**Технология обработки на металлорежущих станках**

**Дату; тему урока; вопросы, на которые отвечаем – записываем обязательно**

|  |  |
| --- | --- |
| **Тема урока** | **Что делаем на уроках** |
| **Станки**  **токарной**  **группы** | Учебник Багдасарова Т.А. Токарь-универсал  Глава 10. Параграфы 10.3. Токарно-револьверные станки, 10.4. Лобовые и карусельные станки  10.5.Токарные полуавтоматы и автоматы  **Задачи на урок:**  **- изучить (рассмотреть) станки токарной группы** (знать их конструктивные отличия (отличия в устройстве), их назначение (для каких работ предназначены);  - **научиться расшифровывать модель станка**  **Задание на урок:**  1). Прочитать параграфы 10.3.- 10.5;  2). Выполнить задания: |

1. Заполнить таблицу (лучше ее делать в электронном варианте).

Таблицу заполняем по примеру, используем источники Интернета.

Вы можете найти свою модель токарно-револьверного станка и заполнить таблицу

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Тип станка | Рисунок станка | 1. Отличительные особенности в конструкции 2. Расшифровка модели станка | Назначение станка |
| токарно-револьверный | C:\Users\нн\Documents\География Темы 4,5\Тема 6\spr_1341_pic_b.jpg  C:\Users\нн\Documents\География Темы 4,5\Тема 6\golovka-revolvernaya-34523.jpg | Нет задней бабки, вместо нее револьверная головка, в которую устанавливается различный режущий инструмент (резцы, сверла, зенкера, развертки).  Смотрите в учебнике рис. 10.4 а  Кроме того, инструмент крепится в резцедержателе поперечного суппорта  Смотрите в учебнике рис. 10.4 а, б, в  Револьверная головка токарно-револьверного станка с ЧПУ  2.  Расшифровка вашей модели станка (на выбор из этого типа).  Например, 1Г340П  На прошлом уроке было дано задание –  Расшифровать марку стакна.  Общая ошибка в работах:  Третья – четвертая (или только третья) – одна из технических характеристик станка.  **И эта характеристика у каждого типа – своя.**  Прочитайте внимательно параграф 10.1 (стр.132, второй абзац снизу)    Расшифровка станка 1Г340П   1. токарная группа   Г - модификация (изменения в базовой модели) станка  3 – тип токарно-револьверный  40 – наибольший диаметр обрабатываемого прутка  П – повышенной точности | Обрабатывается прутковый материал, или штучные заготовки в серийном производстве |
| Лоботокарный |  |  |  |
| Токарно-карусельный |  |  |  |
| Токарный полуавтомат |  |  |  |
| Токарный автомат |  |  |  |

**Снижаю оценку за работу, если не указана дата; тема урока; вопросы, на которые отвечаем.**

**Если, есть непонимание, как выполнять работу, пишите, спрашивайте.**