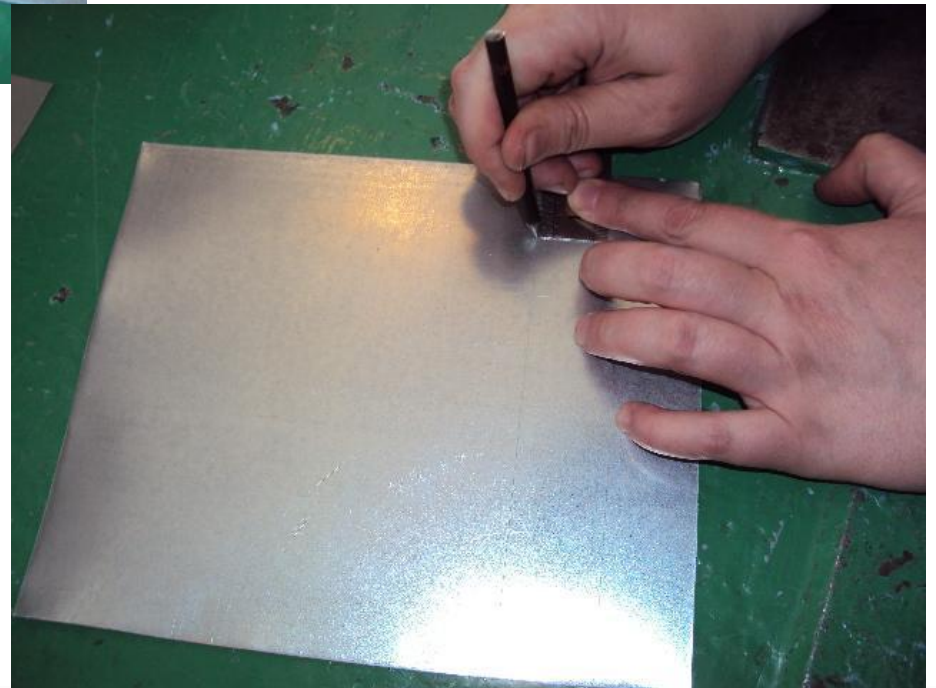
б) Приложим линейку к
намеченным рискам и
проведём разметочную линию
(*линию гибки*)

