

Государственное бюджетное специальное (коррекционное) образовательное учреждение для обучающихся, воспитанников с ограниченными возможностями здоровья общеобразовательная школа №10 VIII вида г. Белореченска Краснодарского края  
(ГБС(К)ОУ школа №10 г. Белореченска)

## Урок профильного труда

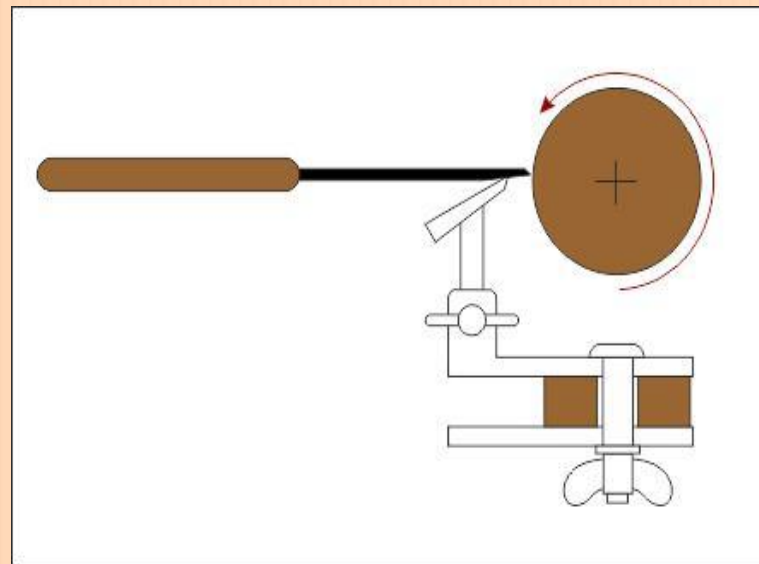
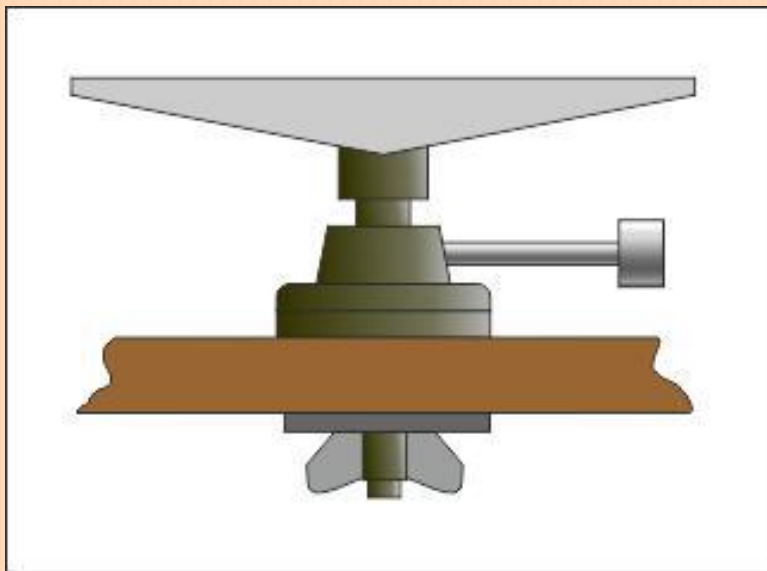


