



Тема урока: технологии обработки древесины на токарном станке

**Урок по технологии
(индустриальные технологии)
6 класс.
Подготовил: учитель «МОУ СОШ
№7 им. Д.П. Галкина»
Круговых Анатолий Федорович**

ЦЕЛИ УРОКА:

- Познакомиться с технологией обработки древесины на токарном станке;
- Познакомиться с новыми понятиями;
- Сформировать технологическую культуру.



ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОЙ РАБОТЫ:

- ❑ Не включать станок без разрешения учителя.
- ❑ Работать только при опущенном защитном экране.
- ❑ Работать на станке можно только в спецодежде, застегнутой на все пуговицы и в защитных очках.
- ❑ Надежно закреплять заднюю бабку.
- ❑ Надежно устанавливать и крепить заготовку.
- ❑ Все разметочные операции и измерения заготовки выполнять только при выключенном станке.
- ❑ Обо всех неисправностях сообщать учителю.
- ❑ Не отходить от включенного станка.

ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ ЗАГОТОВОК.

Для обработки заготовок на станке применяют специальные стамески, имеющие удлиненные ручки.

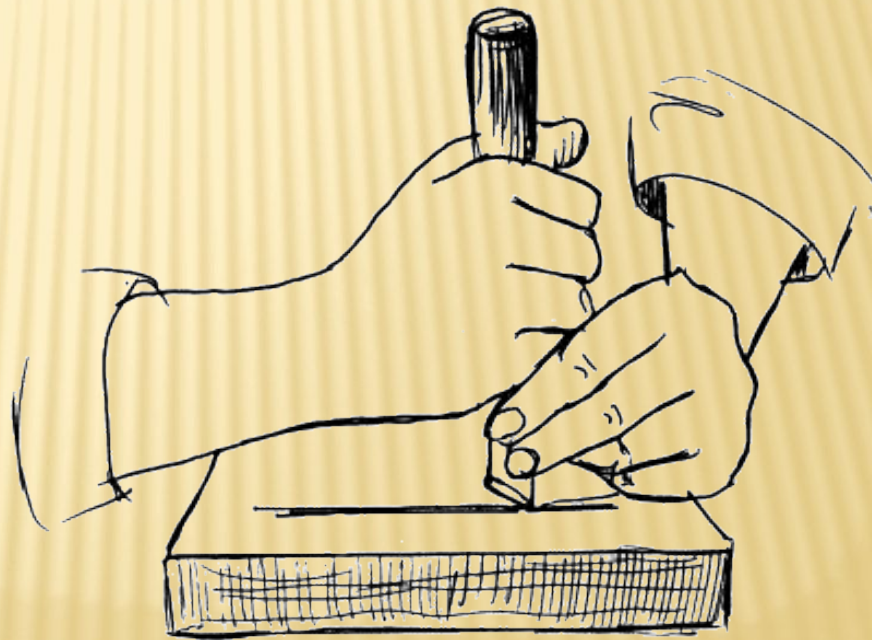


ЭТАПЫ ОБРАБОТКИ ЗАГОТОВКИ НА СТАНКЕ.

- Подготовка заготовки;
- Установка заготовки на станке;
- Установка подручника станка;
- Точение заготовки;
- Контроль качества детали;
- Шлифование детали;
- Подрезание торцов.



