

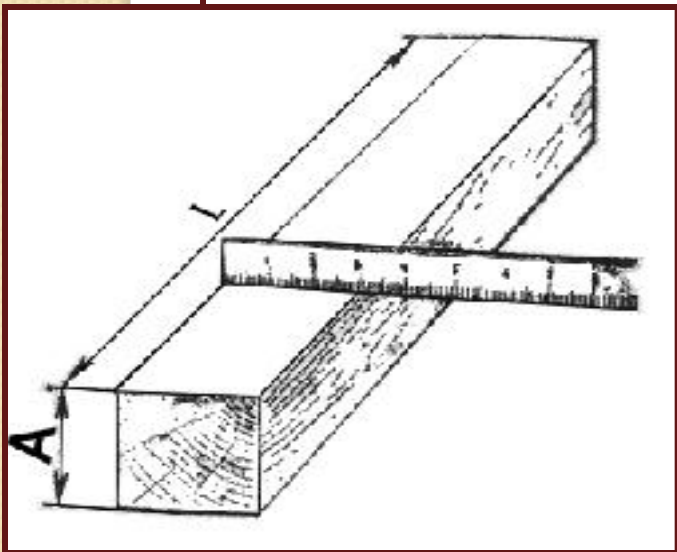
**Получение
цилиндрических
и конических деталей
ручным
инструментом**



- Деталь цилиндрической формы , которые в поперечном сечении имеют форму круга, можно изготовить вручную из брусков квадратного сечения.

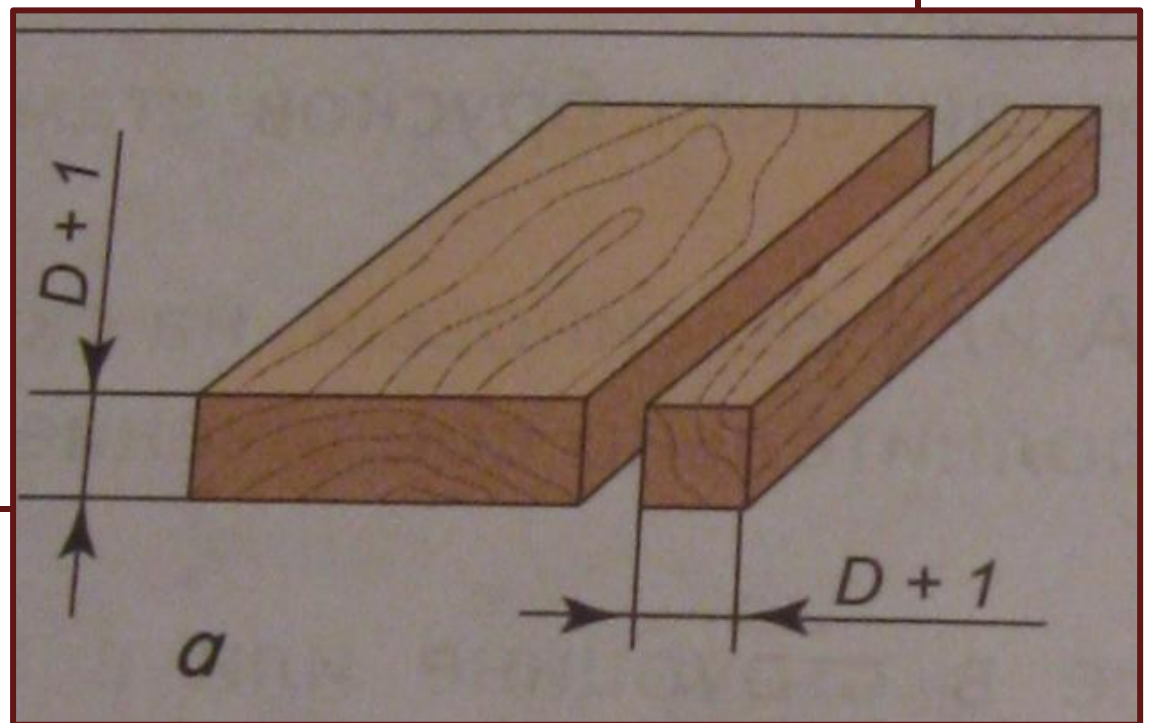


- Сначала надо подготовить заготовку — брусок квадратного сечения. Если не удастся подобрать готовый брусок нужного размера, можно отпилить заготовку от доски.

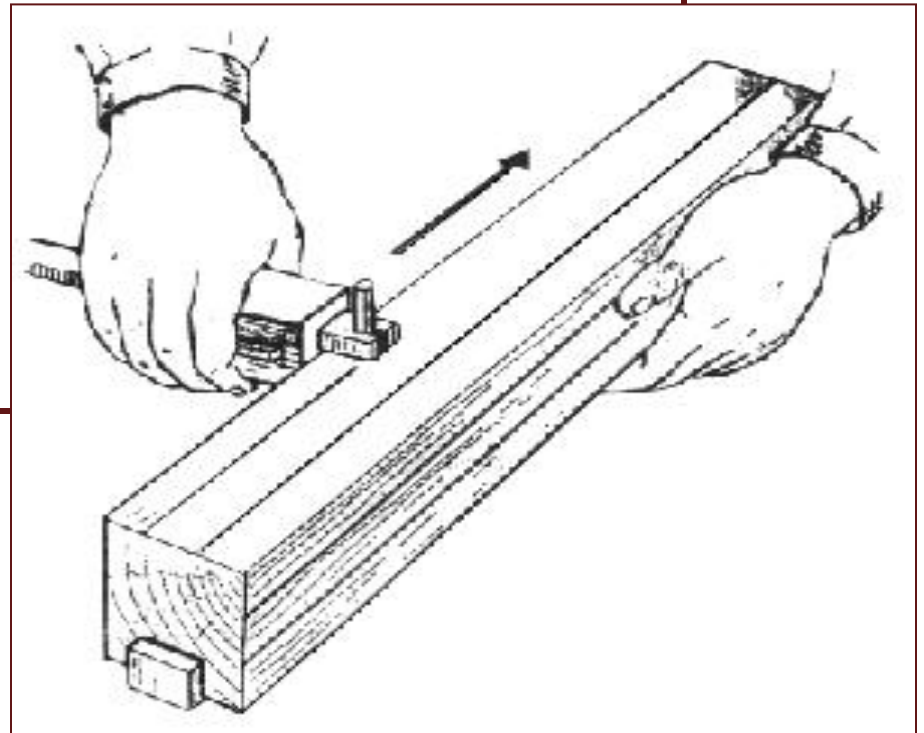


- Размеры заготовки должны предусматривать припуск на обработку.
- Сторона квадрата A должна быть примерно на 2 мм больше диаметра изготавливаемой детали, а длина бруска l

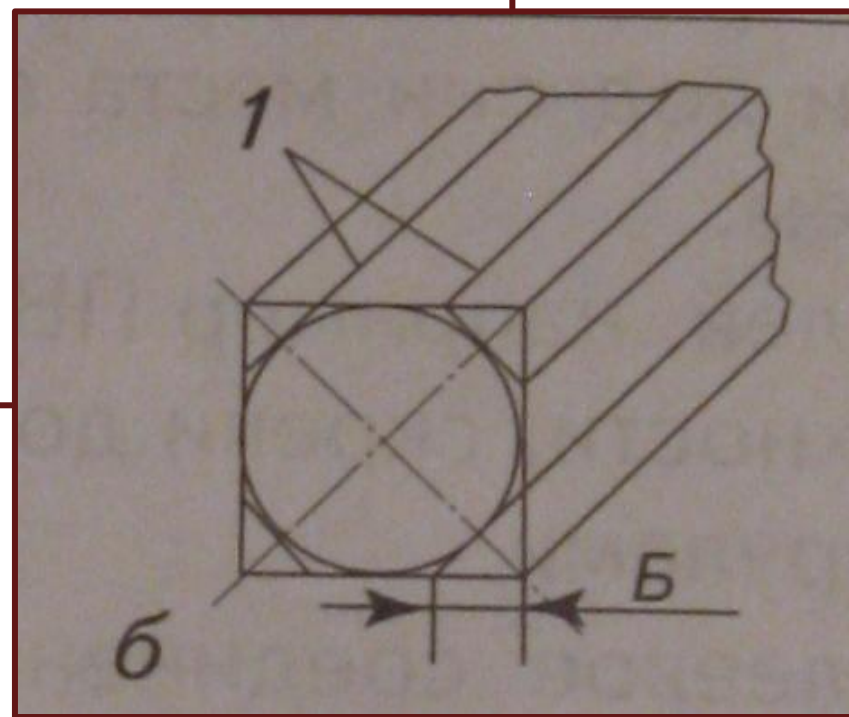
—
примерно
на 20 мм
больше
ее длины.



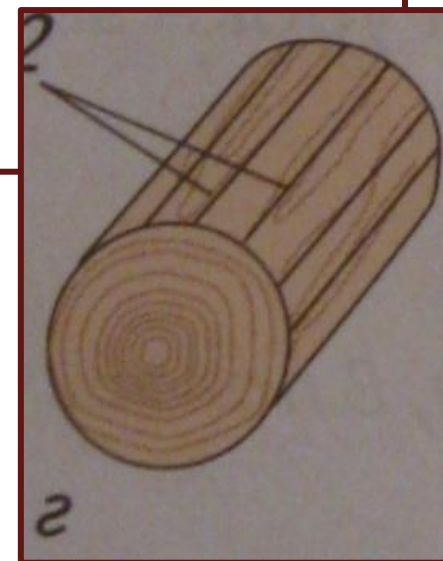
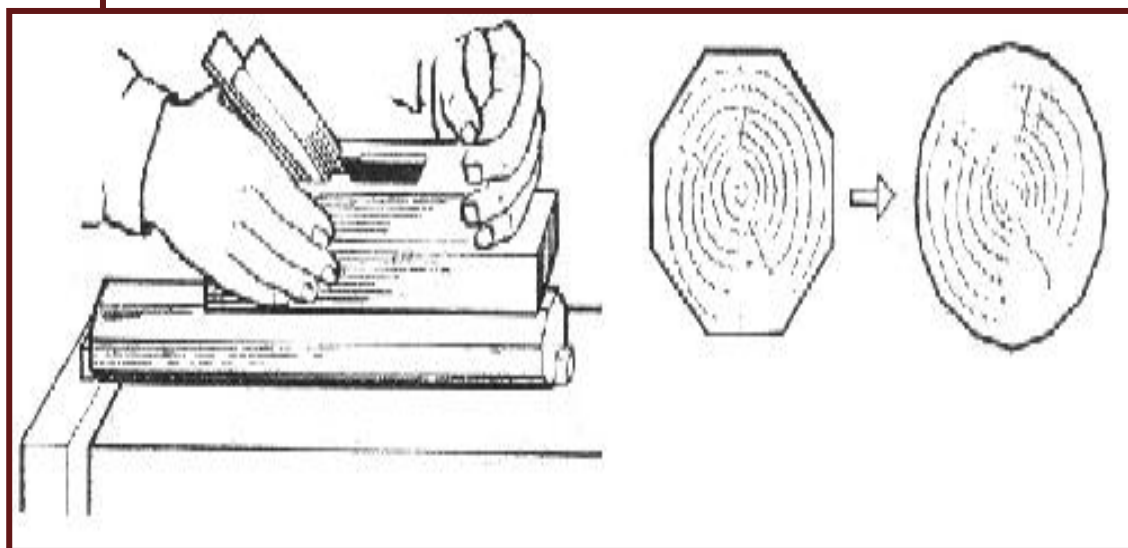
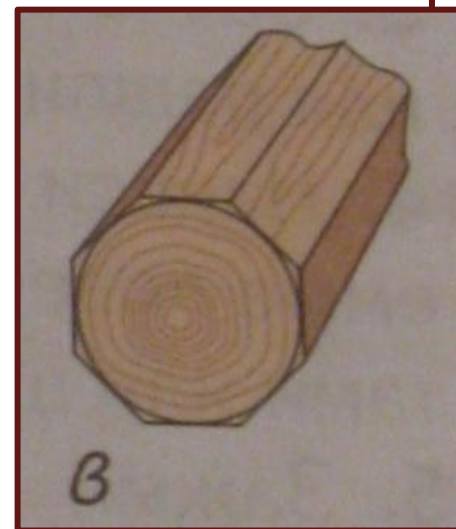
- Затем на каждой пласти заготовки проводят с помощью рейсмуса вдоль кромок две разметочные линии.
- На торцах заготовки размечают восьмиугольник.



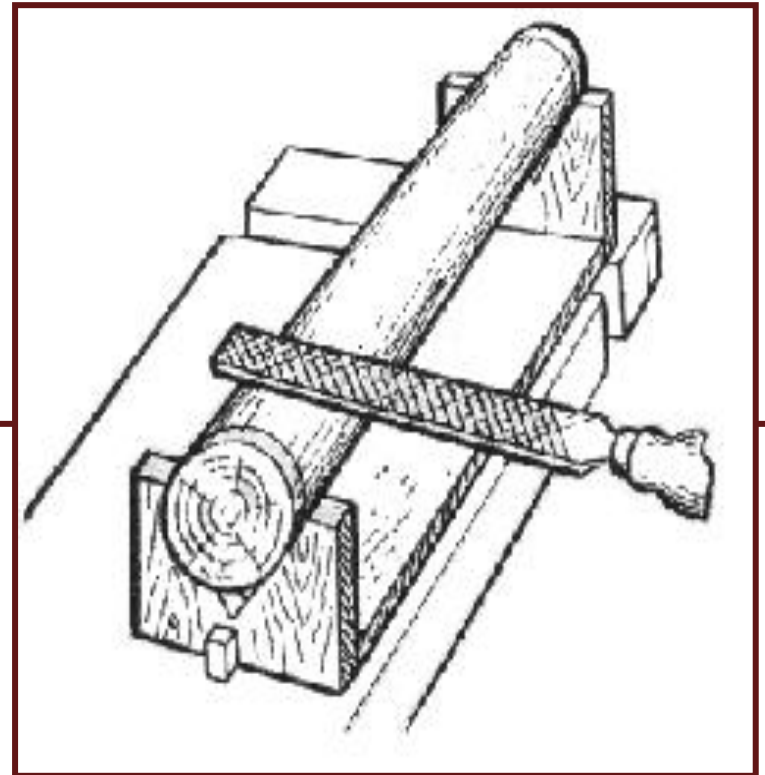
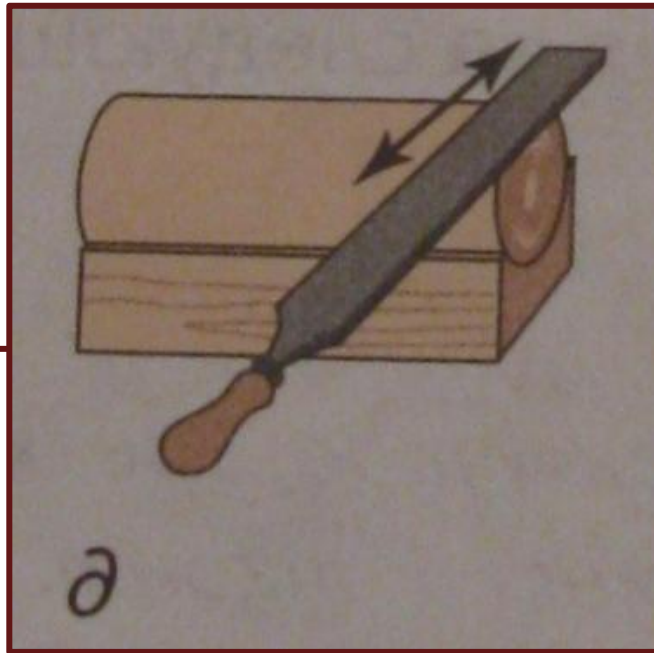
- На обоих торцах заготовки находят центры (как точку пересечения диагоналей) и вычерчивают окружности, соответствующие диаметру детали.



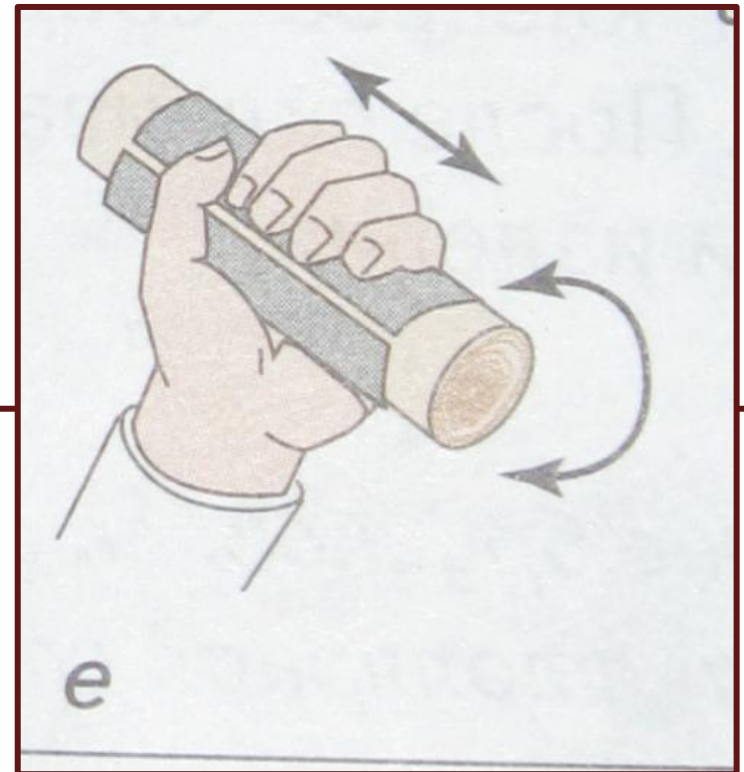
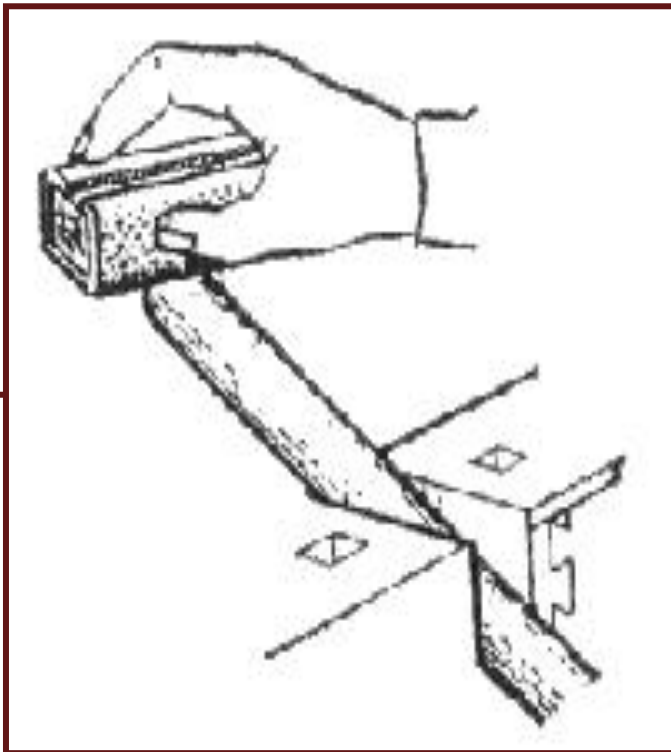
- Заготовку закрепляют на верстаке между клиньями. Рубанком строгают ребра до линий разметки и получают восьмигранник.
- Его ребра без разметки сострагивают до получения шестнадцатигранника.



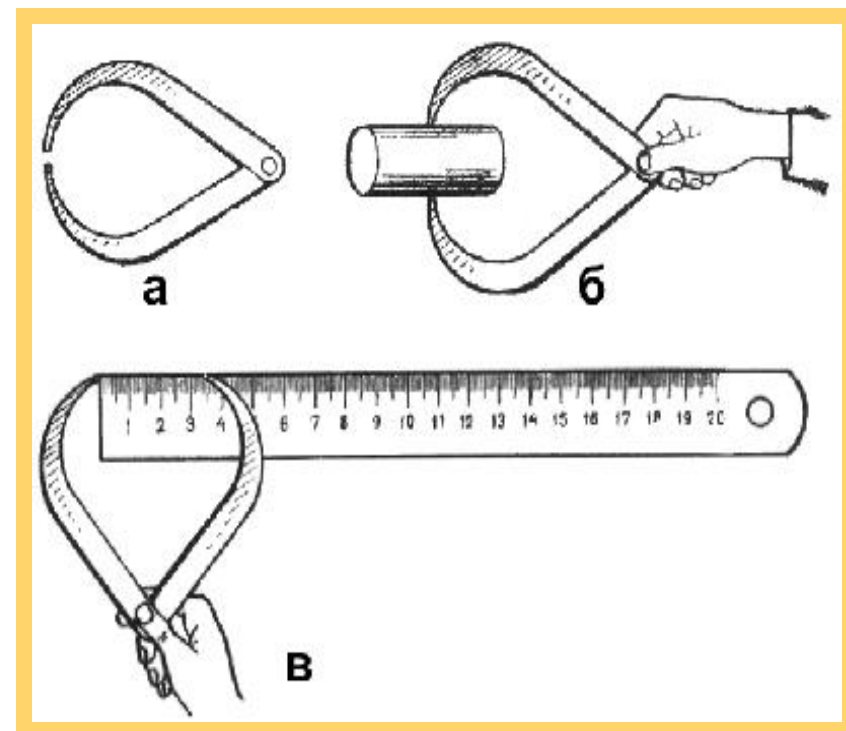
Для окончательного скругления заготовку зачищают рашпилем, снимая оставшиеся ребра. Эту операцию целесообразно осуществлять в приспособлении.



