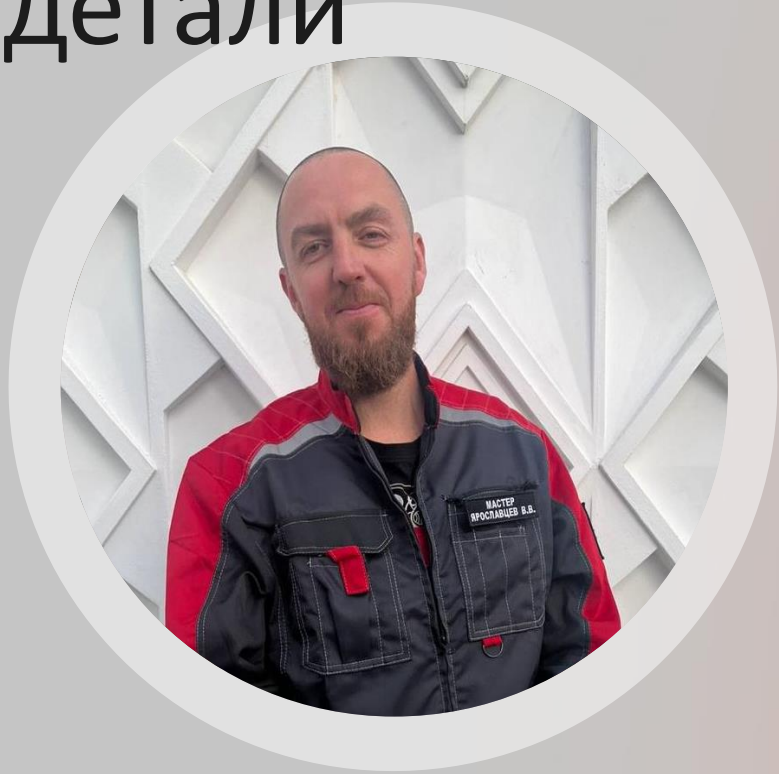




СЛЕСАРНЫЙ ЦЕХ



Из идеи в металл: мы превращаем замыслы в детали



Мастер

Ярославцев Вячеслав Владимирович

- ✓ Освоение различных методов ручной и механизированной обработки
 - ✓ Навыки определения точности и качества поверхностей изготавливаемых деталей
- Изготовление и ремонт инструментов различной сложности

СОДЕРЖАНИЕ КУРСА

1

Знакомство. Изучение правил безопасности в слесарной мастерской. Мастер класс от специалиста

2

Организация рабочего места и подготовка инструментов. Методы слесарной обработки деталей

3-4

Работа со слесарным оборудованием и инструментом

5

Чтение чертежей и технологических карт

6

Получение практического навыка и отработка слесарных умений

7

Заготовительная операция и плоскостная разметка

8-9

Изготовление детали «Основание»

10

Обработка наружных поверхностей и сверление отверстий в детали «Прижим верхний»

