

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 1K62;

токарно-винторезный станок GH 1440 W-3

КОМПЛЕКСНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

проходной отогнутый резец;
штангенциркули ШЦ-1; ШЦ-2;
Шаблоны для фасонных профилей;
Фасонные резцы: стержневые, призматические, круглые(дисковые)
Чертеж детали;
Заготовка;
Инструкционная карта;
Справочные таблицы;
Образец детали
планшет « Обработка фасонных поверхностей»;
защитные очки;
щетка-смётка;
крючок для отвода и удаления стружки.

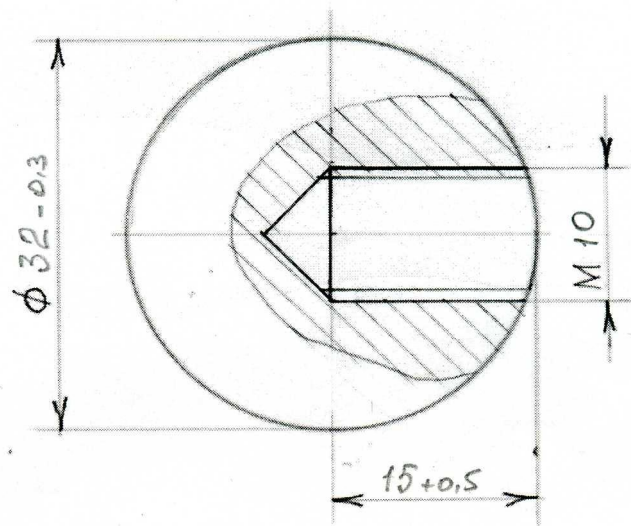


АКТУАЛИЗАЦИЯ ЗНАНИЙ:

- 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

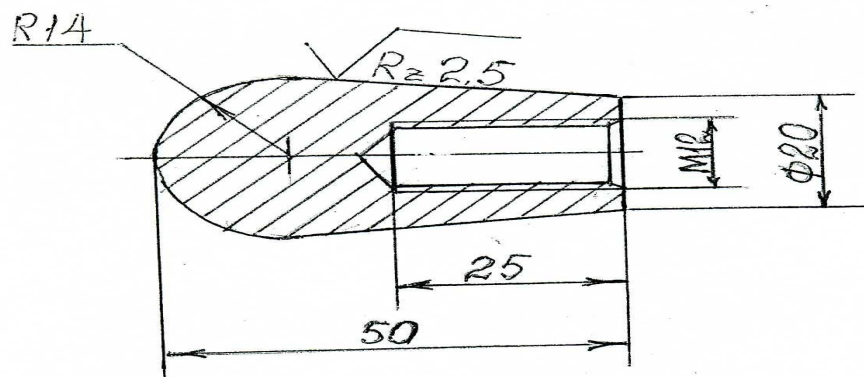
ШАР



1. Неуказанные предельные отклонения валов - $h14$, остальные $\pm IT 14/2$.
2. Острые кромки притупить.

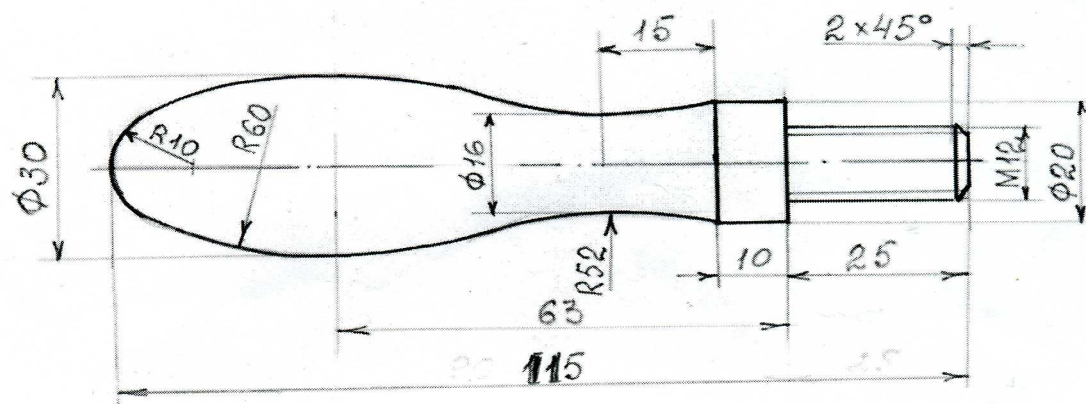
РУЧКА

$\sqrt{R_z 20}$ (✓)



1. Неуказанные предельные отклонения валов - $h14$, остальные $\pm IT 14/2$.
2. Острые кромки притупить.

РУЧКА



1. Неуказанные предельные отклонения валов - $h14$, остальные $\pm IT 14/2$.
2. Острые кромки притупить.

СМАЗОЧНО-ОХЛАЖДАЮЩИЕ ЖИДКОСТИ

- ◎ ЭМУЛЬСИЯ ИЛИ СУЛЬФОФРЕЗОЛ - ДЛЯ СТАЛИ;
- ◎ КЕРОСИН ИЛИ ВСУХУЮ - ДЛЯ ЧУГУНА

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Для резцов из быстрорежущей стали:

- ◎ $V = 20 - 35$ м/мин (для стали); 16-20 м/мин. (для чугуна)
- ◎ $t = 0,5 - 1,5$ мм
- ◎ $S = 0,02 - 0,08$ мм/об.
- ◎ $n = 1000V / PD$ 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 облакачиваться 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.

- Разработать техпроцесс обработки ручки

