



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

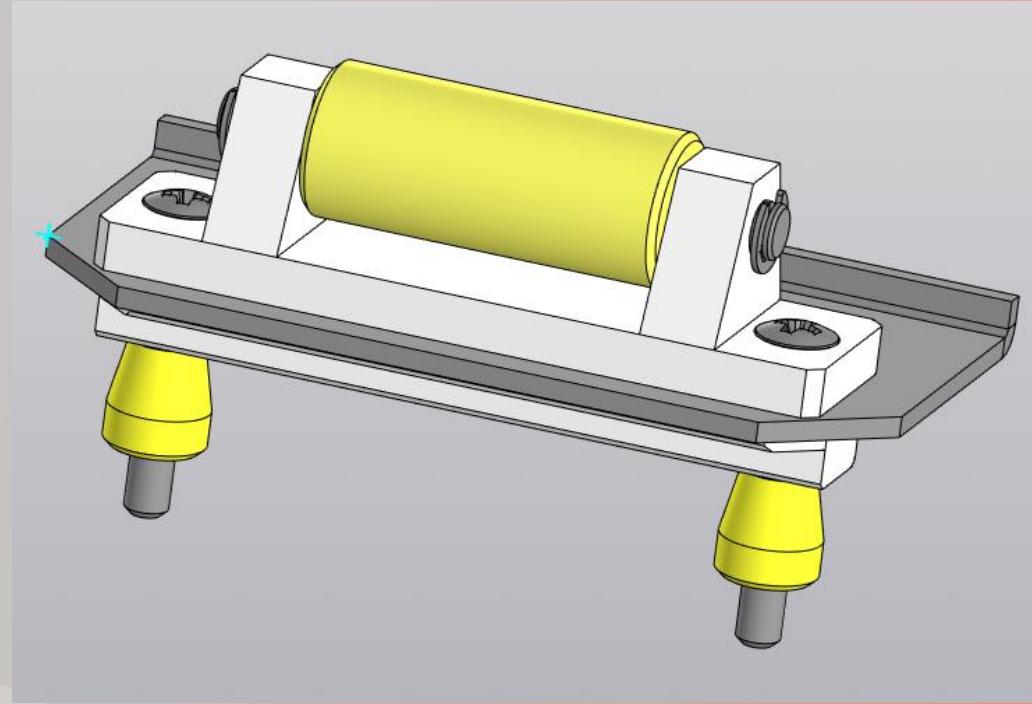
Пригонка деталей, сборка и испытание изделия