11

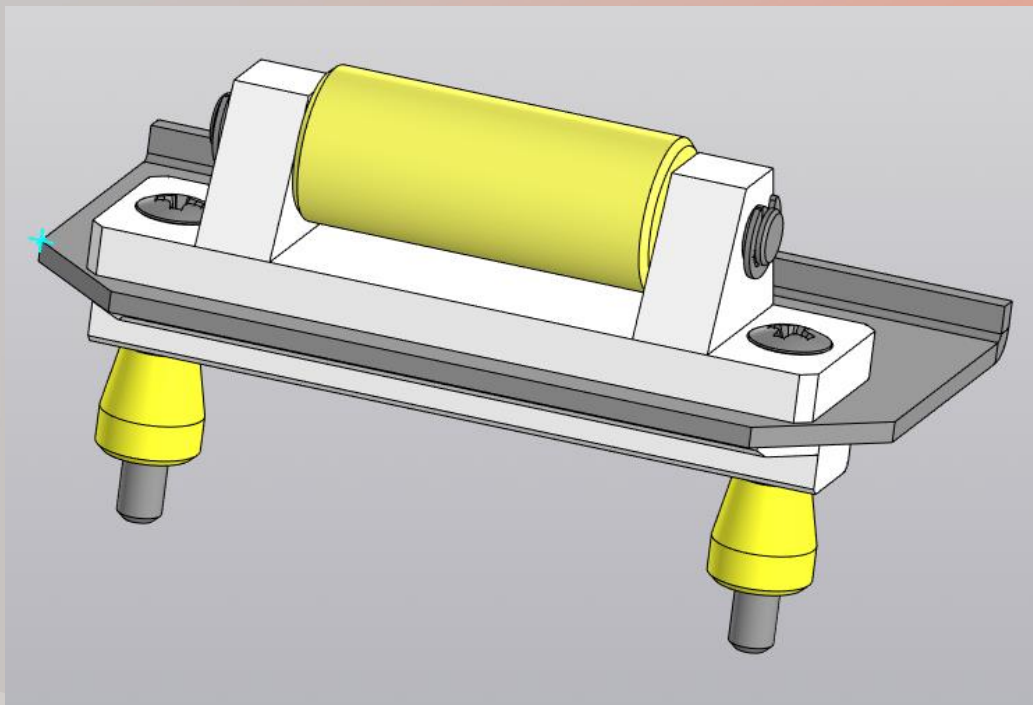
Пригонка деталей, сборка и испытание изделия