- Полученную деталь зачищают шлифовальной шкуркой. Нужную длину детали получают пилением ножовкой в приспособлении.

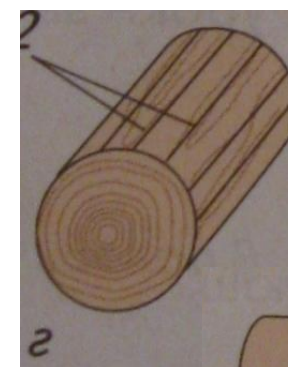
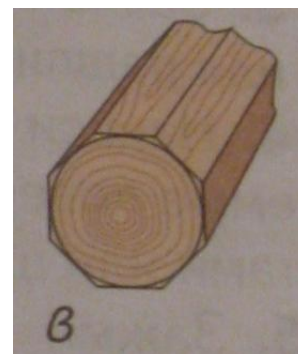
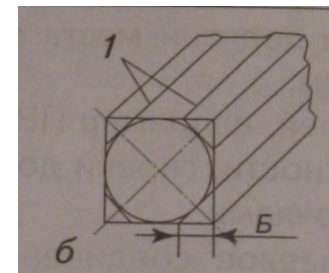
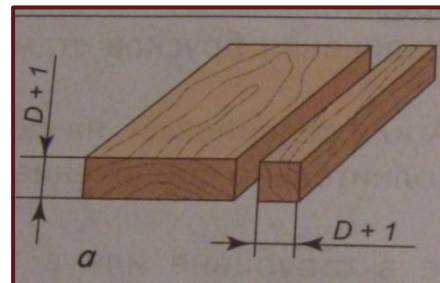


- **Соответствие диаметра цилиндрической детали заданному размеру проверяют кронциркулем.**
- **Это измерительный инструмент в виде циркуля с дугообразными ножками.**
- **Его используют для сравнения диаметров деталей с размерами, взятыми по линейке.**

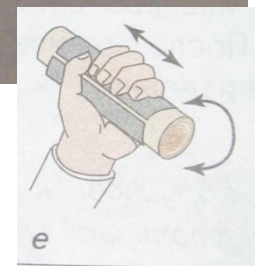
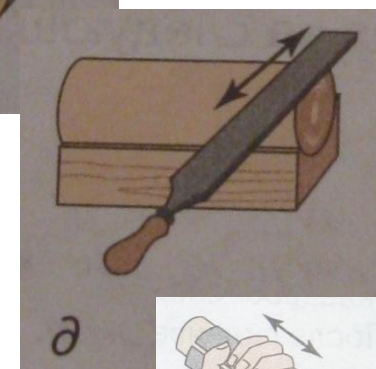


I. Запиши в тетради последовательность изготовления детали цилиндрической формы

- а – выпиливание бруска квадратного сечения из досок;
- б – разметка торцов и граней заготовки;
- в – получение восьмигранной формы заготовки;
- г – получение шестигранной формы заготовки;
- д – обработка круглой формы напильником;
- е – зачистка шлифовальной бумагой
- ж – контроль диаметра круглой детали



Контроль диаметра круглой детали:
а — измерение размера кронциркулем;
б — отсчет размера по линейке



2. Выполни Маршрутную карту
«Изготовление черенка для лопаты»
(с.34)

3. Выполни чертёж черенка лопаты (с.35)