12

Организованное окончание работ и представление проектов

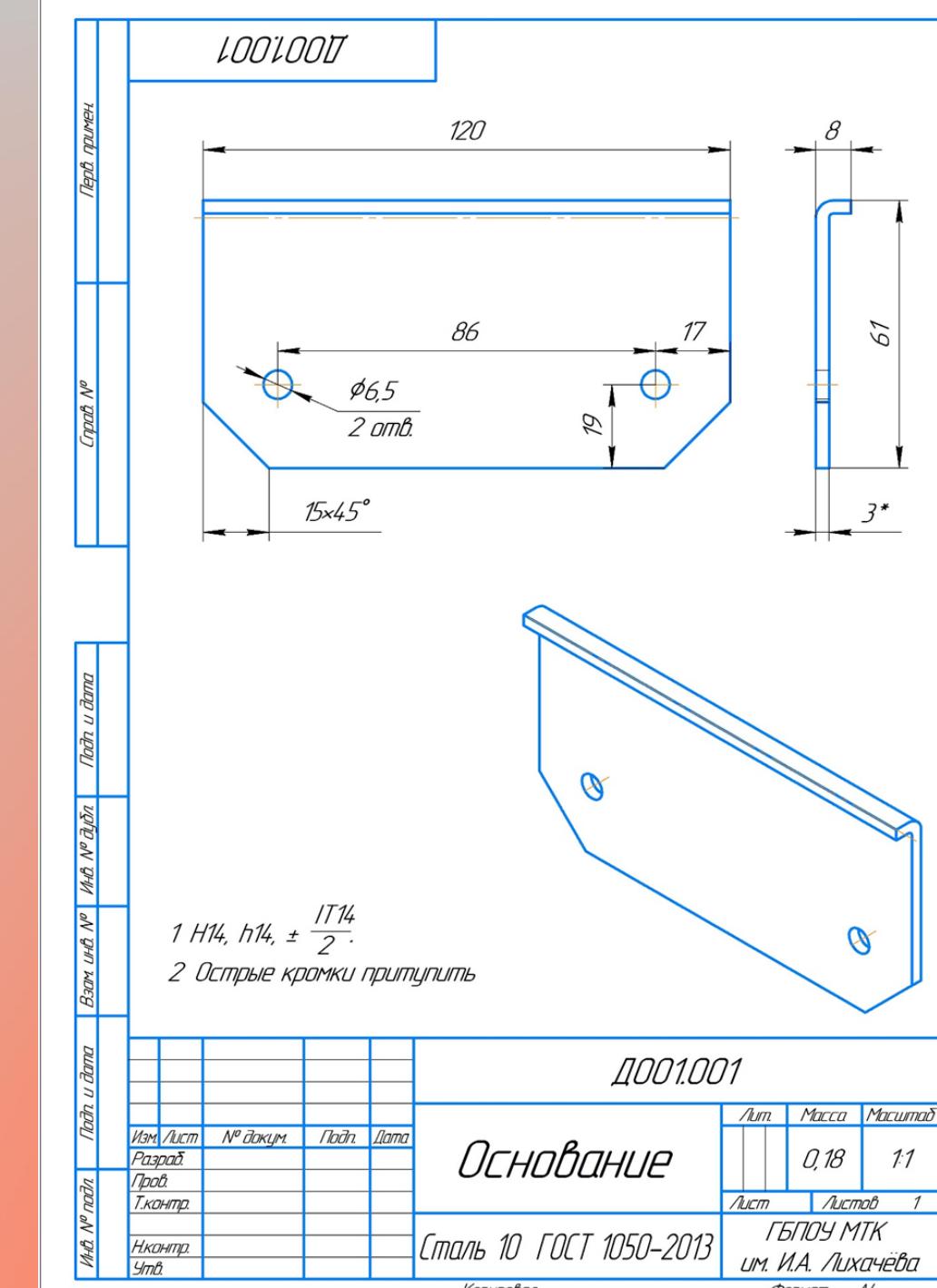
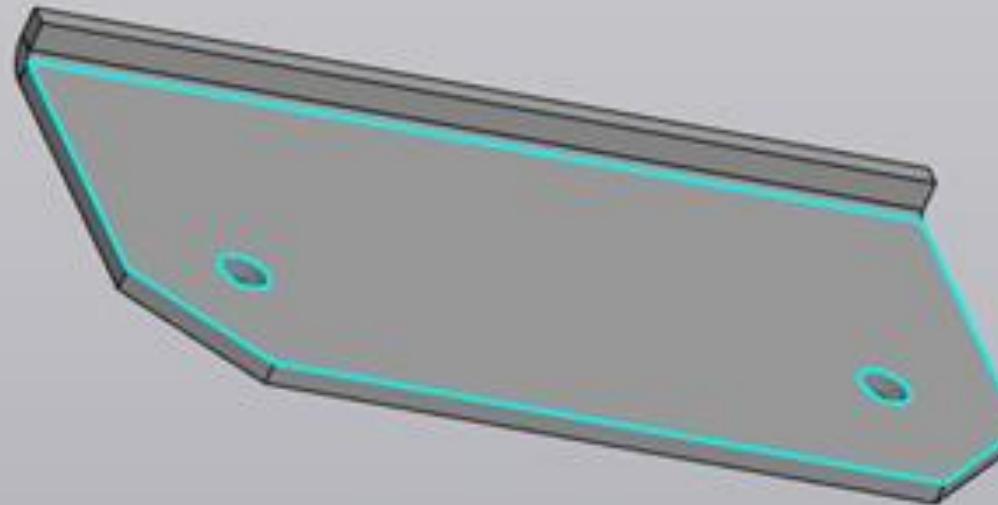