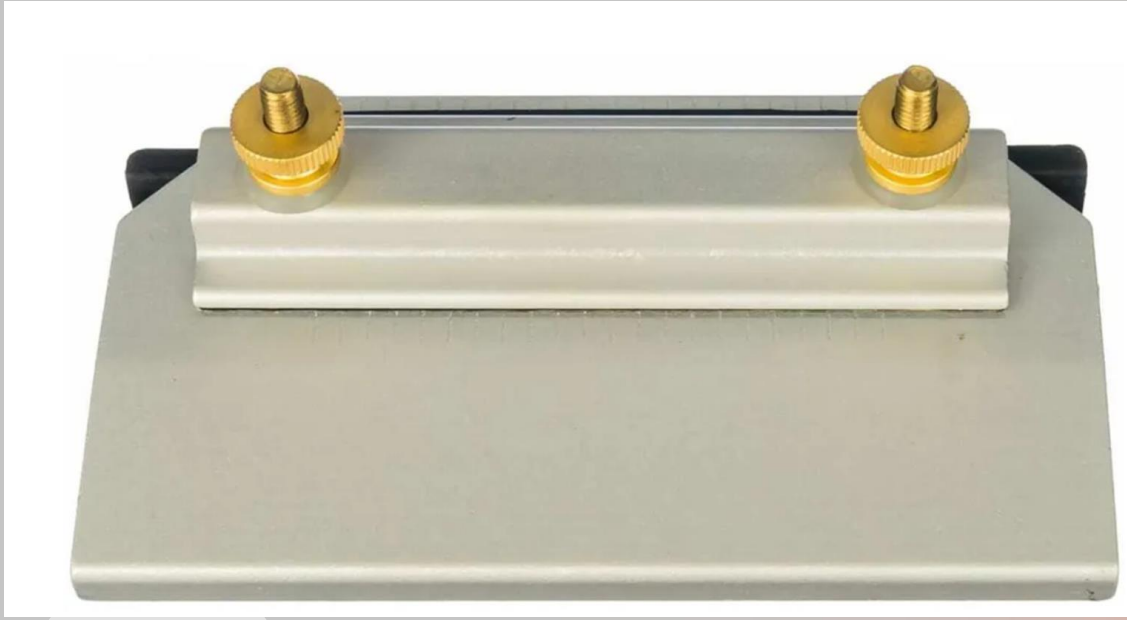
12

Организованное окончание работ и представление проектов