### Тема урока: «Технология точения древесины на токарном станке»

Часть 2

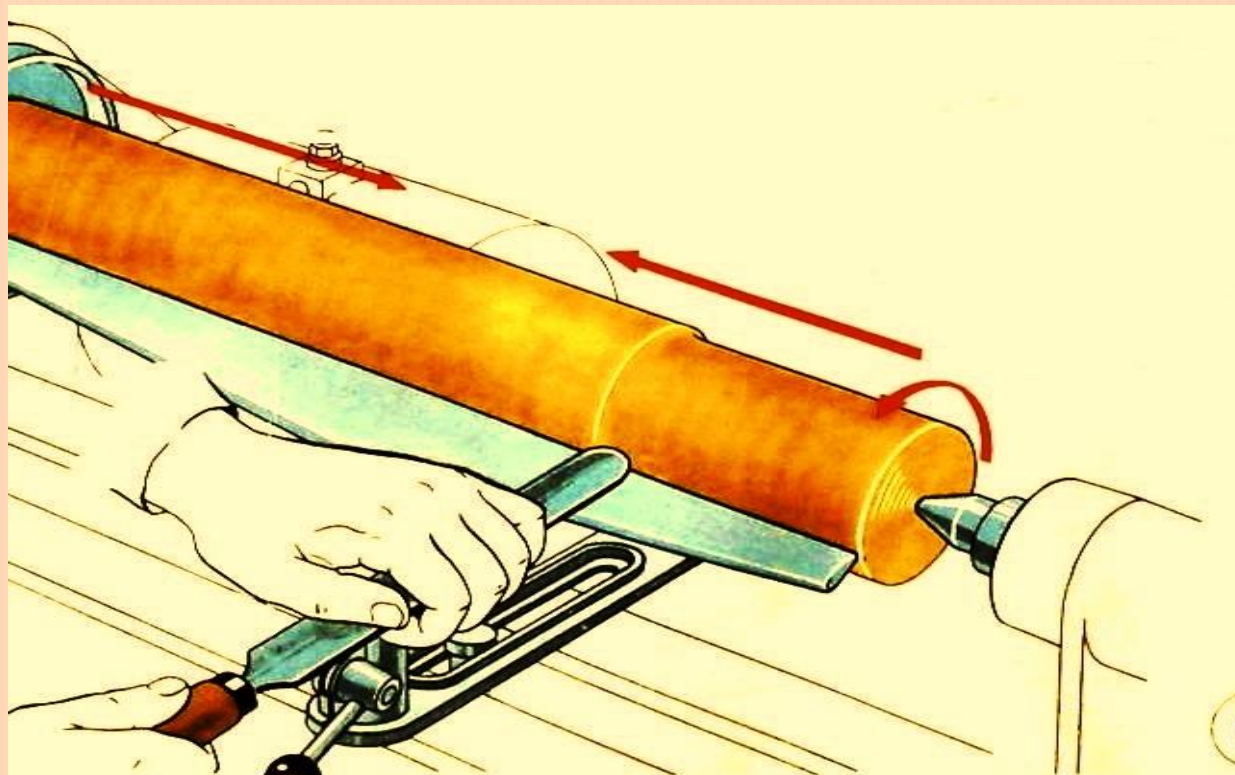
**Составил:**  
учитель профильного труда  
Данильченко Н.Н.

# Установка подручника



Подручник устанавливается с зазором 2...3 мм от обрабатываемой детали и выше оси центров на 2...3 мм.

