

**Практическая работа.  
Разметка**

## ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ СЛЕДУЮЩИХ ВИДОВ РАБОТ

Разметочные инструменты / Виды работ	Чертилка	Измерительная линейка	Кернер	Разметочный штангенциркуль
Нанесение разметочных рисок				
Построение углов				
Разметка окружностей более 250 мм				
Нанесение окружностей и перенесение размеров				

# Ответьте на вопросы

---

1. Из каких основных деталей состоит разметочный циркуль?
2. Какой угол заострения должен быть выдержан при заточке а) чертилки; б) кернера?
3. Почему зазор между подручником и кругом не должен превышать  $3^{15,18,20}$  мм?
4. Для чего накернивают разметочные линии?
5. Какие приспособления необходимы для плоскостной разметки?
6. Какие бывают кернеры?
7. Для чего служит рейсмас?



---

8. С какой точностью проверяют плоскость разметочных плит? Укажите толщину щупа.

0,1- 0,2 мм; 0,01- 0,02 мм; 0,03- 0.06 мм; 0,3 - 0,6 мм; 0,2 - 0.4 мм

9. Из какого материала изготавливают чертилки?

Сталь У7, У8; Сталь У10, У12; Сталь 40Х; Сталь ХВГ;  
Сталь Р18

10. Какого диаметра рекомендовано изготавливать кернер?

Любого диаметра; 5,7,9 мм; 8,10,12 мм; 12,15 мм;  
15,18,20 мм

---



# ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ВЫПОЛНЕНИЯ РАЗМЕТКИ

Заполнить пропущенные места

---

<b>1. Подготовка к разметке</b>	<b>2. Окрашивание поверхностей Для окрашивания используют различные красители:</b>	<b>3. Приемы плоскостной разметки</b>
<b>1.1</b>	<b>2.1</b>	<b>3.1 Нанесение разметочных рисок</b>
<b>1.2</b>	<b>2.2</b>	
<b>1.3</b>	<b>2.3</b>	
<b>1.4</b>	<b>2.4</b>	<b>Риски проводят только один раз</b>
<b>1.5</b>	<b>2.5</b>	<b>3.2 Накернивание разметочных линий</b>
<b>1.6</b>		
<b>1.7</b>		