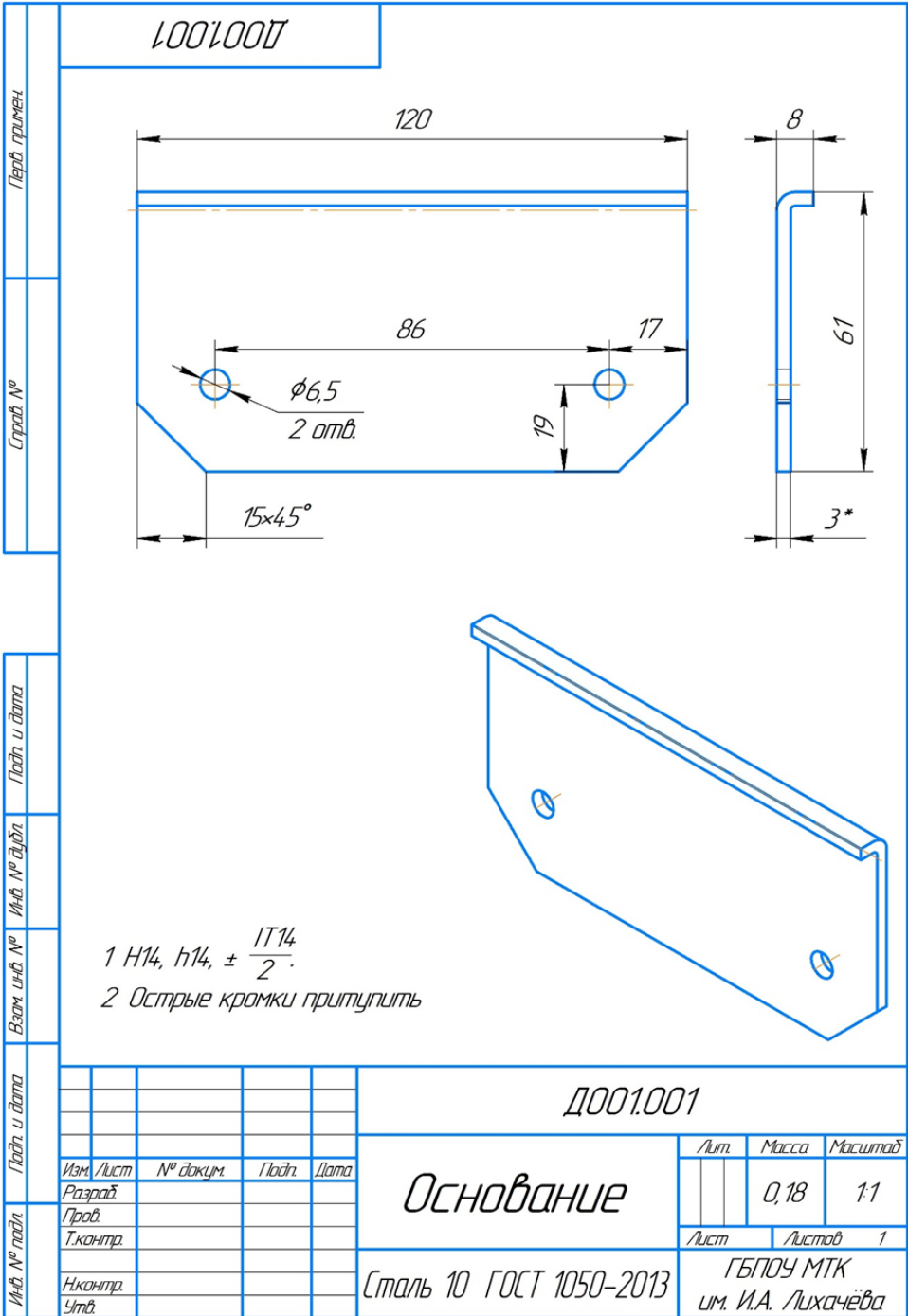
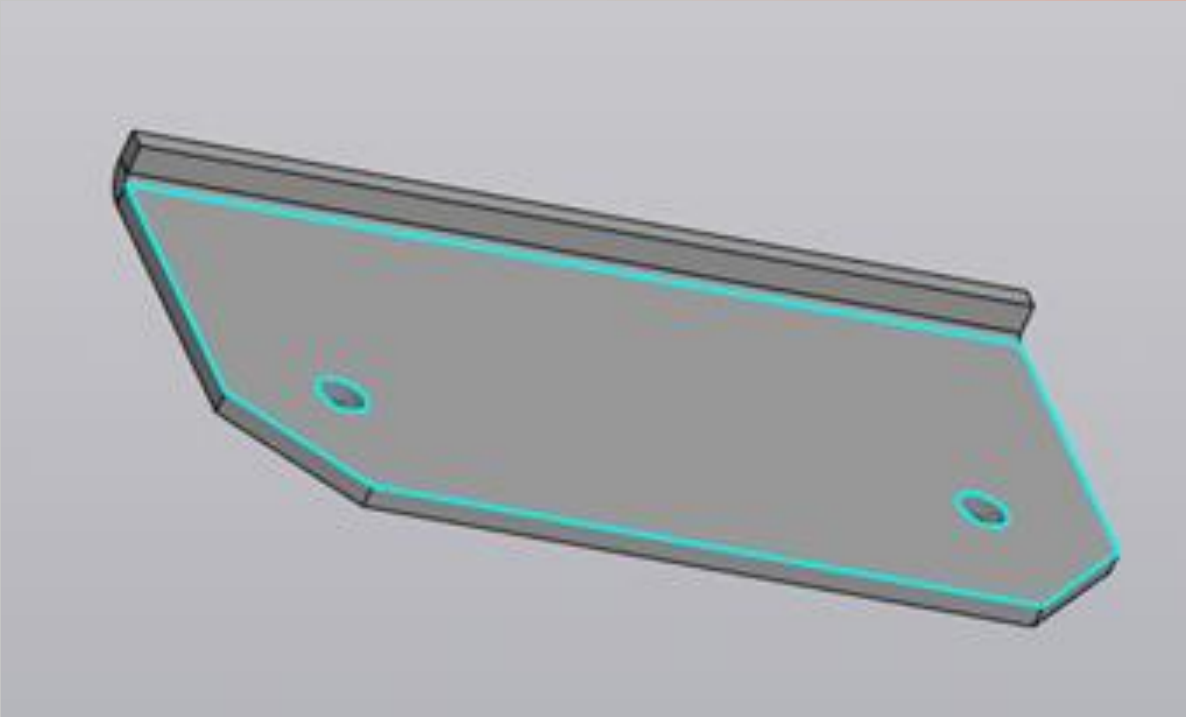


