

Тема урока: Сверление клепка и окраска деталей.

Цели - научить последовательно получать отверстия на сверлильном станке и соединять детали при помощи заклепок.

Бережное и разумное использование инструментов при обжимке и клепке.

Закрепить на практике последовательность операций при соединении деталей как на станке так и при помощи ручных инструментов

Повторение пройденного материала.

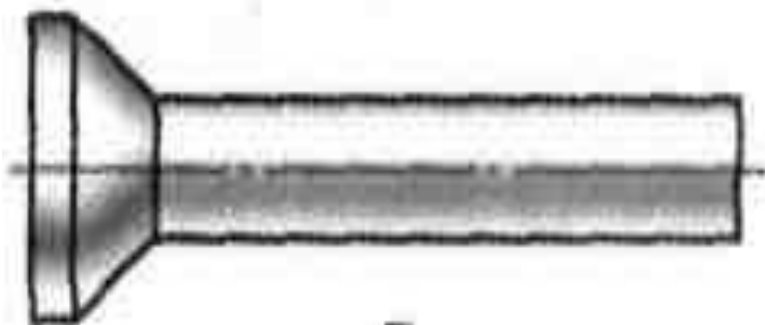
- Слесарный верстак
- Правила безопасности.
- Слесарные ножницы.
- Устройство слесарных тисков.
- Последовательность изготовления заготовки.



а



б

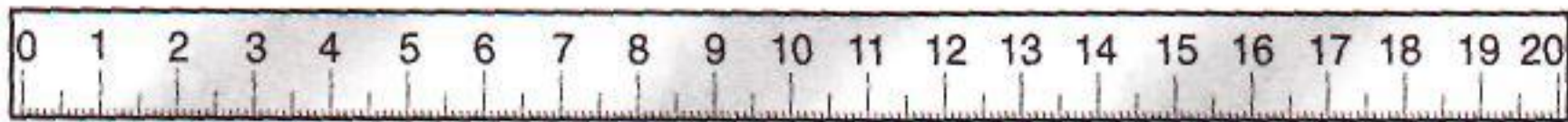


в

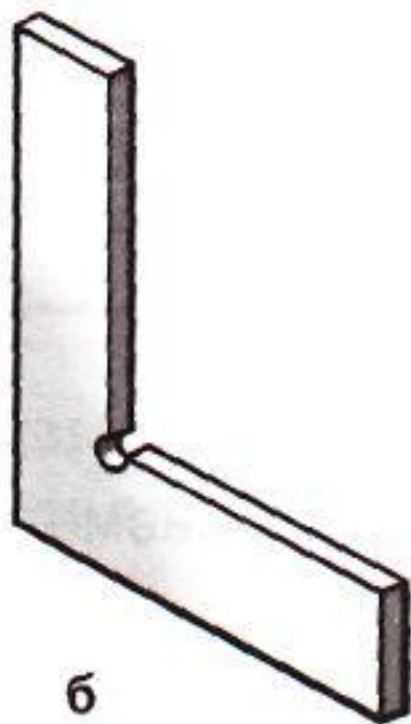


г

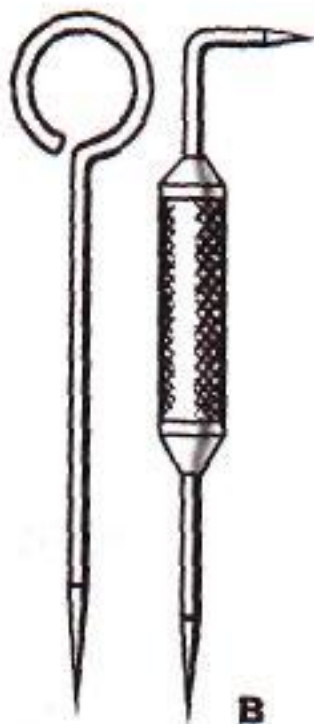
. Заклепки с полукруглой (а), плоской (б), потайной (в) и полупотайной (г) головками



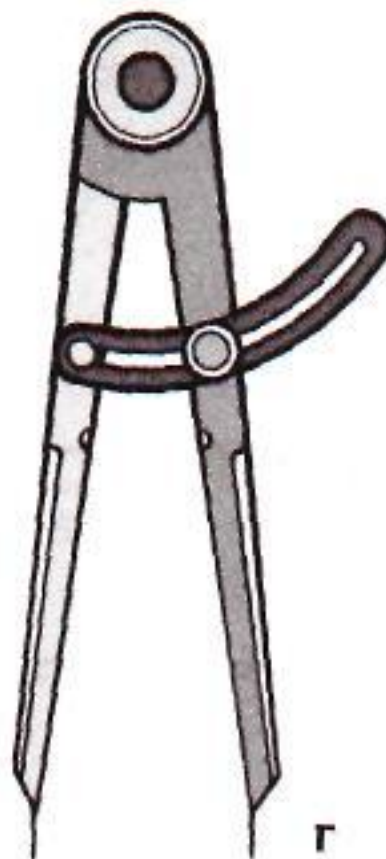
а



б



в



г



д

Заклепка-- крепежная деталь , представляющая собой стержень на одном конце которой имеется закладная головка, а на другом при клепке образуется замыкающая головка.

Поддержка- это массивный цилиндрический стержень с лункой по форме закладной головки заклепки.

Натяжка - изготавливается в виде стержня с отверстием в рабочей части, необходимо для соединения двух деталей.

Обжимка - стержень с лункой на рабочей части и служит для оформления замыкающей части головки заклепки.