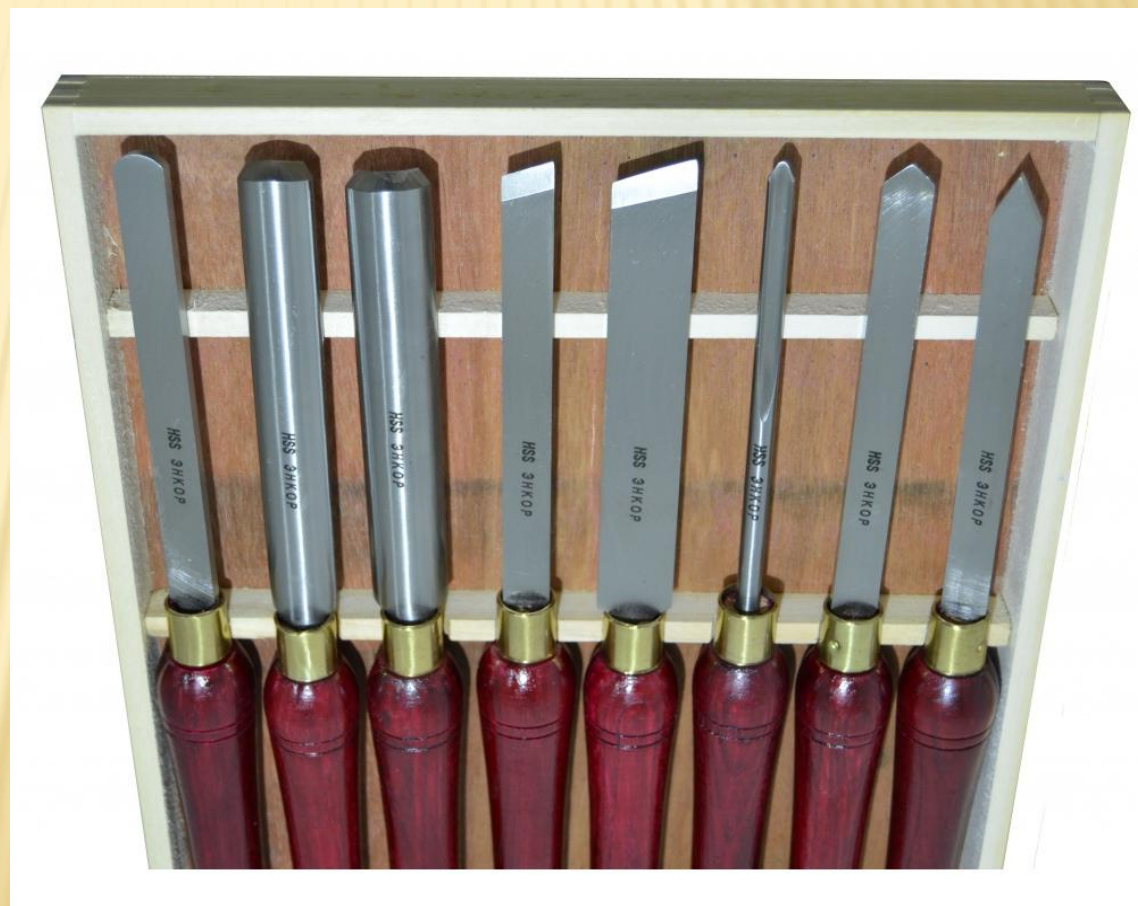
1. Черновое точение - срезание слоя древесины полукруглой стамеской (рейером).



2. Чистовое точение - это срезание слоя древесины косой стамеской.



3. Точение на токарном станке выполняют специальными резцами – токарными стамесками.



4. На токарном станке заготовки крепят при помощи патрона, планшайбы и трезубца.