Приспособление для заточки режущего инструмента

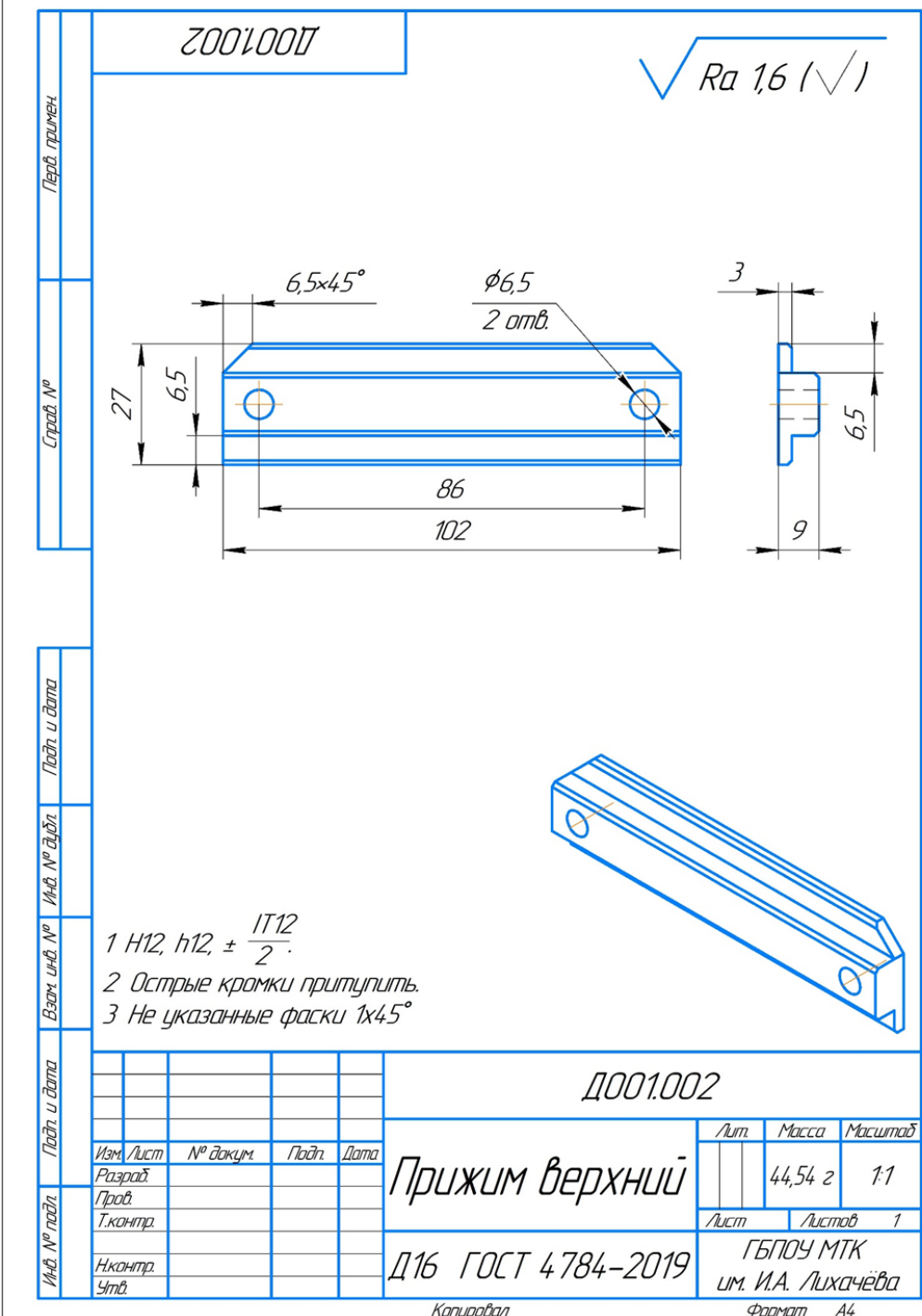
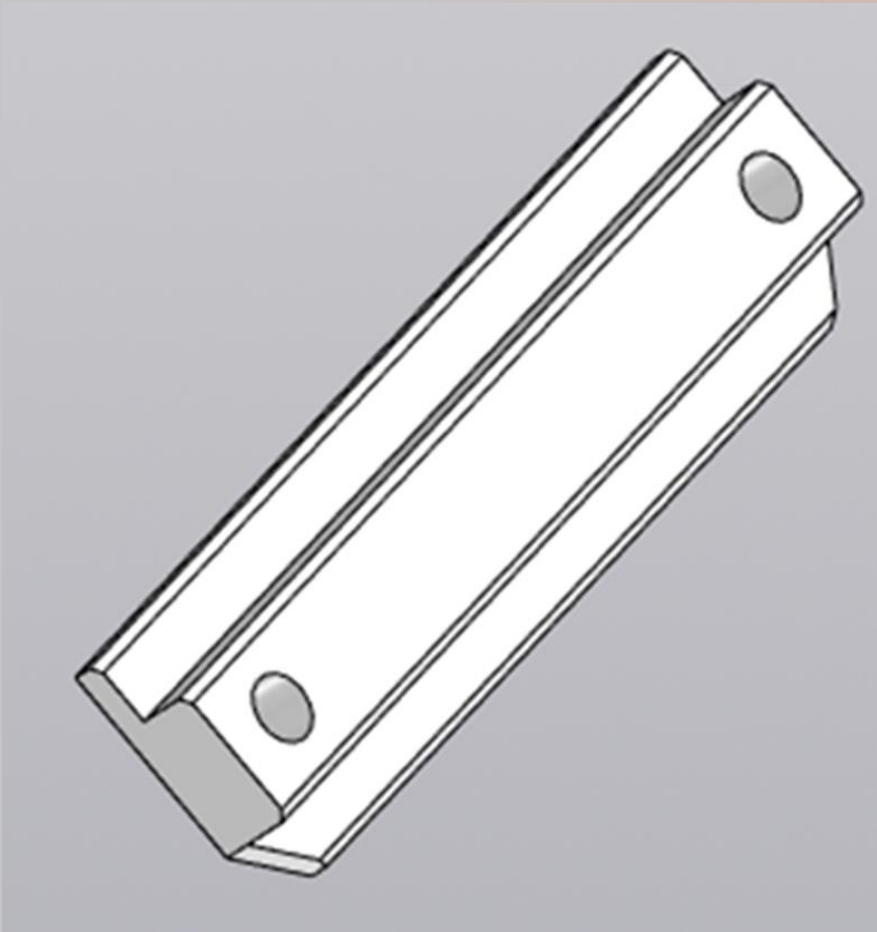




