**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-универсалГлава 10. Параграфы 10.3. Токарно-револьверные станки, 10.4. Лобовые и карусельные станки10.5.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.jpgC:\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 аКроме того, инструмент крепится в резцедержателе поперечного суппортаСмотрите в учебнике рис. 10.4 а, б, вРевольверная головка токарно-револьверного станка с ЧПУ2.Расшифровка вашей модели станка (на выбор из этого типа).Например, 1Г340ПНа 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 1Г340П1. токарная группа

Г - модификация (изменения в базовой модели) станка3 – тип токарно-револьверный40 – наибольший диаметр обрабатываемого пруткаП – 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.**