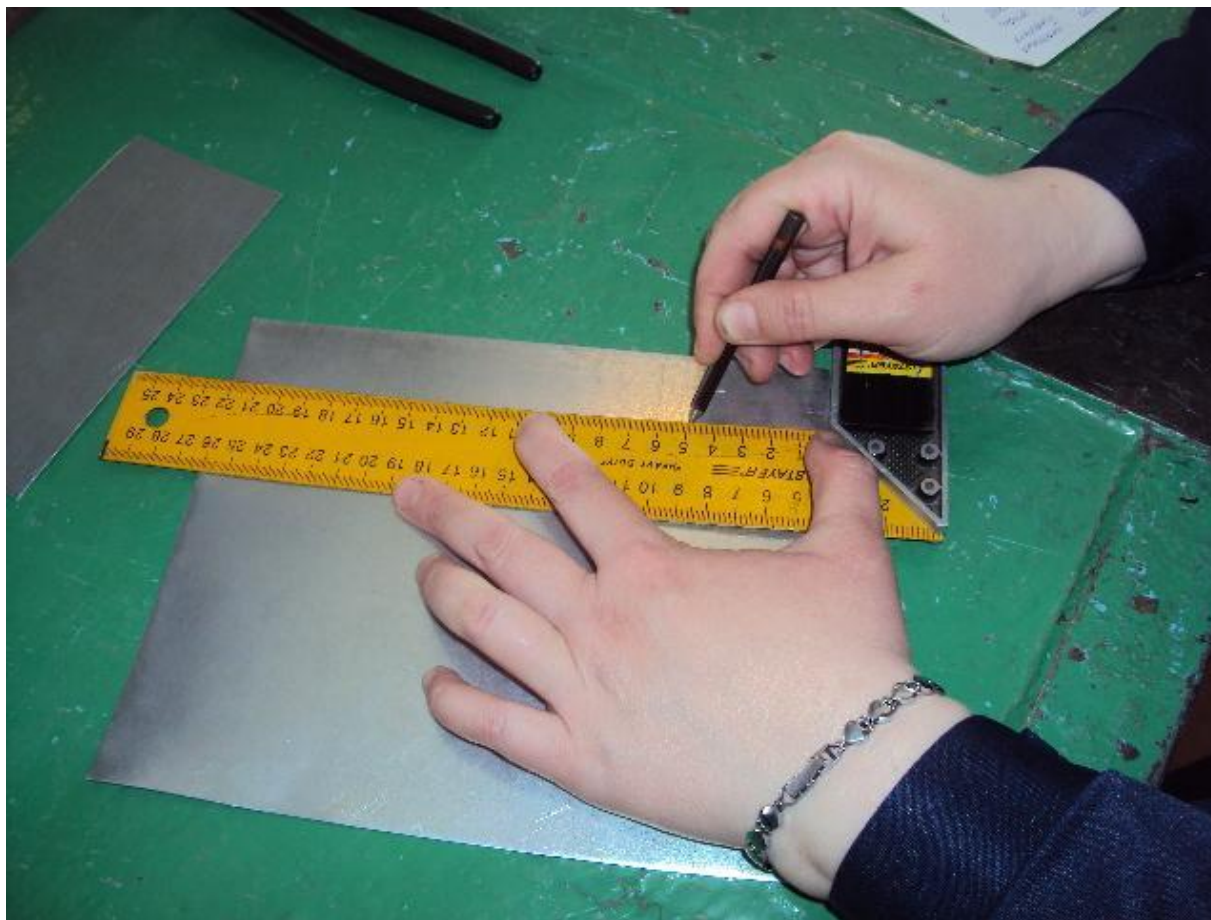


в) Разметим линию гибки задней стенки совка.
(От проведённой линии вверх отложим размер 30 мм по обе стороны совка)



г) От правого края заготовки отложим размер 30 мм для боковых выступов совка





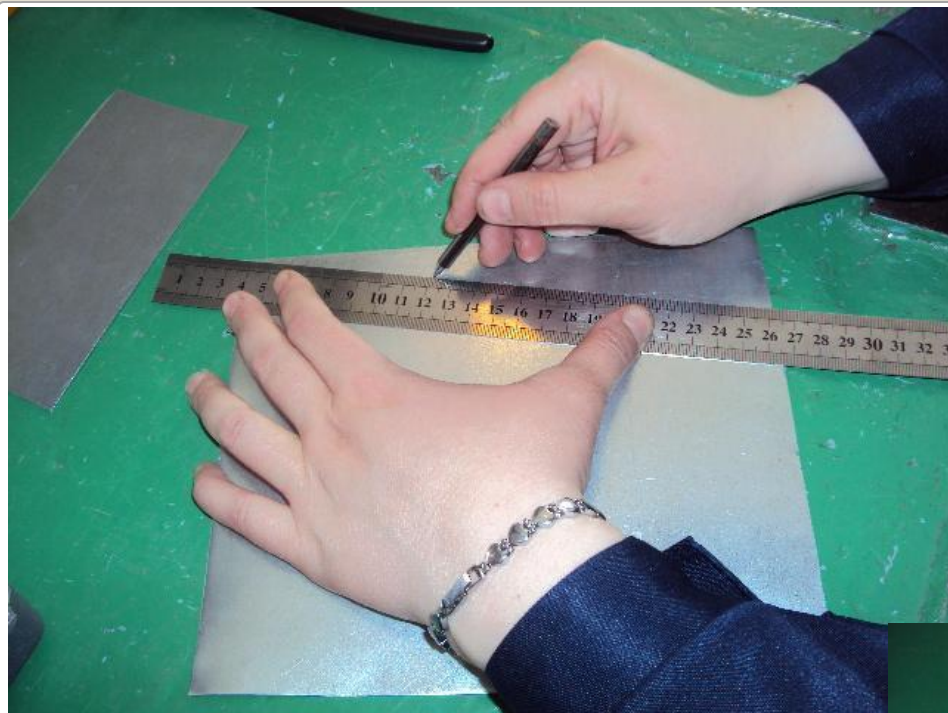
д) при помощи слесарного угольника проведём перпендикуляр до линии гибки задней стенки совка