Основание



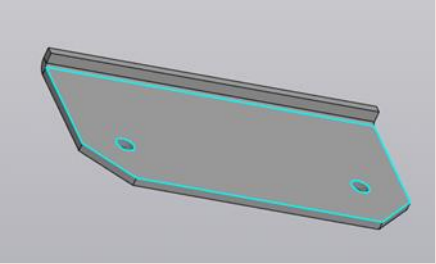
Прижим верхний



Скорости резания для различных материалов (м/мин)

Материал заготовки	Твердость	Резцы из быстрорежущей стали	Твердосплавные резцы Т15К6	Твердосплавны е резцы ВК8
Сталь 10	НВ 180–220	20–35	100–180	80–150
Сталь 40Х	НВ 220–260	18–30	90–160	70–130
Алюминиевые сплавы Д16	НВ 30–80	100–300	200–500	150–400
Латунь ЛС59	НВ 80–120	80–180	150–320	120–280
Бронза БрАЖ9–4	НВ 100–160	40–90	90–150	70–130

Технологическая карта процесса

Технологический эскиз	Содержание операции	Оборудование и приспособления	Основной инструмент	Мерительный инструмент
	<ol style="list-style-type: none"> 1. Плоскостная разметка; 2. Произвести рубку металла в размер 120x72 мм; 3. Произвести обрубание фасок 15x45°; 4. При необходимости осуществить доработку напильником в размер; 5. Гибка размера 8x90°; 6. Сверление сквозных отверстий Ø6.5мм 	<p>Верстак слесарный; Плита разметочная; Тиски слесарные; Электромеханическая гильотина; Сегментная листогибочная машина;</p>	<p>Сверло центровочный 2317-0103 тип А ГОСТ14952-69; Сверло спиральный Ø6.5 ГОСТ 10902-77</p>	Штангенциркуль
	<ol style="list-style-type: none"> 1. Произвести разметку; 2. Произвести накернивание; 3. Сверление сквозных отверстий Ø6.5мм; 4. Острые кромки притупить 	<p>Верстак слесарный; Плита разметочная; Станок вертикально-сверлильный; Тиски машинные</p>	<p>Напильник личной; Сверло центровочный 2317-0103 тип А ГОСТ14952-69; Сверло спиральный Ø6.5 ГОСТ 10902-77</p>	Штангенциркуль