Диаметр сверла на 0,1-- 0,3 мм больше диаметра заклепки

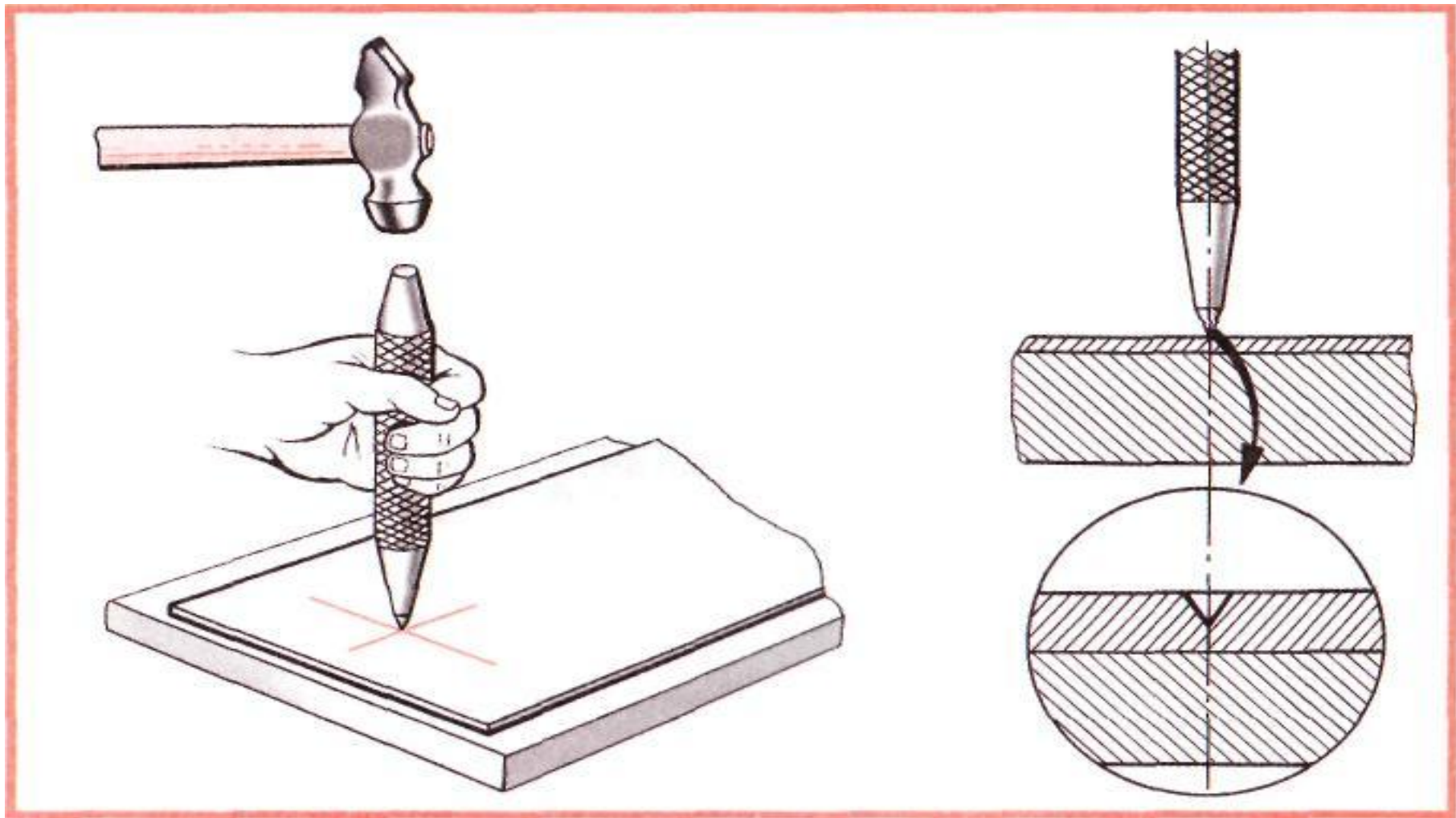


