

Задание на уроки Технология выполнения слесарных работ. Дата и время уроков по расписанию: 12.12. 2023 год. 3-4-5-6 урок

3,4,5,6 урок. Выполнить работу №8 Опиливание металла (Выполненную работу предоставить мне в личку группа «7-М» WhatsApp)

Работа №8. Опиливание металла

1. Изучи и запомни.

## ОПИЛИВАНИЕ МЕТАЛЛОВ

ОПИЛИВАНИЕМ НАЗЫВАЕТСЯ СЛЕСАРНАЯ ОПЕРАЦИЯ, ЗАКЛЮЧАЮЩАЯСЯ В СНЯТИИ СЛОЯ МЕТАЛЛА С ПОВЕРХНОСТИ ЗАГОТОВКИ ПРИ ПОМОЩИ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА – НАПИЛЬНИКА

**РАБОЧЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ ПРИ ОПИЛИВАНИИ**

**НАПИЛЬНИК**

Основные части напильника  
1. Нос. 2. Грань.  
3. Ребро. 4. Пятка.  
5. Хвостовик.  
6. Кольцо. 7. Ручка.

**РАСПРЕДЕЛЕНИЕ УСИЛИЙ НАЖИМА ПРИ ОПИЛИВАНИИ**

**ПОЛОЖЕНИЕ НАПИЛЬНИКА ПРИ ОПИЛИВАНИИ**

10-20мм

В правой руке      В левой руке

**ПРОФИЛИ НАПИЛЬНИКОВ**

1. Плоский. 2. Квадратный.  
3. Треугольный. 4. Круглый.  
5. Полукруглый. 6. Ромбический.

**ВИДЫ НАСЕЧЕК**

а) простая насечка (одинарная)  
б) перекрестная насечка (двойная)  
в) рашпильная насечка

Производство: ГОИИ АССТМ (СНТ) и ГОИИИП/СНТ, Ярославль  
ИЗДАНИЕ: 2008 г. (с изменениями) (СНТ) ГОИИ АССТМ (СНТ) и ГОИИИП/СНТ  
ИЗДАНИЕ: 2008 г. (с изменениями) (СНТ) ГОИИ АССТМ (СНТ) и ГОИИИП/СНТ  
ИЗДАНИЕ: 2008 г. (с изменениями) (СНТ) ГОИИ АССТМ (СНТ) и ГОИИИП/СНТ  
ИЗДАНИЕ: 2008 г. (с изменениями) (СНТ) ГОИИ АССТМ (СНТ) и ГОИИИП/СНТ

2. Изучи и соблюдай правила.

## ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ОПИЛИВАНИИ МЕТАЛЛА

1. Запрещается работать напильником без ручки или при наличии трещин на ручке.
2. Ручка напильника должна быть надежно закреплена.
3. Слесарные тиски должны быть надежно закреплены к верстаку.
4. При опиливании заготовок с острыми кромками будь аккуратен, чтобы не поранить руки.
5. Используй правильные приемы работы при насадке ручки напильника.

**ПРАВИЛЬНО НАСАЖИВАЙ РУЧКИ НА НАПИЛЬНИК**

ПРАВИЛЬНО      НЕПРАВИЛЬНО

**ПОЛЬЗУЙСЯ НАПИЛЬНИКОМ С ПРОЧНО НАСАЖЕННОЙ И ИСПРАВНОЙ РУЧКОЙ**

**НЕ ПОДЖИМАЙ ПАЛЬЦЫ ЛЕВОЙ РУКИ ПОД НАПИЛЬНИК**

**НЕ СДУВАЙ ОПИЛКИ, СМЕТАЙ ИХ ЩЕТКОЙ-СМЕТКОЙ**

### 3. Изучи и запомни.

Качество опилования проверяют линейкой или угольником на просвет (а, б).

Если просвет отсутствует – поверхность ровная.

При опиловании параллельных плоскостей точность размера между ними и их параллельность контролируют штангенциркулем или линейкой в нескольких местах (в).

Брак при опиловании – это снятие лишнего слоя металла и уменьшение размеров изделия по сравнению с требуемыми, неровность опилованной поверхности, появление «завалов».



### 4. Выполнить задание:

**Задание №1.** Выбрать тип насечки напильника, которую следует использовать для обработки...

- 1) кожи; \_\_\_\_\_
- 2) цинка; \_\_\_\_\_
- 3) латуни; \_\_\_\_\_
- 4) чугуна; \_\_\_\_\_
- 5) стали; \_\_\_\_\_
- 6) баббита; \_\_\_\_\_
- 7) свинца; \_\_\_\_\_
- 8) меди; \_\_\_\_\_
- 9) бронзы; \_\_\_\_\_
- 10) резины; \_\_\_\_\_
- 11) дюралюминия; \_\_\_\_\_
- 12) дерева; \_\_\_\_\_
- 13) пластических масс; \_\_\_\_\_

ВАРИАНТЫ ОТВЕТОВ

- а) Одинарная;
- б) Двойная;
- в) Дуговая;
- г) Рашпильная;