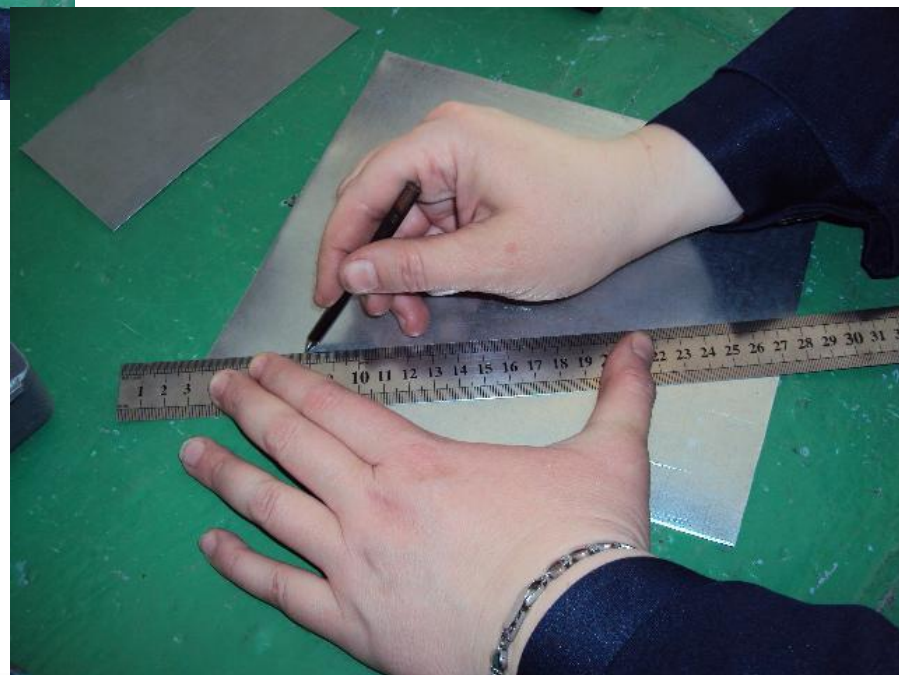
е) от проведённого перпендикуляра влево отложим размер задней стенки совка 80 мм.