Рис. 2. Накернивание центра будущего отверстия

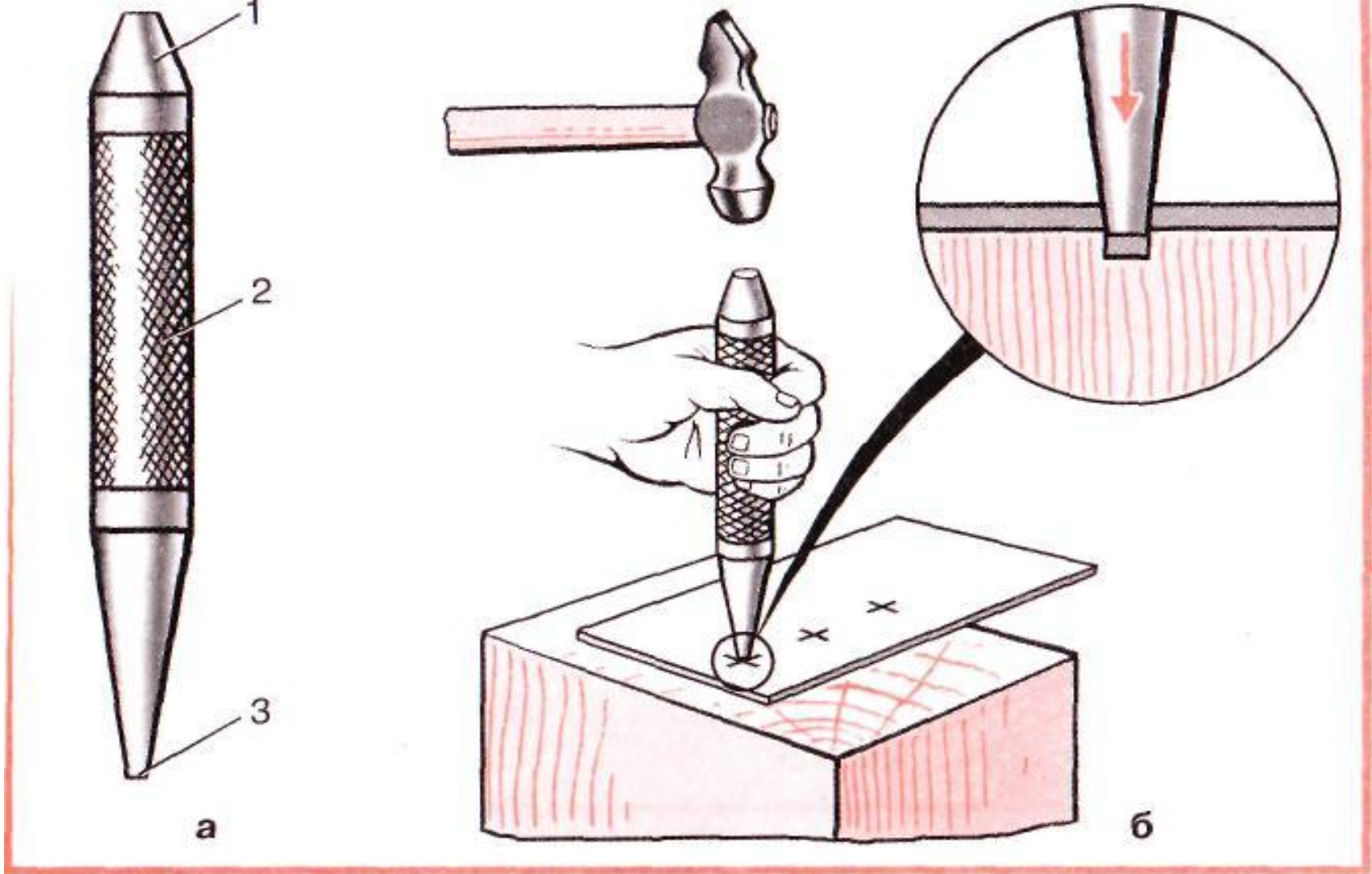
