**ПРАКТИЧЕСКИЙ ТУР**

**8 – 9 классы**

# Механическая металлообработка Элемент петли

**Краткое описание работы.**

Данная работа направлена на проверку знаний, умений и навыков при работе на то- карно-винторезном станке. В данной работе необходимо выполнить изделие «Элемент петли» (см. рис. 1), который выполняется из металлического прутка. Разметка на заготовке произво- дится чертежным инструментом. Перед установкой заготовки подготовить станок, установить необходимые для работы резцы. Работа выполняется на токарно-винторезном станке с исполь- зованием резцов. Для зачистки и шлифования необходимо использовать шлифовальную наждачную бумагу средней зернистости на тканевой основе. Во время работы соблюдать тех- нику безопасности и находится в рабочей одежде.

# Алгоритм действий:

1. По чертежу выточите элемент петли.
2. Притупите заусенцы и все острые грани на заготовке.
3. Чистовую (финишную) обработку изделия выполнить шлифовальной шкур- кой средней зернистости на тканевой основе.

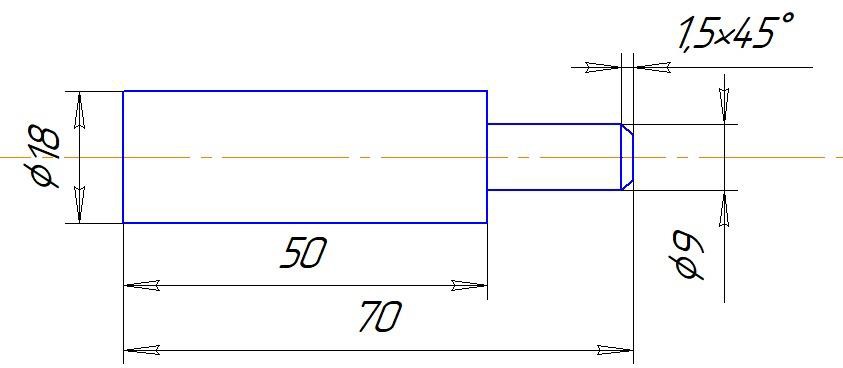


Рис. 1. Чертеж «Элемент петли»

# Технические условия:

1. Материал изготовления сталь Ст3 (ГОСТ 2590-2006).
2. Максимальные габаритные размеры рабочей заготовки 100 мм, диаметр 18-20 мм.
3. Предельные отклонения размеров не должны превышать по длине ± 0.2 мм.
4. Чистовую обработку выполнить шлифовальной шкуркой мелкой зернистости на тканевой основе.

# Карта пооперационного контроля

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Критерии оценки** | **Кол-во баллов** | **Кол-во баллов,**  **выставленных членами жюри** |
| **1** | Наличие рабочей формы (халат, головной убор,  перчатки) | **1** |  |
| **2** | Соблюдение правил безопасных приёмов работы  на токарно-винторезном станке | **2** |  |
| **3** | Порядок на рабочем месте, эргономичность, куль-  тура труда | **1** |  |
| **4** | Подготовка станка к работе, инструментов, уста-  новка резцов | **2** |  |
| **5** | Подготовка заготовки и ее крепление на станке | **2** |  |
| **6** | **Технология изготовления изделия:** | **(26)** |  |
| - технологическая последовательность изготовле-  ния изделия в соответствии с чертежом | **9** |  |
| - обоснованность применения резцов для работы | **1** |  |
| - вытачивание фаски в соответствии с чертежом | **1** |  |
| - отрезание заготовки с припуском на слесарную  обработку | **2** |  |
| - соблюдение линейных и цилиндрических разме-  ров | **4** |  |
| - точность изготовления готового изделия в соот-  ветствии с чертежом и техническими условиями | **5** |  |
| - качество и чистота обработки готового изделия | **4** |  |
| **7** | Уборка рабочего места | **1** |  |
|  | **Итого:** | **35** |  |

Председатель: Члены жюри: