

Тема урока: Гибка заготовок. Изготовление коробочки для припоя.

Цель урока: Научить приемам гибки заготовок из тонколистового металла в тисках с применением оправок. Изготовление коробочки для припоя.

Тип урока: Комбинированный.

Метод обучения: Сообщение и закрепление технико-технических знаний.

ЗУНы: Знать – назначение тисков

уметь – пользоваться тисками, слесарным молотком.

Материальное обеспечение: Технологическая карта, развёртка коробочки, тиски, киянка, оправка (уголок).

Ход урока.

I. Организационная часть.

II. Повторение пройденного материала.

1. Назначение, устройство слесарных тисков?
2. Как обозначается на чертеже линия сгиба, её назначение?
3. Какие правила техники безопасности при работе с тонколистовым металлом вы знаете?

III. Сообщение новой темы.

1. Изучить. Что такое гибка тонколистового металла? Инструмент, применяемый для гибки тонколистового металла (рис. 1).
2. Научить приемам гибки заготовок (рис. 2).
3. Ознакомить учащихся с различными приспособлениями для гибки тонколистового металла (рис. 3).
4. Ознакомить с видами брака, возникающих при гибке тонколистового металла.
5. Техника безопасности при гибке.


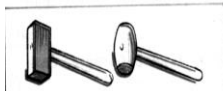
Название и изображение	Применение
<p>Слесарные молотки</p>  <p>с квадратным бойком с круглым бойком</p>	Гибка проволоки, листового металла, полос, прутков и др.
<p>Деревянные молотки (киянки)</p> 	Гибка тонколистового металла (жести)

Рис. 1



Рис.3



Рис.2

IV. Планирование работы.

- Назначение гибки.
- Приемы ручной гибки тонколистового металла.
- Приспособления применяемые при ручной гибки тонколистового металла (рис.3).
- Виды брака возникающие при гибки.

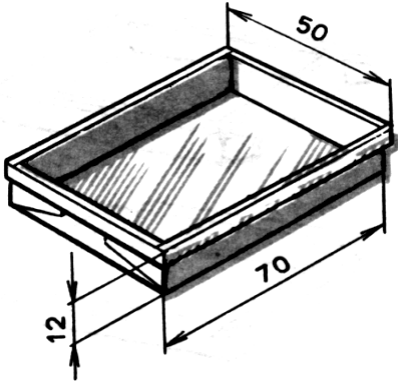
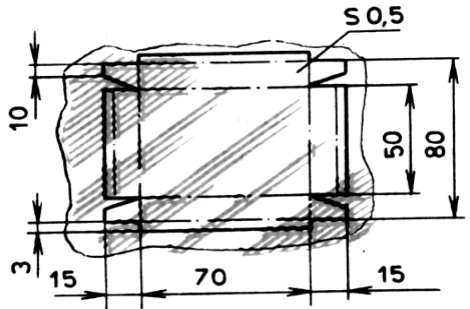
Брак	Причины
1. Неправильные размеры и косые загибы.	Неправильная разметка, неправильное нанесение ударов, неточное закрепление в тисках.
2. Повреждение поверхности.	Неправильное нанесение ударов, очень сильный зажим в тисках.
3. Трещины в углах	Низкая пластичность металла, дефекты.

- Техника безопасности при выполнении гибочных работ.

1. Работать только исправными инструментами.
2. Надежно закрепляйте заготовку в тисках.
3. Не стоять за спиной работающего.
4. Содержать рабочее место в порядке.

V. Практическая часть.

Ознакомиться с порядком выполнения работы по технологической карте.

Технологическая карта-задание на изготовление коробочки		
Сведения об изделии		Сведения о заготовке и инструменте
		<p>Кровельная сталь с толщиной листа 0,5 мм. Размер длины и ширины не менее 100×86 мм</p> <p>Инструменты и приспособления: линейка, чертилка, ножницы, оправка, молоток, киянка, напильник</p>
Технология изготовления		
№ п/п	Последовательность работы	Наглядное изображение
1	Разметить развертку коробочки. Наметить линии сгиба	

№ п/п	Последовательность работы	Наглядное изображение
2	Вырезать развертку, притупить острые углы и снять заусенцы	
3	Загнуть на оправке с помощью киянки боковые стенки коробочки	
4	Загнуть киянкой торцевые стенки коробочки	
5	Загнуть концы боковых стенок. Отбортовать все стенки коробочки	

VII. Уборка рабочего места.