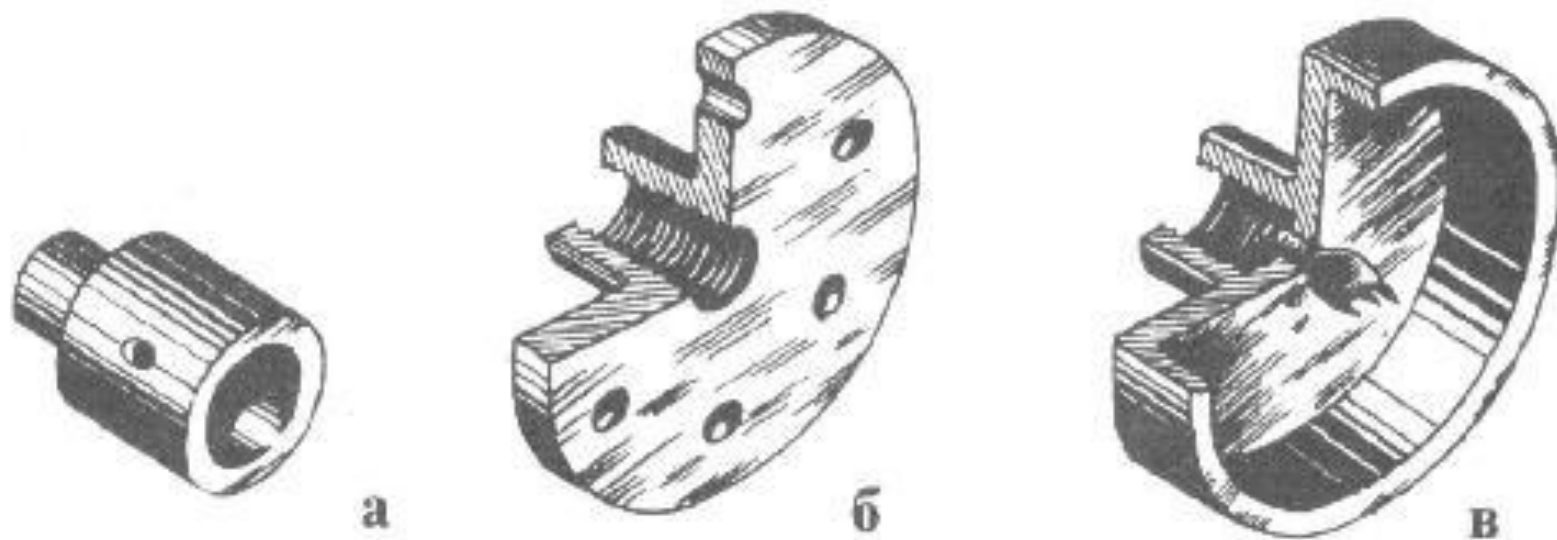
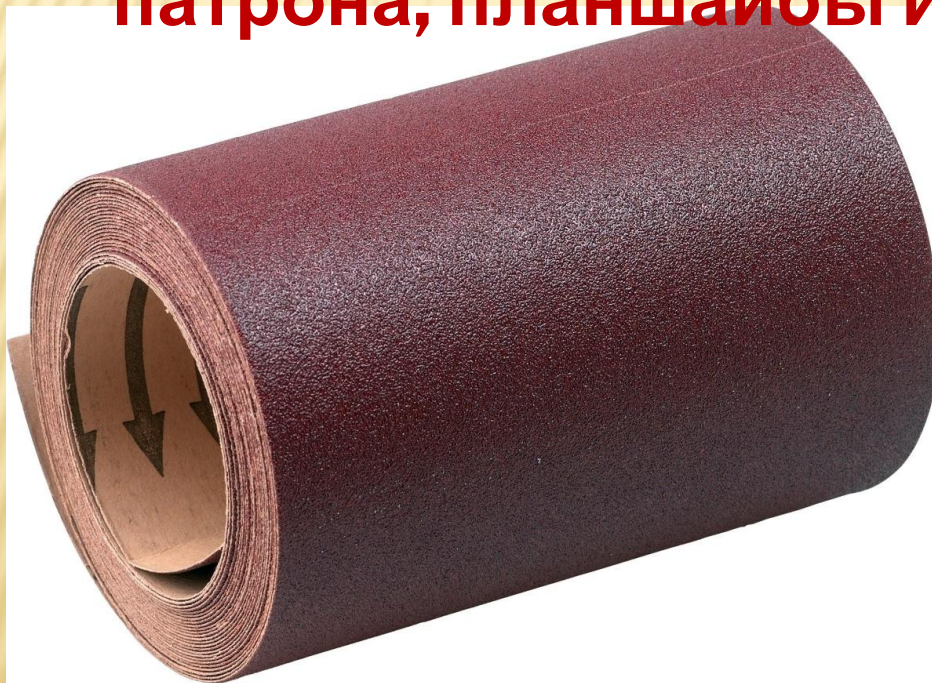


Рис. 33. Шпиндельные приспособления для крепления заготовок при точении: а — патрон; б — планшайба; в — трезубец

5. Чтобы улучшить поверхность детали, её нужно зачистить шлифовальной шкуркой. На токарном станке заготовки крепят при помощи патрона, планшайбы и трезубца.



6. Перед включением токарного станка, подручник закрепляют на расстоянии 2-3мм от поверхности заготовки.



7. Размеры вытачиваемой детали контролируют с помощью кронциркуля и штангенциркуля.



8. Подручник устанавливают таким образом, чтобы его верхняя опорная поверхность была на 2-3мм выше уровня линии центров станка.



**9. На чистовую обработку следует оставлять
3-4мм
по диаметру.**



10. Точение внутренних поверхностей детали осуществляют при помощи крючковой и ложечной стамески.



НАЙТИ В УЧЕБНИКЕ И ОБЪЯСНИТЬ ЗНАЧЕНИЕ ТЕРМИНОВ.



- Главное движение;
- Движение подачи;
- Обработка черновая, чистовая;
- Стамески: полукруглая, косая.



РЕФЛЕКСИЯ.

- Сегодня я узнал...
- Было интересно...
- Было трудно...
- Теперь я могу...
- Я научился...
- У меня получилось...
- Я попробую...
- Урок дал мне для жизни...