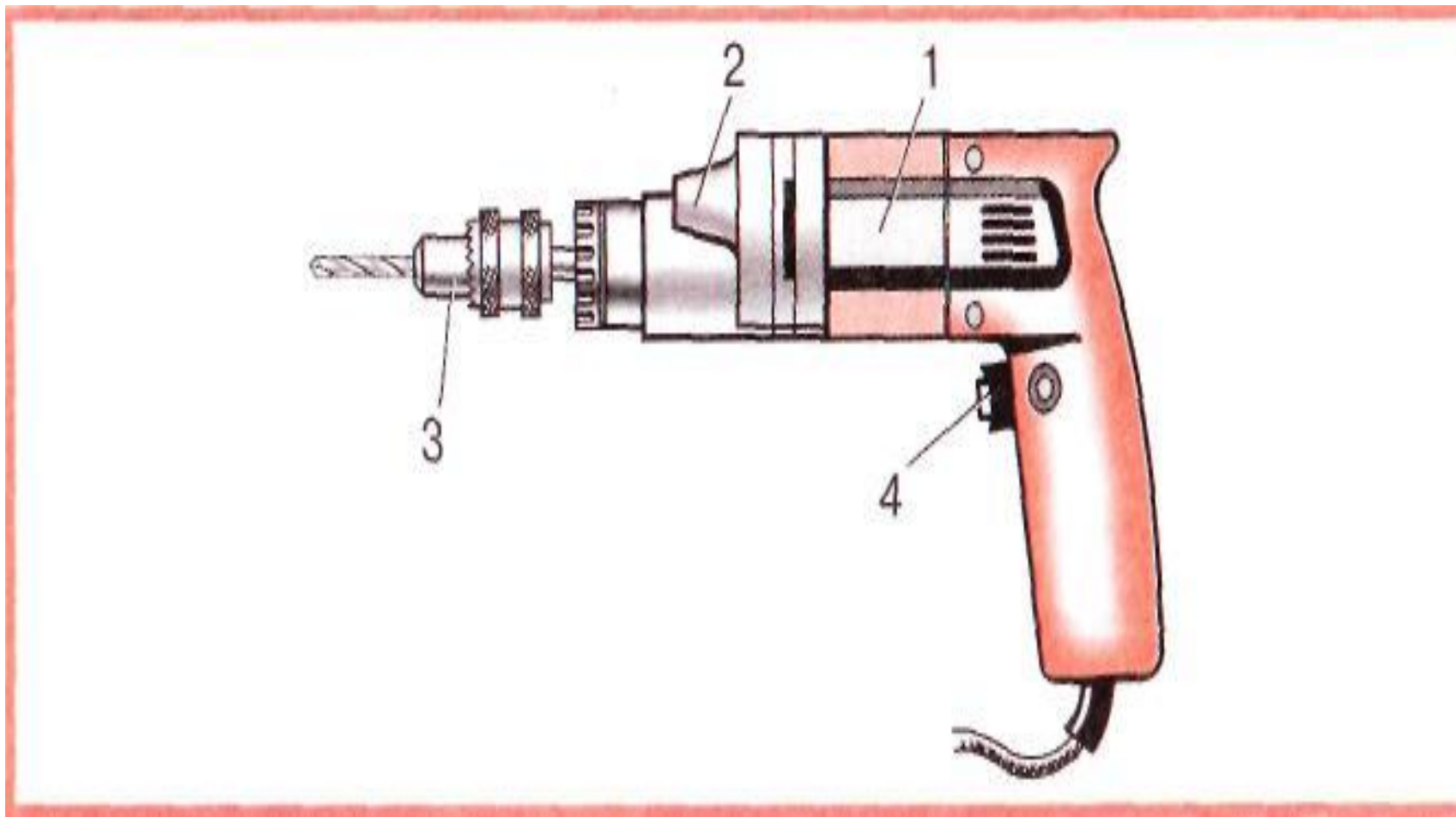
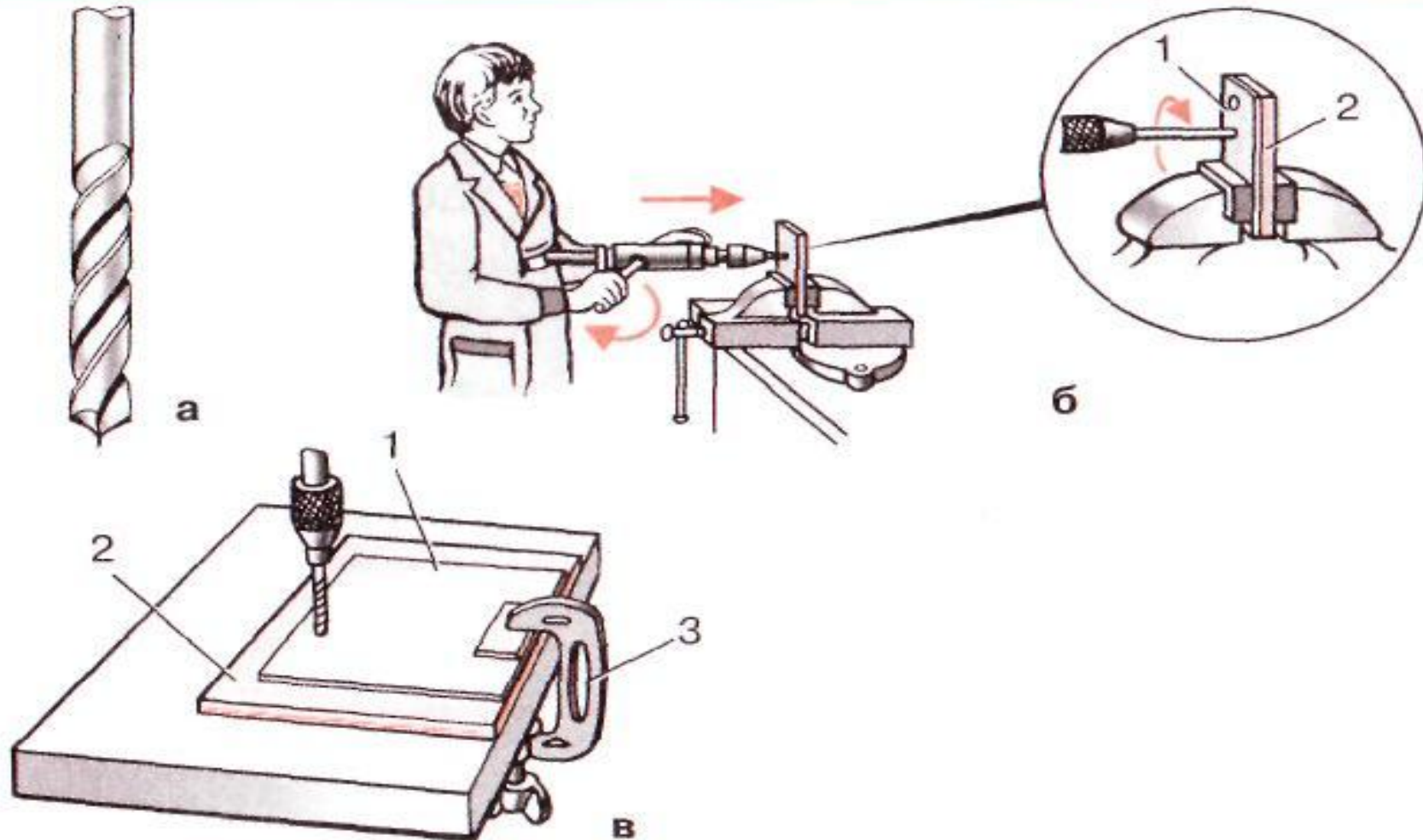