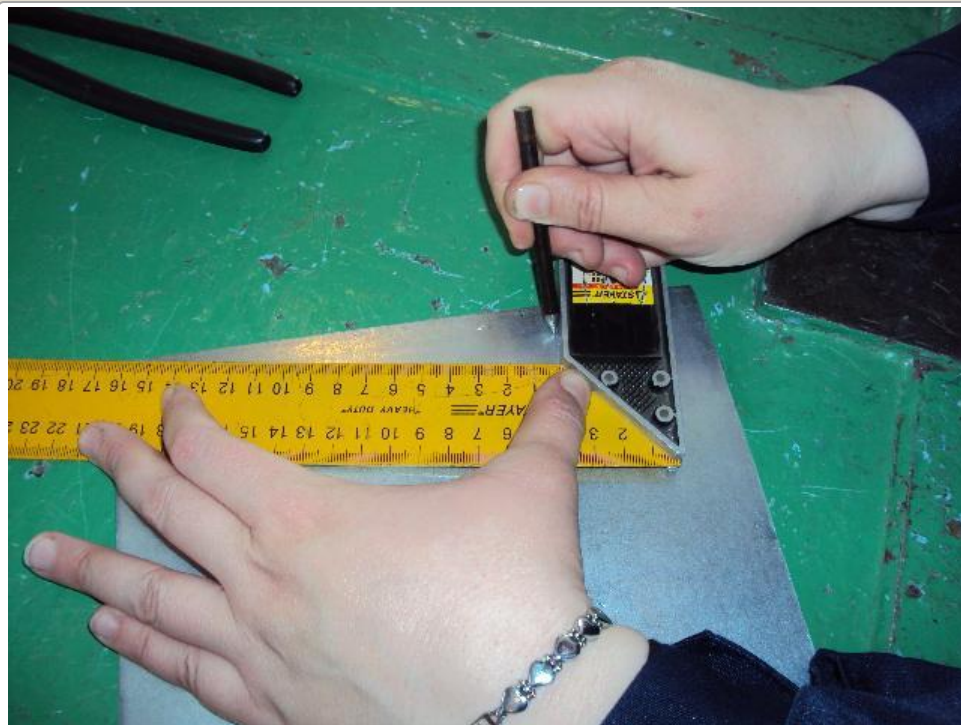
Проведём перпендикуляр





ж) Разметим линии гибки двух боковых стенок совка





з) Разметим линии гибки двух боковых выступов

Приложим угольник к линии гибки боковой стенки совка. Угол между линией гибки бокового выступа совка должен быть 90° . Проведём линии.



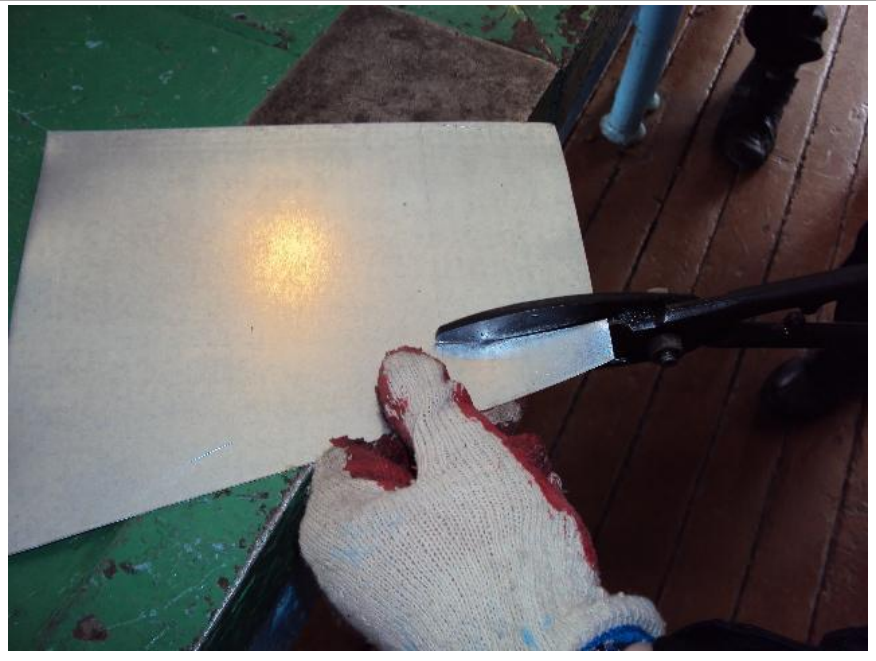


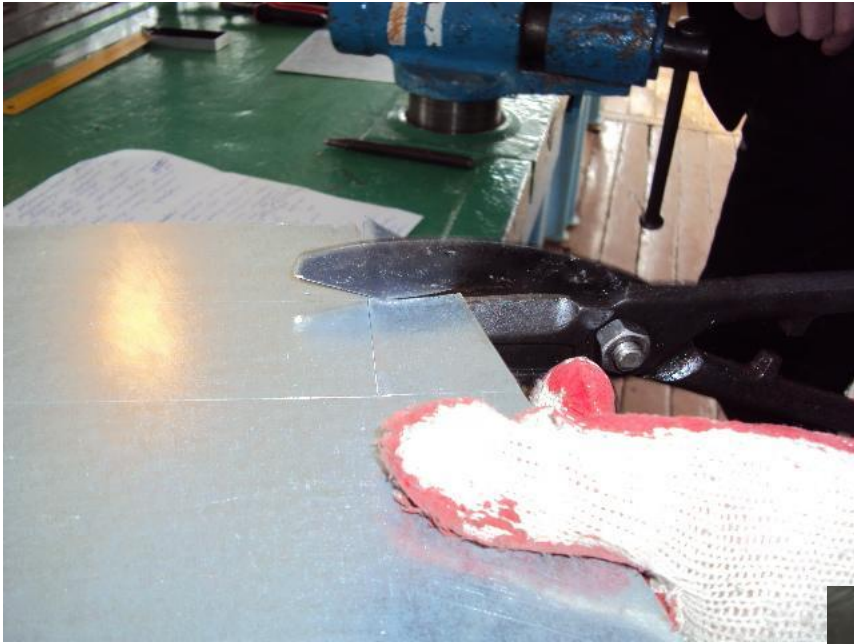
и) На боковом выступе с правой стороны заготовки отложим смежный угол 90° уже полученному.