Приспособление для заточки режущего инструмента

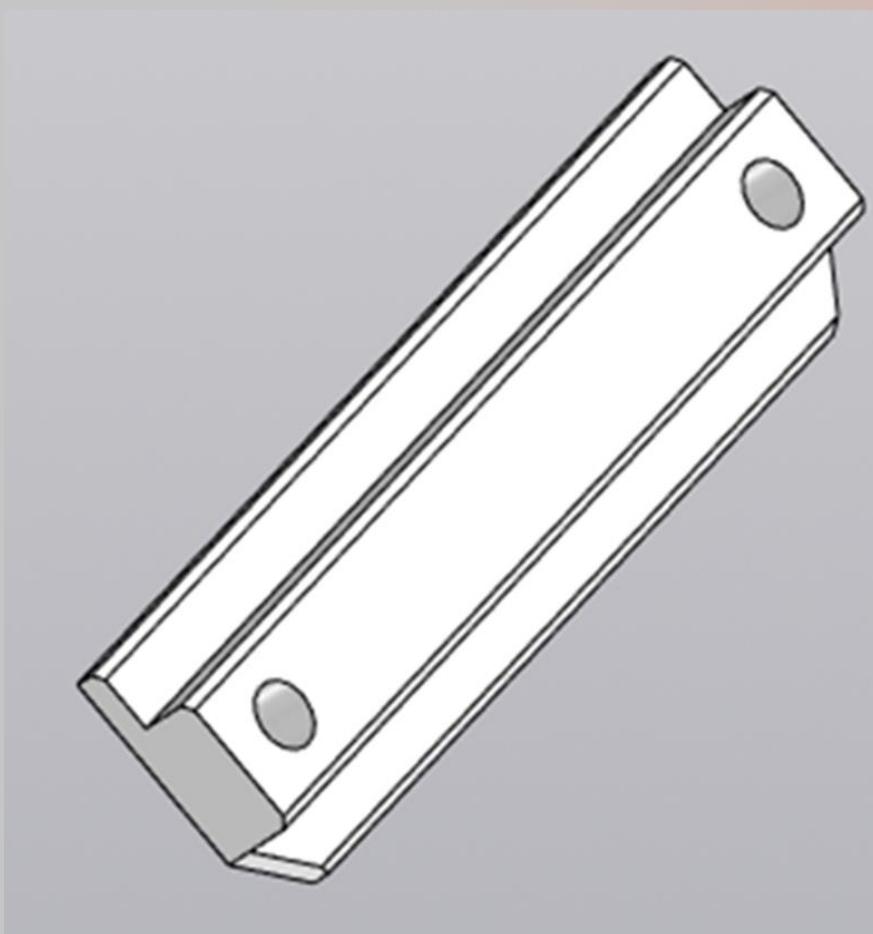




Основание



Прижим верхний

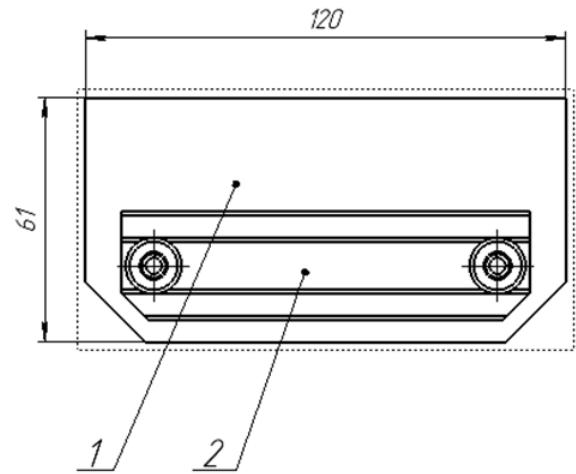
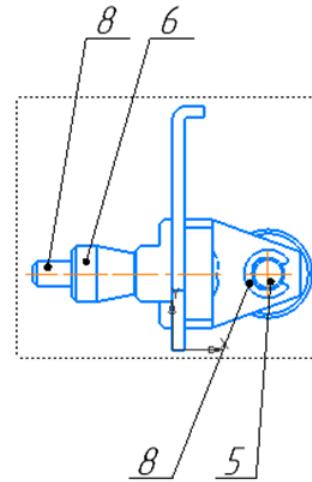
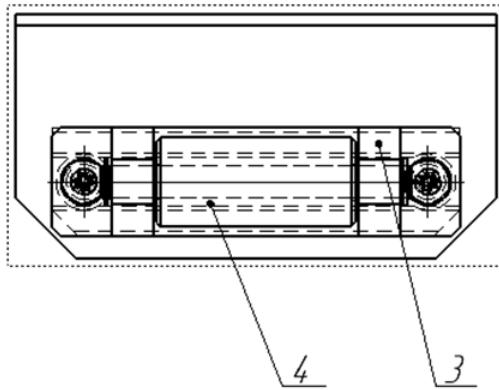