Рис. 2.1.. Пробивание отверстий пробойником:
а—пробойник (1 — боек; 2—стержень; 3—рабочая часть);
б — процесс пробивания отверстий



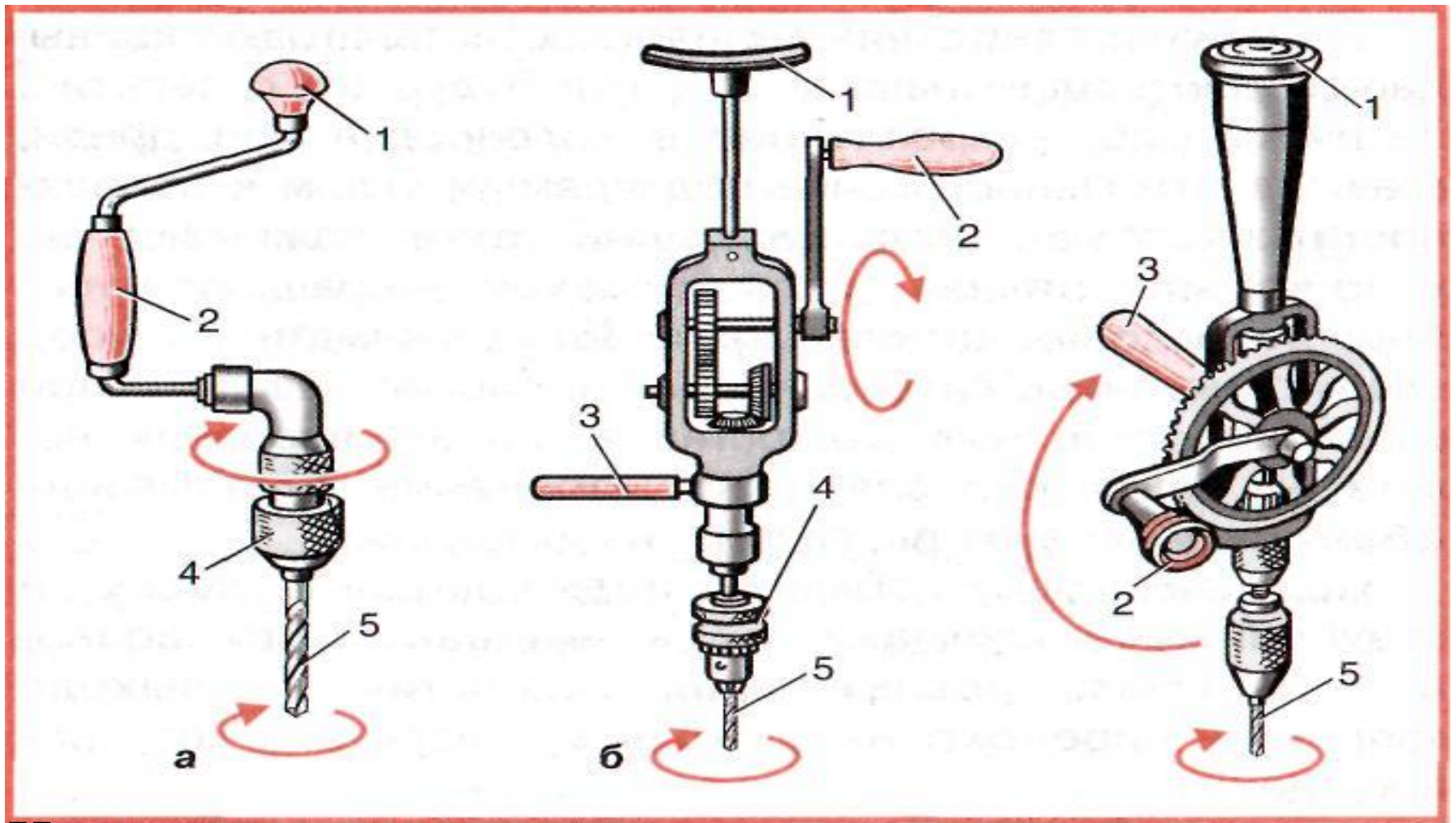
Электродрель:

1 — движущая часть; 2 — передающая часть;
3 — рабочая часть 4 — управляющая часть



. Сверло для сверления тонколистового металла (а) и приемы сверления (б, в):

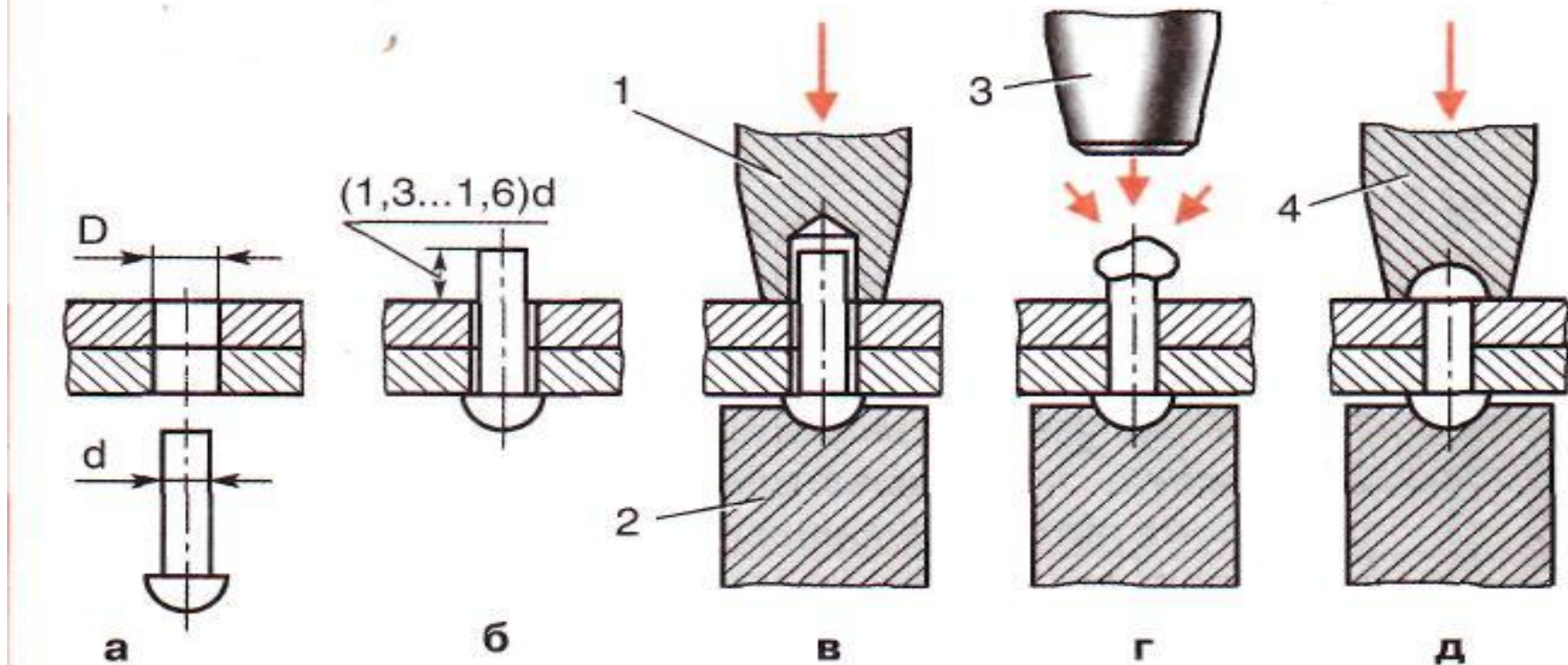
1 - заготовка; 2 - деревянная подкладка; 3 - струбцина



