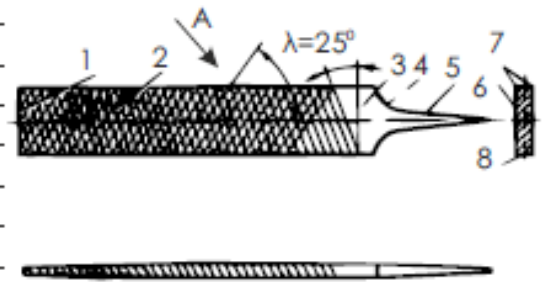


## ТЕМА УРОКУ «ОБПИЛЮВАННЯ МЕТАЛУ»

1. Дайте визначення поняттю «Обпилювання металу» \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

2. З яких частин складається напилка?

- 1) \_\_\_\_\_
- 2) \_\_\_\_\_
- 3) \_\_\_\_\_
- 4) \_\_\_\_\_
- 5) \_\_\_\_\_
- 6) \_\_\_\_\_
- 7) \_\_\_\_\_
- 8) \_\_\_\_\_

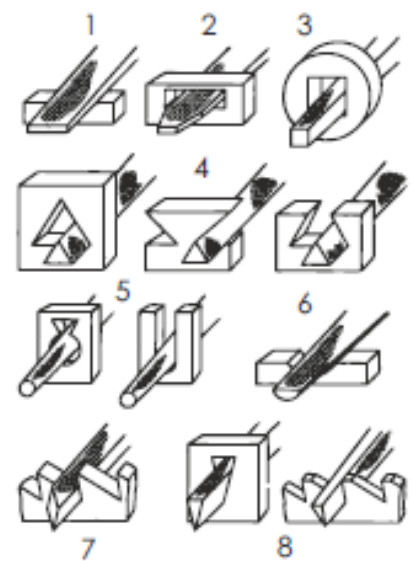


3. Зазначте тип насічок напилка, який застосовуються при обпилюванні:

- свинцю \_\_\_\_\_
- міді \_\_\_\_\_
- чавуна \_\_\_\_\_
- латуні \_\_\_\_\_
- бронзи \_\_\_\_\_
- сталі \_\_\_\_\_
- дюралюмінію \_\_\_\_\_

4. Вкажіть тип напилка

- 1) \_\_\_\_\_
- 2) \_\_\_\_\_
- 3) \_\_\_\_\_
- 4) \_\_\_\_\_
- 5) \_\_\_\_\_
- 6) \_\_\_\_\_
- 7) \_\_\_\_\_
- 8) \_\_\_\_\_



5. Як запобігти дефектам при обпилюванні металу:

- криволінійна поверхня деталі, яка не відповідає шаблону \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_
- плоскі поверхні не паралельні \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_
- завалена передня частина плоскої поверхні \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_
- завалена задня частина плоскої поверхні \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

**Таблиця №3 - «Інструкційно-технологічна карта на процес обпилювання»**

№	Технологічна послідовність	Інструменти	Ескіз
1	<p><b>Підготовка робочого місця:</b></p> <p>1.1 Освітлення робочого місця;                      1.2 Розміщення інструментів та матеріалів;                      1.3 Добре перевірити робоче місце;                      1.4 Перевірка інструментів та матеріалів на придатність.</p>	<p>Штучне освітлення загального та індивідуального призначення, планшет для інструментів, три напилка (драчовий, личкувальний, оксамитовий), надфіль, щітка по металу, лекальна лінійка, кутник, штангенциркуль, зубило, молоток.</p>	
2	<p><b>Підготовка до обпилювання:</b></p> <p>2.1 Зачищаємо деталь від забруднення;                      2.2 Закріплюємо заготовку в лещатах (на губки лещат одягають нагубники);                      2.3 Регулюємо висоту лещат.</p>	<p>Лещата, металева щітка, зубило, молоток.</p>	
3	<p><b>Прийоми обпилювання:</b></p> <p>3.1 Вибираємо корпус тіла;                      3.2 Витримуємо координацію зусиль, натискування повинно бути рівномірним та горизонтальним;                      3.3 Чим грубіша форма обпилювання тим сильніший натиск на напилки;                      3.4 При чистому обпилюванні натиск на напилки слід зменшити.</p>	<p>Лещата, напилки номерів 0-5.</p>	
4	<p><b>Контроль якості</b>  <b>Перевірка деталі виконується перевірним інструментом</b></p>	<p>Лекальна лінійка, штангенциркуль, кутник.</p>	
5	<p><b>По закінченню роботи</b>  <b>Прибирання робочого місця</b></p>	<p>Волосяна щітка, совок, ганчірка, віник.</p>	