3. Вырежем заготовку









4. Выполним гибку боковых стенок совка на оправках





5. Выполним гибку боковых выступов чаши совка под прямым углом в 90° при помощи оправок









6. Согнём заднюю стенку совка при помощи оправки размером 30×30×80 мм



7. Разметим центры
отверстий,
накерним их и
просверлим



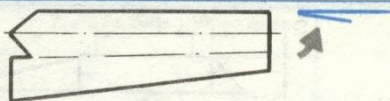
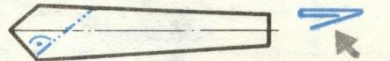
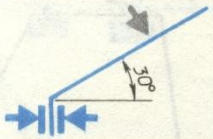
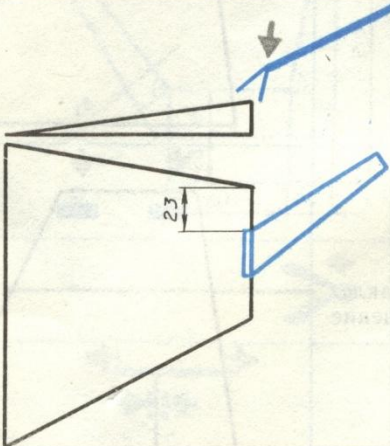
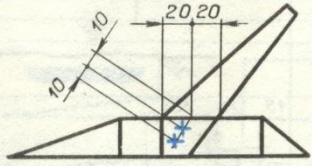
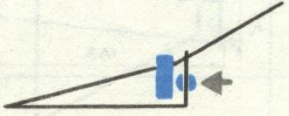


Выполним
заклёпочное
соединение



Технологическая карта по изготовлению совка

№ д.	№ п/п	Последовательность выполнения работы	Графическое изображение	Инструменты, приспособления
1	2	3	4	5
1	1	Выбрать заготовку (1×200×240 мм), выправить ее		Киянка, правильная плита
	2	Разметить заготовку по чертежу		Линейка, угольник, чертилка
	3	Вырезать заготовку		Ножницы
	4	Выправить заготовку, опилить кромки, снять заусенцы		Киянка, напильник, тиски
	5	Согнуть боковые и заднюю стенки на оправке		Киянка, оправка
	6	Согнуть два боковых выступа и заднюю стенку, приплюснуть их		Киянка, плоскогубцы
	7	Разметить центры отверстий и просверлить их		Линейка, чертилка, кернер, сверло Ø3 мм
	8	Выполнить заклепочное соединение		Молоток, обжимки
	9	Выбрать заготовку (1×83×165 мм), выровнять ее		Киянка, правильная плита
	10	Разметить заготовку по чертежу		Линейка, угольник, чертилка
	11	Вырезать заготовку и прорезать в размер 30 мм		Ножницы

1	2	3	4	5
	12	Согнуть боковую сторону (ширина 28 мм) и вырезать углы		Киянка, ножницы
	13	Согнуть боковую сторону (ширина 25 мм)		Киянка, ножницы
	14	Согнуть бортик ручки по линии сгиба		Киянка, угольник 30°, тиски
1, 2	15	Вставить в щель ручки заднюю сторону совка и приплюснуть		Киянка
	16	Разметить центры отверстий, накернить их и просверлить		Линейка, чертилка, кернер, сверло $\varnothing 3$ мм
	17	Выполнить заклепочное соединение. Окрасить изделие. Проконтролировать размеры и качество изделия		Молоток, обжимки, натяжка, поддержка Кисть

**Технологический процесс –
это часть
производственного
процесса, при котором
выполняется порядок
технологических действий,
связанных с получением
готового изделия.**