

**Тема урока:** Разметка заготовок из тонколистового металла. Разметка развёртки (коробочки).

**Цель урока:** Научить приёмам разметки заготовок на тонколистовом металле.

**Тип урока:** комбинированный

**Метод обучения:** Сообщение и закрепление технических знаний.

- ЗУНы** – знать основные линии, применяемые при разметке
- уметь пользоваться разметочными инструментами
  - навыки построения простейших фигур

**Оборудование:** Верстак, угольник, металлическая линейка, чертилка, тонколистовой металл 90х90, разметка коробочки.

**Ход урока.**

**I. Организационный момент.**

**II. Повторение пройденного материала.**

- С какими линиями вы познакомились на предыдущем занятии (рис.1)?
- Какие чертёжные инструменты вы использовали для построения чертежа (рис.2)?
- Что такое чертёж и технический рисунок? Чем они отличаются (рис.3)?

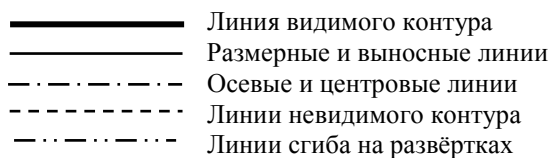


Рис.1

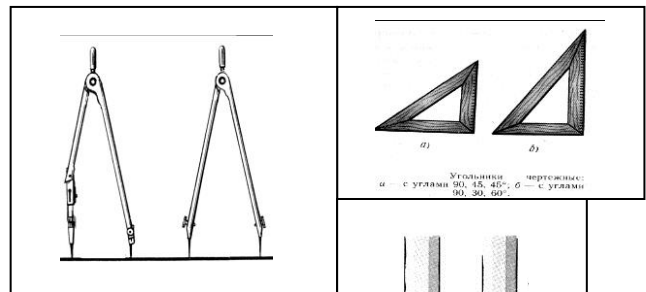


Рис.2

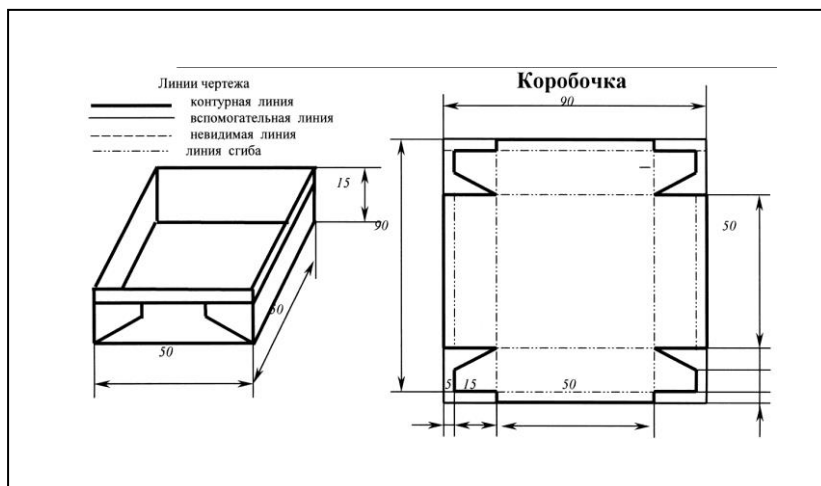


Рис.3

**III. Сообщение новой темы.**

1. Дать понятие о развёртке (рис.3)
2. Изучить устройство, виды и назначения разметочных инструментов (рис.4)
3. Познакомиться с правилами и приёмами разметки тонколистового металла (рис.5)
4. Способы экономной разметки
5. Т. Б. при разметке тонколистового металла



- Проверь перед работой состояние разметочных инструментов и приспособлений
- Не пользуйся неисправными разметочными: циркулем, с трещинами линейкой, угольником и шаблонами с неровностями.
- Надёжно закрепляйте заготовку при разметке.
- Не передавайте инструменты с острыми частями остриём от себя и не кладите острым к себе. Следите, чтобы инструменты не выступали за край верстака.

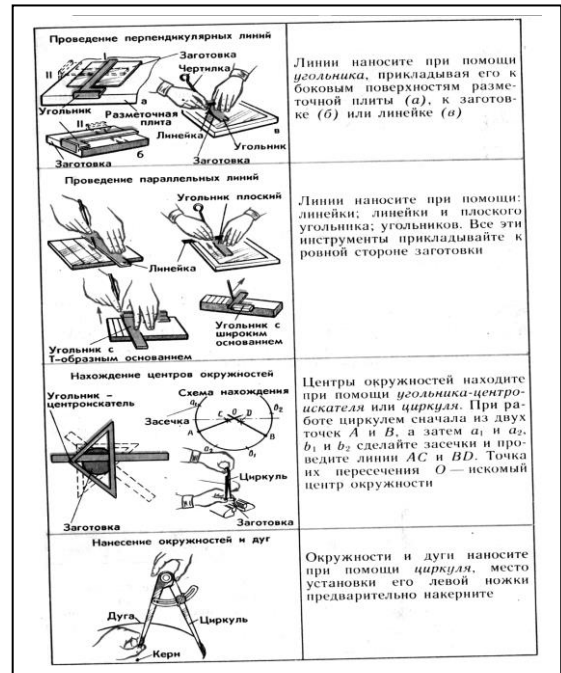


Рис. 5

#### IV. Планирование работы:

1. Назначение слесарной разметки.
2. Виды слесарной разметки (плоскостная, по чертежу и по шаблону).
3. Приёмы слесарной разметки.
4. Виды брака при разметке.
  - Отклонение от заданных размеров.
  - Нечёткость разметочных рисок.
  - Слишком глубокие углубления от кернера.
  - Неправильное расположение точек или углублений на заготовке.

#### V. Практическая часть.

- а) Разметка развёртки коробочки в соответствии с технологической картой (см. тех. карту)
- б) Самоконтроль за ходом выполнения операций.

#### VI. Подведение итогов работы.

- а) Анализ выполнения работы.
- б) Выставление оценок.

#### VII. Уборка рабочего места.