# Черновое точение заготовки



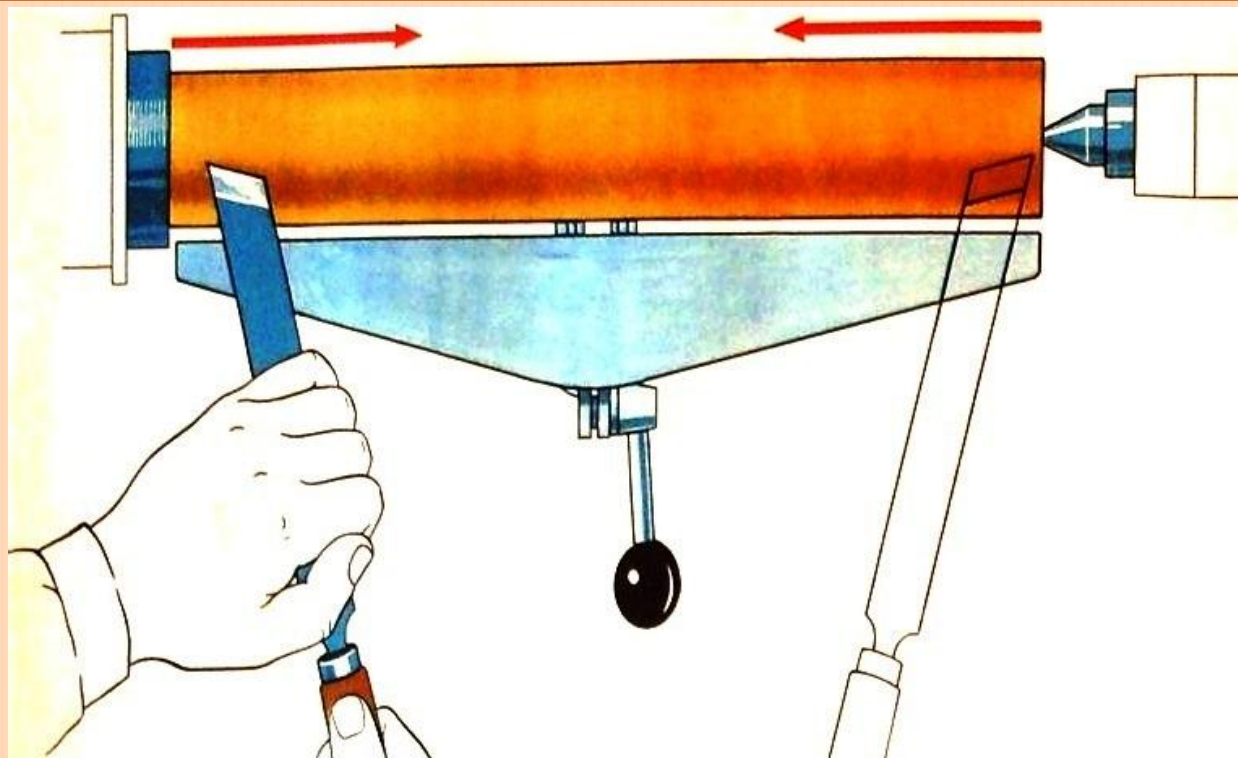
Черновое (грубое) точение выполняют полукруглой стамеской. Медленно подводят лезвие к вращающейся заготовке и его серединой снимают стружку. Затем плавно перемещают стамеску влево или вправо. Для чистового точения заготовки оставляют припуск 2...3 мм на обработку до нужного диаметра детали.

# Контрольно-измерительный инструмент



Для контроля размеров детали при точении используют кронциркуль и штангенциркуль.