**Задание №2.** Из перечня измерительных инструментов:

- а) штангенциркуль
- б) микрометр
- в) измерительная линейка
- г) угломер

д) лекальная линейка

е) угольник

**...выбрать, те, которые обеспечивают контроль размеров и точность расположения поверхности.**

1)плоскость; \_\_\_\_\_

2)прямолинейность; \_\_\_\_\_

3)линейный размер с точностью до 0,5 мм; \_\_\_\_\_

4)линейный размер с точностью до 0,01 мм; \_\_\_\_\_

5)линейный размер с точностью 0,5 мм; \_\_\_\_\_

6)линейный размер с точностью до 0,1 мм; \_\_\_\_\_

7)угловой размер с точностью до 2 градусов; \_\_\_\_\_

8)перпендикулярность; \_\_\_\_\_

**Задание №3. Указать причины:...**

а) правильный выбор напильника

б) неправильная разметка

в) небрежность при выполнении работы;

г) неточность измерительных инструментов;

д) неправильная балансировка напильника во время работы;

е) неправильный зажим заготовки в тисках;

ж) снятие слишком большого слоя металла;

з) ошибка в измерениях ;

**...в результате, которых могут возникнуть следующие дефекты:**

1. Неровность поверхности; \_\_\_\_\_

2. Завалы краев заготовки; \_\_\_\_\_

3. Повреждение поверхности заготовки; \_\_\_\_\_

4. Неточность размеров отпиленной заготовки; \_\_\_\_\_

5. Царапины на поверхности детали; \_\_\_\_\_

**Задание №4. Что такое опилование? Подчеркните правильный ответ.**

а) Операция по удалению сломанной пилы из места разреза на поверхности заготовки;

б) Операция по распиливанию заготовки или детали на части;

в) Операция по удалению с поверхности заготовки слоя металла при помощи режущего инструмента – напильника;

г) Операция по удалению металлических опилок с поверхности заготовки или детали;

**Задание №5. Подчеркните правильный ответ. Какие инструменты применяются при опиловании:**

а) плоскогубцы, круглогубцы, кусачки;

б) молоток с круглым бойком, молоток с квадратным бойком;

в) шабер плоский, зубило, киянка;

г) напильники, надфили, рашпили;

**Задание №6. Назовите типы насечек напильников. Подчеркните правильный ответ.**

а) Треугольная, ямочная, квадратная, овальная;

б) Линейная, параллельная, перпендикулярная, угловая;

в) Протяжная, ударная, строганная, упорная ;

г) Одинарная, двойная перекрестная, дуговая, рашпильная;

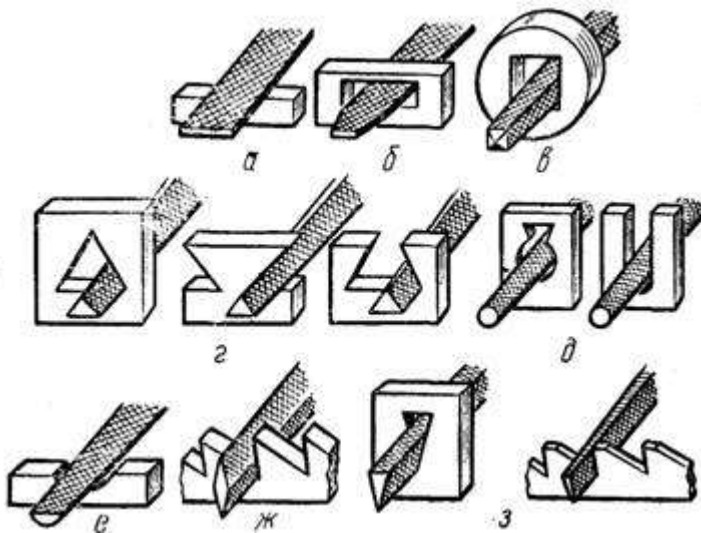
**Задание №7. Сколько классов напильников в зависимости от числа насечек на 10 мм длины? Подчеркните правильный ответ.**

- а) 7 классов;
- б) 6 классов;
- в) 5 классов;
- г) 8 классов

**Задание №8. Назовите формы поперечного сечения напильника? Подчеркните правильный ответ.**

- а) Плоские, квадратные, трехгранные, круглые, полукруглые, ромбические, ножовочные;
- б) Овальные, треугольные, четырёхгранные, вилочные, прямые, шестигранные;
- в) Двусторонние, трёхсторонние, трёхсторонние, универсальные, специализированные;
- г) Обыкновенные, профессиональные, полупрофессиональные;

**Задание №9. Назовите форму напильников для опилования поверхностей?**



- а) \_\_\_\_\_
- б) \_\_\_\_\_
- в) \_\_\_\_\_
- г) \_\_\_\_\_
- д) \_\_\_\_\_
- е) \_\_\_\_\_
- ж) \_\_\_\_\_
- з) \_\_\_\_\_