**ПРАКТИЧЕСКИЙ ТУР**

**7-8 классы**

# Ручная металлообработка Разметочный шаблон

**Краткое описание работы.**

В данной работе необходимо разработать чертеж и выполнить из- делие «Разметочный шаблон» (см. рис. 1), отличающийся количеством отверстий и формой (3, 5-8 полукругов) от представленного образца. Изделие выполняется из листового металла. Разметка на заготовке производится чертежным инструментом. Выполнение работы произво- дится ножовкой по металлу или зубилом. Для выполнения необходимых в работе отверстий, использовать сверлильный станок и набор сверл по металлу. Для зачистки от заусенцев ис- пользуются набор надфилей и напильники. При шлифовании используются шлифовальная наждачная бумага средней зернистости на тканевой основе. Все углы и кромки скруглить. Во время работы соблюдать технику безопасности и находится в рабочей одежде

# Алгоритм действий:

1. С помощью образца разработать рабочий чертёж изделие «Разметочный шаблон» на листе бумаги.
2. Разработать учебно-технологическую карту изготовления изделия «Разметочный шаблон»
3. Перенести чертеж изделия на заготовку.
4. Выполнить резание с помощью ножовки по металлу или вырубить зубилом.
5. Разметить и просверлить отверстия.
6. Затупить края изделия закруглением.
7. Выполнить чистовую (финишную) обработку изделия.

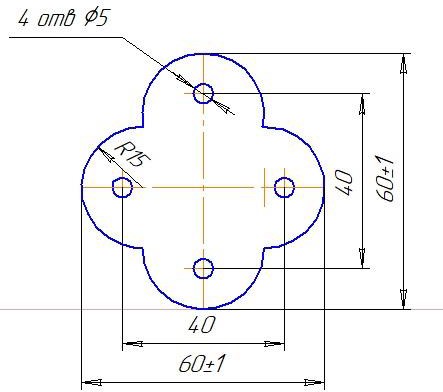


Рис. 1. Разметочный шаблон

# Технические условия:

1. Материал изготовления сталь – Ст3 (листовая сталь толщиной 1 мм).
2. Максимальные габаритные размеры рабочей заготовки 70×70×1 мм.
3. Предельные отклонения готового изделия по наружному контуру ± 1мм.
4. Острые грани на заготовке притупить (зачистить).
5. Произведите чистовую обработку лицевой плоскости и кромок до металлического блеска.
6. Заусенцы в отверстиях с двух сторон зенкеровать зенкером (сверлом) диаметром 8 мм на глубину 0,3 мм.

# 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** | Разработка рабочего чертежа в соответствии с  ЕСКД: простановка габаритных размеров, разме- ров конструктивных элементов | **4** |  |
| **3** | Разработка учебно-технологической карты изго-  товления деталей | **4** |  |
| **4** | Соблюдение правил безопасных приёмов работы | **2** |  |
| **5** | **Технология изготовления изделия:** | **(22)** |  |
| разметка заготовки в соответствии с чертежом | **2** |  |
| технологическая последовательность изготовле-  ния изделия в соответствии с чертежом | **6** |  |
| разметка и сверление заготовки | **3** |  |
| закругление краев изделия | **3** |  |
| точность изготовления готового изделия в соот-  ветствии с чертежом и техническими условиями | **6** |  |
| качество и чистовая обработка готового изделия | **3** |  |
| **6** | Уборка рабочего места | **1** |  |
|  | **Итого:** | **35** |  |

Председатель: Члены жюри