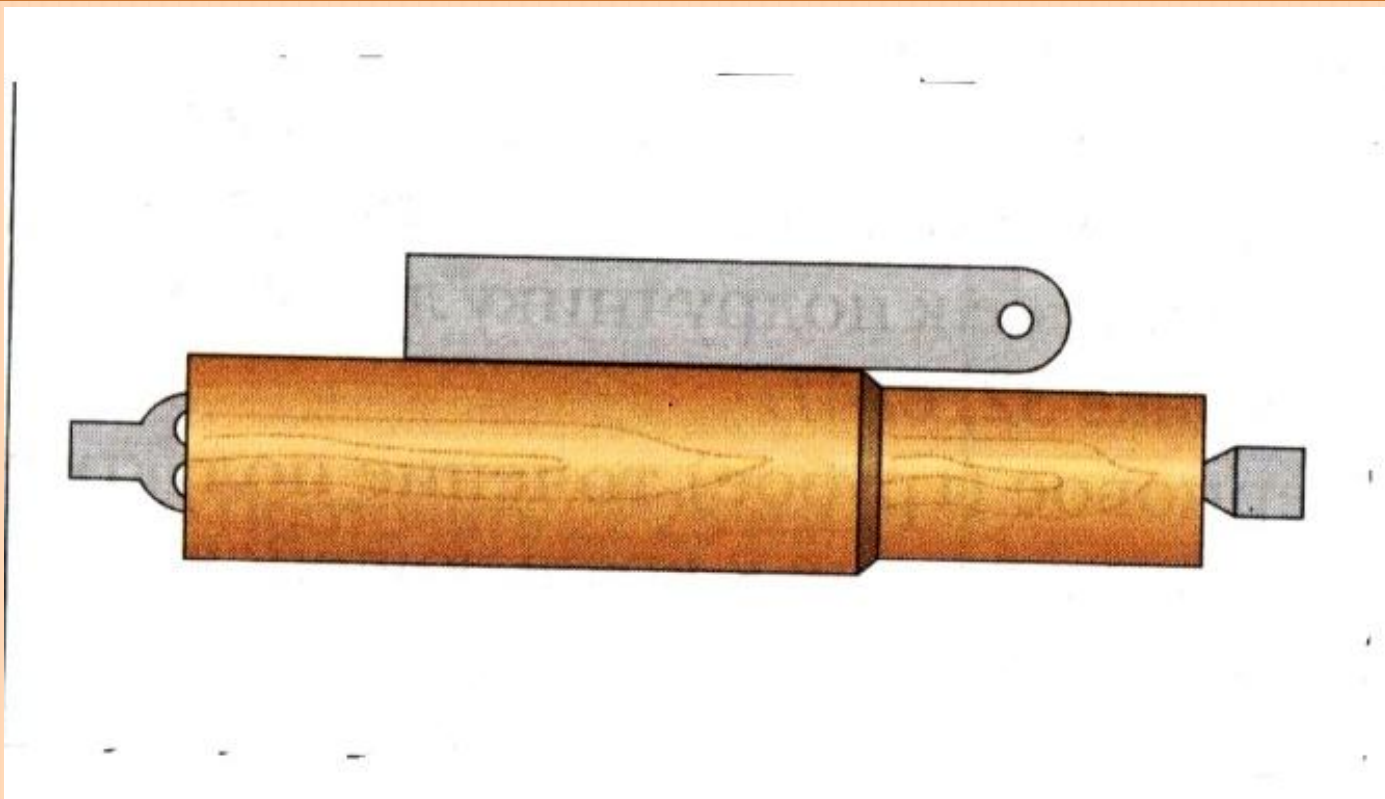
# Чистовое точение заготовки



Чистовое точение выполняют косой стамеской. Стамеску опирают на подручник ребром со стороны тупого угла.

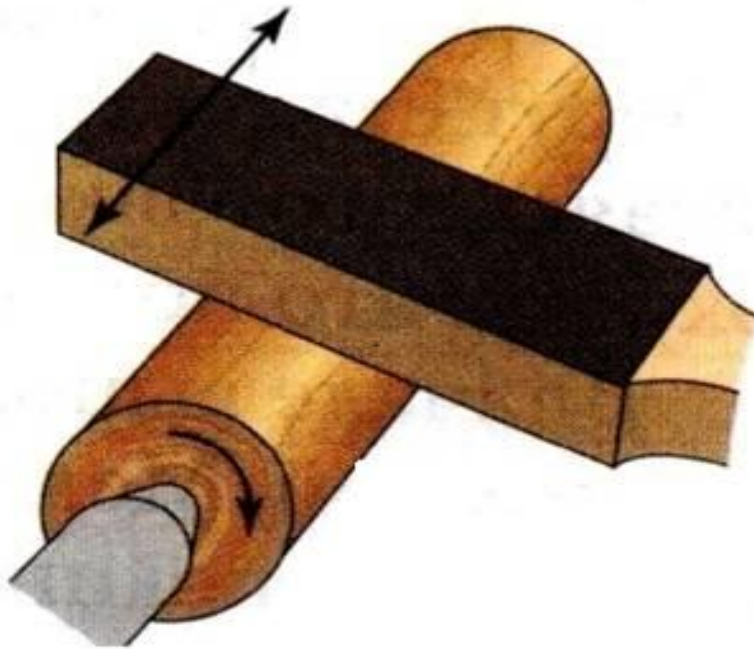
Выполнять чистовое точение косой стамеской учащимся запрещается. Нельзя допускать врезание острого угла стамески в заготовку – это может привести к выбросу стамески и травматизму.