Инструменты для сверления:

а—коловорот; *б*—дрели; 1—упор; 2—рукоятка вращения;

3—рукоятка захвата; 4—патрон; 5—сверло



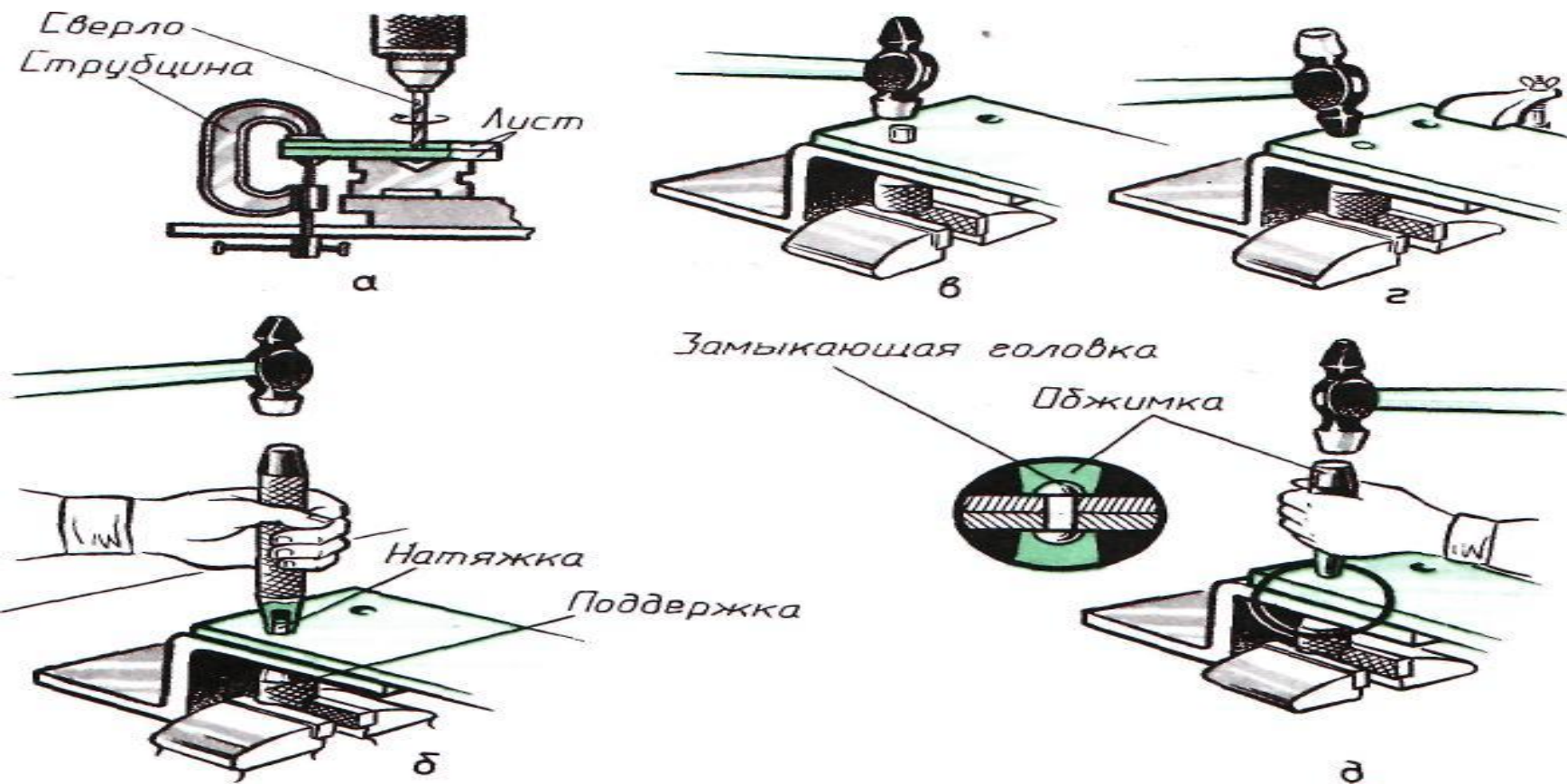
Этапы получения заклепочного соединения:

а — сверление отверстий; *б* — размещение заклепки в отверстии;

в — осаживание заготовок; *г* — расклепывание замыкающей головки;