<p>Прижим верхний</p> <p>Графд №</p> <p>Лист № подл.</p> <p>Лист и дата</p> <p>Взам. инд. №</p> <p>Изд. № эдити</p> <p>Лист и дата</p>	<p>Д001.002</p> <p>$\checkmark Ra 1,6 (\checkmark)$</p> <p>1 H12, h12, $\pm \frac{IT12}{2}$.</p> <p>2 Острые кромки притупить.</p> <p>3 Не указанные фаски 1x45°</p>	<p>Лист</p> <p>Масса</p> <p>Масштаб</p> <p>Лист</p> <p>Листов</p>
<p>Изм. Лист</p> <p>№ докум.</p> <p>Лист</p> <p>Дата</p> <p>Разраб</p> <p>Проф</p> <p>Т.контр.</p> <p>Н.контр.</p> <p>Утв.</p>	<p>Д001.002</p> <p>Прижим верхний</p> <p>Д16 ГОСТ 4784-2019</p>	<p>44,54 г</p> <p>1:1</p> <p>Лист</p> <p>Листов</p> <p>ГБПОУ МТК им. И.А. Лихачёва</p>

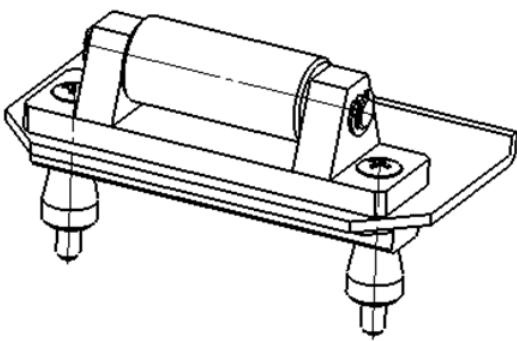
Скорости резания для различных материалов (м/мин)

Материал заготовки	Твердость	Резцы из быстрорежущей стали	Твердосплавные резцы Т15К6	Твердосплавные 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

4001 CB



Изометрия



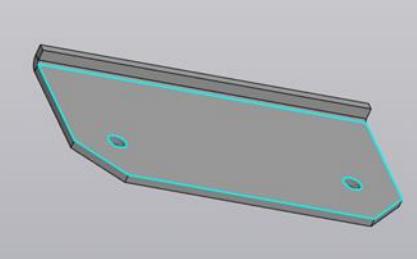
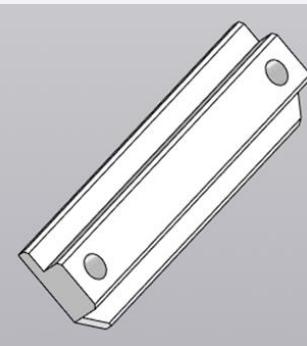
Д001 СБ

				Д001 СБ
Изм/Лист	№ бланк	Подп.	Взам.	
Разраб.				
Подп.				
ГКНТР				
Изм/Лист				
<i>Держатель (Сборочный чертеж)</i>				Лист 11 Масштаб 1
				ГБПОУ МТК им. И.А. Душкина

ເກມສະໜັກ

ପାତ୍ର

Технологическая карта процесса

Технологический эскиз	Содержание операции	Оборудование и приспособления	Основной инструмент	Мерительный инструмент
	<ol style="list-style-type: none"> Плоскостная разметка; Произвести рубку металла в размер 120x72 мм; Произвести обрубание фасок 15x45°; При необходимости осуществить доработку напильником в размер; Гибка размера 8x90°; 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"> Произвести разметку; Произвести накернивание; Сверление сквозных отверстий Ø6.5мм; 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