# Проверка прямолинейности поверхности



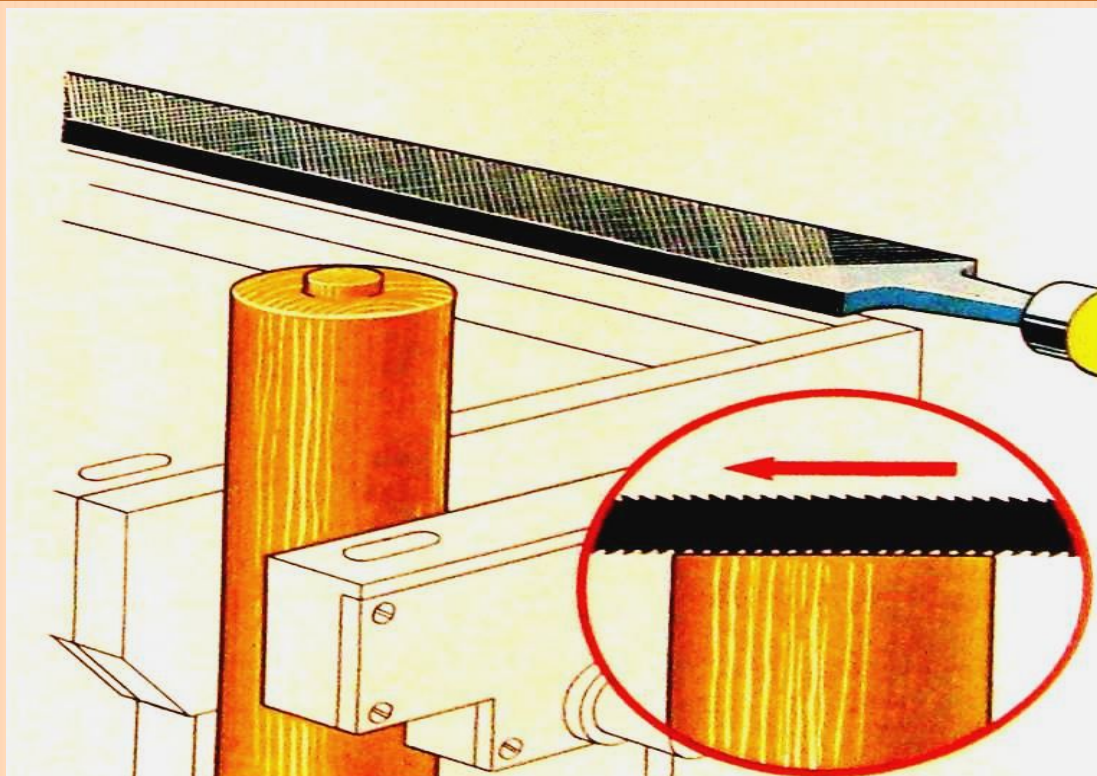
Прямолинейность поверхностей проверяют на просвет путем накладывания линейки на деталь.

# Шлифование цилиндрической детали



После точения деталь обрабатывают шлифовальной колодкой или бруском из более твердой древесины.

# Окончательная отделка детали



После остановки станка снимают заготовку, пилой с мелкими зубьями отрезают шейки и торцы, зачищают их напильником или шлифовальной шкуркой.



# Правила безопасной работы

1. Не включать станок без разрешения учителя.
2. Надежно крепить заднюю бабку станка.
3. Проверить заготовку, чтобы она не имела трещин.
4. Надежно крепить заготовку.
5. Перед работой на токарном станке надо тщательно готовить рабочее место: убрать всё лишнее со станка и вокруг него, подготовить и разложить только нужные инструменты и приспособления.
6. Проверить рабочий инструмент. Ручки должны быть без трещин и прочно насажены.
7. Заправить одежду. Застегнуть все пуговицы. Длинные волосы убрать под берет.
8. Перед пуском станка надеть защитные очки.
9. В процессе точения периодически останавливать станок и поджимать деталь центром задней бабки, устраняя зазоры.
10. Периодически, по мере срезания поверхности, в период остановки станка подводить подручник к поверхности заготовки на 2...3 мм, проворачивать заготовку вручную на 2—3 оборота и надежно крепить подручник.
11. Во время работы не отвлекаться, не отходить от станка.
12. Все настроечные операции проводить только при отключенном и остановленном станке.
13. Не обрабатывать деталь вблизи трезубца.
14. Не останавливать заготовку руками.
15. О всех неисправностях сообщать учителю.

# Точение детали по чертежу и технологической карте

1. Прочитай чертеж и технологическую карту изготовления цилиндрической детали.
2. Выбери заготовку и спланируй работу.
3. Разметь, подготовь и установи заготовку на токарном станке.
4. Выбери и проверь режущие инструменты.
5. Выполни черновое точение и зачисти заготовку шлифовальной шкуркой.
6. Проконтролируй размеры и шероховатость поверхностей обработанной заготовки. Сними заготовку. Выключи станок. Отпили и зачисти торцы.

# Подбор пиломатериала