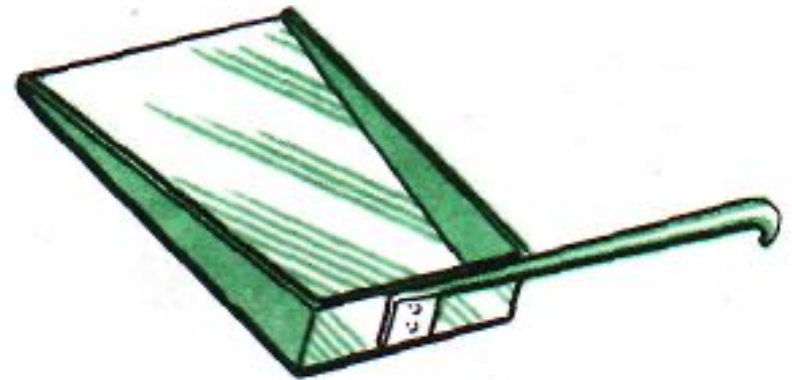
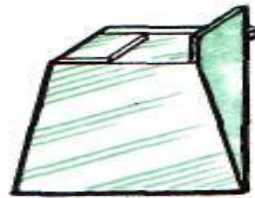
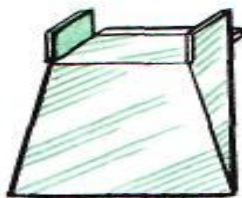
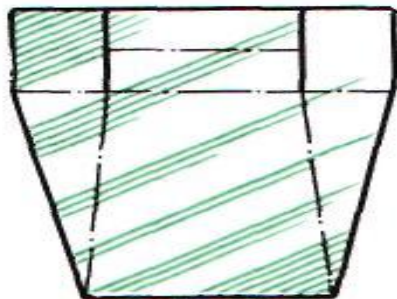
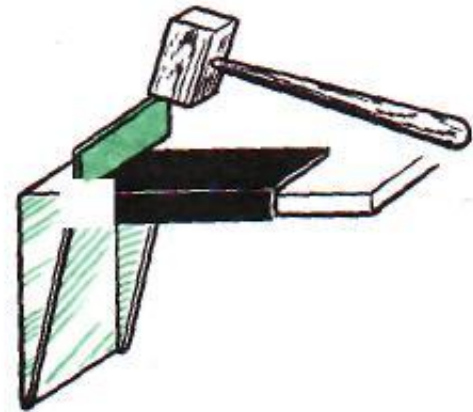
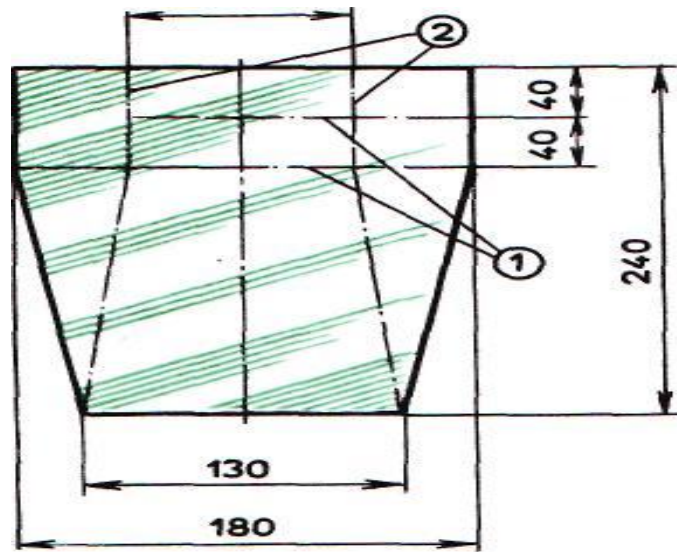
д — формирование замыкающей головки

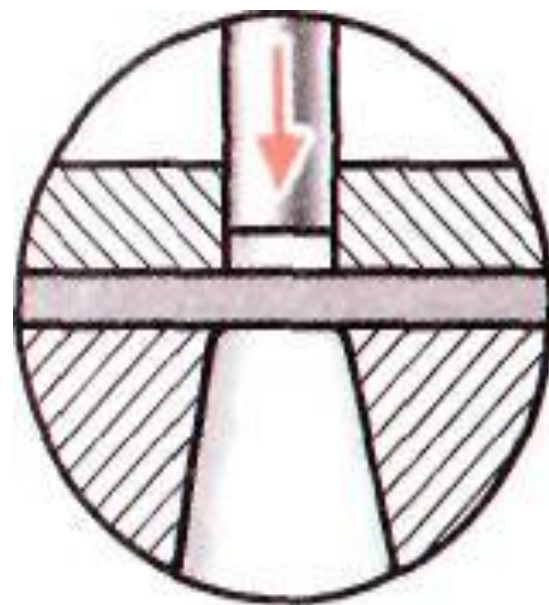
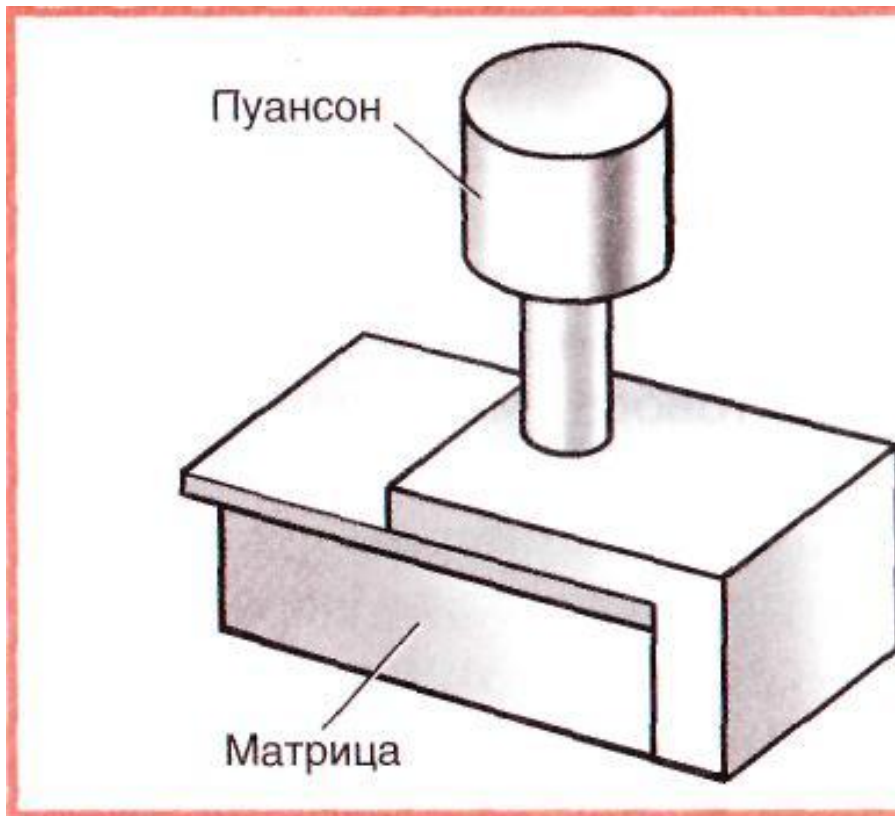
(1 — натяжка; 2 — поддержка; 3 — молоток; 4 — обжимка)



