ГБОУ СПО (СУЗЗ) ЗЛАТОУСТОВСКИЙ ИНДУСТРИАЛЬНЫЙ КОЛЛЕДЖ ИМ. П.П.АНОСОВА

урок производственного ОБУЧЕНИЯ Тема программы: Обработка фасонных поверхностей

Разработала: преподаватель

Берсенева Елена Александровна

Тема урока №2:

«Обработка фасонных поверхностей фасонными резцами»

ТИП УРОКА:

Изучение трудовых приемов и операций

ЦЕЛИ УРОКА:

Обучающая:

Формирование умений обучающихся производить обработку фасонных поверхностей фасонными резцами

ЦЕЛИ УРОКА

Развивающая:

Отработка умений обучающихся обтачивать поверхности фасонными резцами.

Воспитательная:

Формирование бережного отношения к инструментам, оборудованию, ответственного отношения к порученному делу.

КОМПЛЕКСНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

Станки:

токарно-винторезный станок 1К62; токарно-винторезный станок GH 1440 W-3

КОМПЛЕКСНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

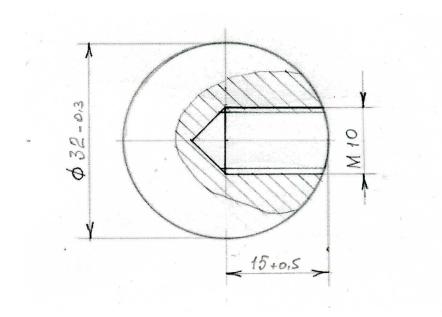
```
Шаблоны для фасонных профилей;
Фасонные резцы: стержневые, призмати-
Ческие, круглые(дисковые)
Чертеж детали;
Заготовка;
Инструкционная карта;
Справочные таблица;
Образец детали
планшет « Обработка фасонных поверхностей»;
защитные очки;
щетка-смётка;
крючок для отвода и удаления стружки.
```

АКТУАЛИЗАЦИЯ ЗНАНИЙ:

- 1.Какие виды фасонных резцов используются при обработке фасонных поверхностей?
- 2.Почему фасонными резцами обрабатывают только фасонные поверхности небольшой длины?
- 3.Перечислите виды стержневых фасонных резцов.
- 4.Как устроены призматические и круглые фасонные резцы и как их затачивают?
- 5.Как называется инструмент, используемый для контроля фасонной поверхности и каковы его особенности?

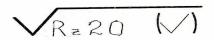
ФОРМИРОВАНИЕ ОРИЕНТИРОВОЧНОЙ ОСНОВЫ ДЕЙСТВИЙ ОБУЧАЮЩИХСЯ

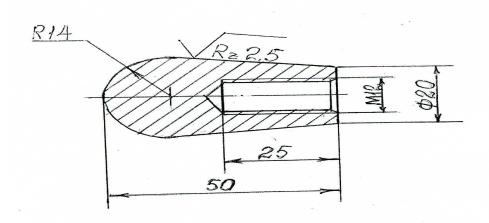
ШАР



- 1. Неуказанные предельные отклонения валов h14, остальные <u>+</u> IT 14|2.
- 2. Острые кромки притупить.

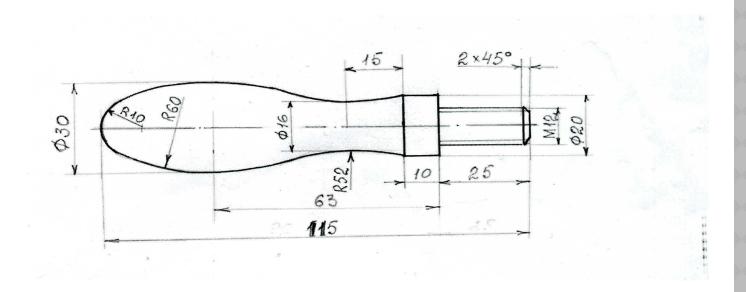
РУЧКА





- 1. Неуказанные предельные отклонения валов h14, остальные <u>+</u> IT 14|2.
- 2. Острые кромки притупить.

РУЧКА



- 1. Неуказанные предельные отклонения валов h14, остальные <u>+</u> IT 14|2.
- 2. Острые кромки притупить.

СМАЗОЧНО-ОХЛАЖДАЮЩИЕ ЖИДКОСТИ

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Для резцов из быстрорежущей стали:

- \odot t = 0,5 1,5 MM
- \odot S = 0,02 0,08 mm/oб.
- n = 1000V/ ПD об/ мин.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

- Надежно закреплять инструменты, приспособления и заготовки;
- Стружку удалять со станка только специальным крючком, щеткой или скребком;
- Работать в очках или пользоваться защитным экраном;
- Не оставлять работающий станок без надзора;
- Не облокачиваться на станок и не прижиматься к нему во время работы;
- Соблюдать порядок на рабочем месте;

ПРОВЕРКА УСВОЕНИЯ МАТЕРИАЛА

- 1.Перечислите виды фасонных поверхностей и требования к ним.
- 2. Как на станке устанавливают резцы при обработке фасонных поверхностей?
- 3. Перечислите виды стержневых фасонных резцов.
- 4. Какая поверхность фасонного резца является задней?
- 5.В чем преимущество призматического резца по сравнению со стержневым?
- 6. Какие режимы резания применяют при работе фасонными резцами?
- 7.По какой поверхности фасонного резца производят переточку?
- 8. Какой допускается вылет фасонного резца из резцедержателя?

ЗАДАНИЕ:

- 1.Изготовить деталь: Ручка
- Количество: 2 штуки
- Норма времени: 5 час.

ДОМАШНЕЕ ЗАДАНИЕ:

• Разработать техпроцесс обработки ручки