Последовательность клепки:

а — сверление отверстия под заклепку; *б* — уплотнение соединяемых дисков; *в* — осаживание стержня заклепки; *г* — предварительное оформление замыкающей головки заклепки; *д* — окончательное оформление замыкающей головки заклепки с помощью обжимки

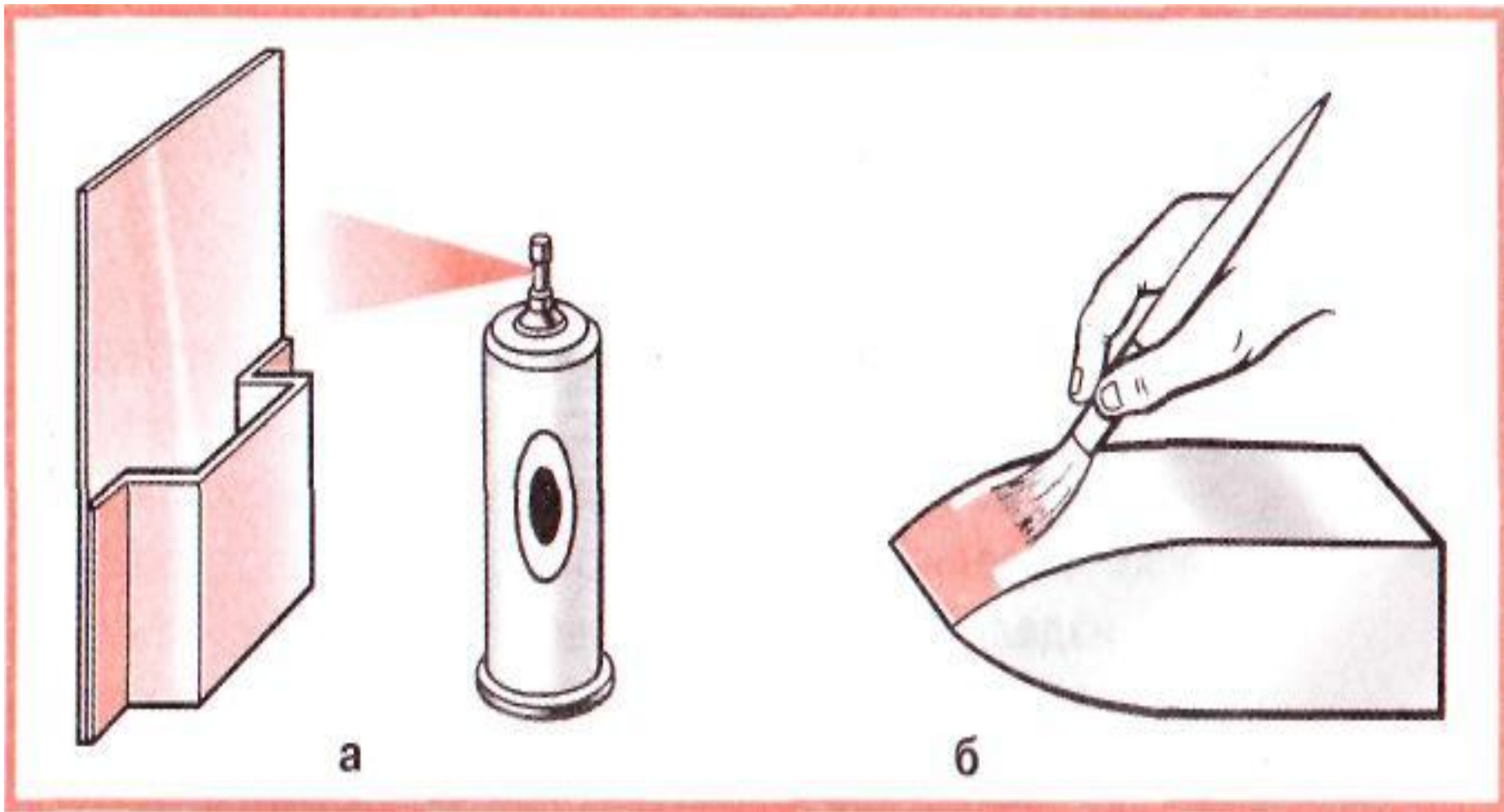




Механическое пробивание
отверстий

Техника безопасности

1. При пробивании отверстий работать исправным молотком. Не держать пальцы около рабочей части пробойника.
2. Надежно закреплять деталь в тисках или на столе при сверлении.
3. Проверить надёжность закрепления сверла в патроне.
4. При сверлении нельзя сильно нажимать на ручку дрели.



Окраска готовых изделий методом распыления (а) и кистью (б)

Практическая работа.

Изготовление изделий из жести .

Отделка готовых изделий из тонколистового металла и проволоки

- Зачистите изделие — оно не должно иметь острых кромок, неровностей, царапин и следов ржавчины.
- Обезжирьте поверхность изделия.
- Окрасьте изделие. Проверьте качество покрытия.

Техника безопасности.

1. Работы по окраске и лакированию выполнять в проветриваемом помещении.
- Следить за чистотой рук и одежды. Не касаться грязными руками глаз и лица.
 - Не окрашивать изделия вблизи нагревательных приборов.
 - После окончания работы тщательно мыть руки с мылом.