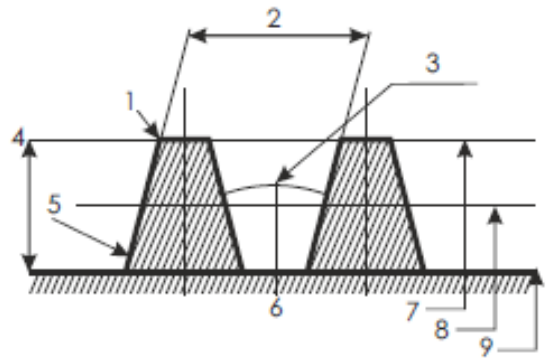


ТЕМА УРОКУ «НАРІЗАННЯ РІЗЬБИ»

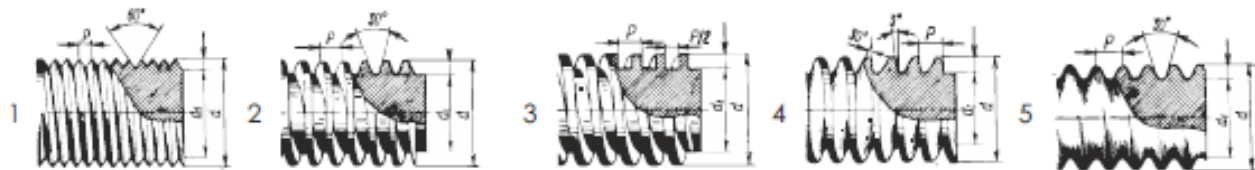
1. Дайте визначення поняттю «Нарізання різьби» _____

2. Вкажіть елементи різьби:

- 1) _____
- 2) _____
- 3) _____
- 4) _____
- 5) _____
- 6) _____
- 7) _____
- 8) _____
- 9) _____



3. Які види різьб зображені нижче:



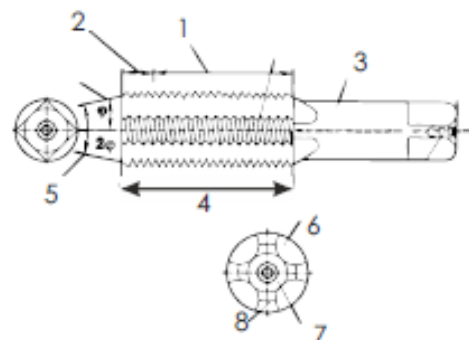
- 1) _____
- 2) _____
- 3) _____
- 4) _____
- 5) _____

4. Виберіть діаметр свердла для обробки отвору під різьбу:

- M12x1,5 _____
- M16x2 _____
- M8x1,25 _____
- M2x2,5 _____

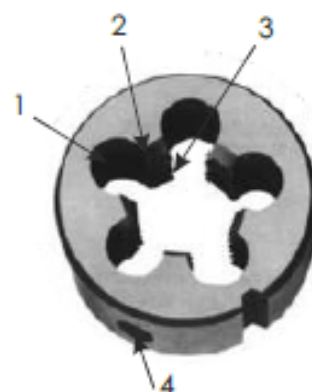
5. Назвіть основні елементи мітчика:

- 1) _____
- 2) _____
- 3) _____
- 4) _____
- 5) _____
- 6) _____
- 7) _____
- 8) _____



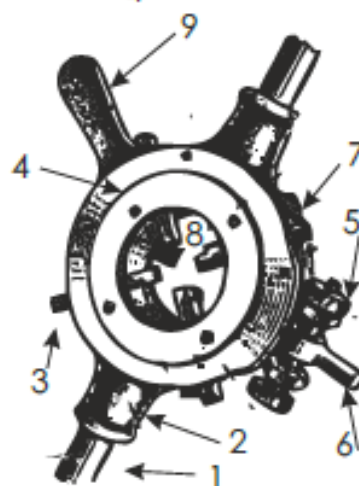
6. З яких елементів складається плашка?

- 1) _____
- 2) _____
- 3) _____
- 4) _____



7. З яких елементів складається клуп?

- 1) _____
- 2) _____
- 3) _____
- 4) _____
- 5) _____
- 6) _____
- 7) _____
- 8) _____
- 9) _____



8. Як запобігти виникненню дефектів при нарізанні різьби

- перекіс різьби _____

- поломка мітчика _____






- неповний профіль різьби (тупа різьба) _____

- «рвана» різьба _____


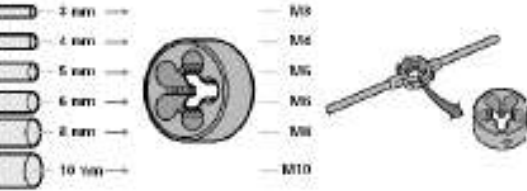
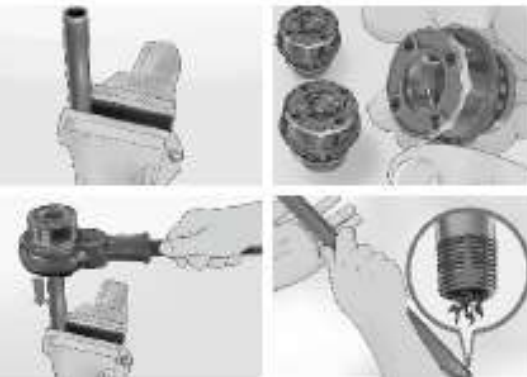

- низька чистота поверхні профілю різьби _____

- конусність різьби _____

Таблиця №5 - «Інструкційно-технологічна карта на процес нарізання внутрішньої різьби»

№	Технологічна послідовність	Інструменти	Ескіз
1	<p>Підготовка робочого місця: 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, комплект мітчиків, вороток, штангенциркуль, паста, інструмент для контролю якості, лещата.</p>	
2	<p>Підготовка до нарізання внутрішньої різьби: 2.1 Очищаємо отвір від стружки; 2.2 Підбираємо мітчик під отвір та вороток під мітчик; 2.3 Змащуємо мітчик пастою для змащування різьбонарізного інструменту; 2.4 Закріплюємо заготовку в лещатах.</p>	<p>Лещата, мітчик, вороток, паста.</p>	
3	<p>Прийоми нарізання внутрішньої різьби: 3.1 Встановлюємо мітчик вертикально в отвір; 3.2 Притискаємо вороток до мітчика і робимо пару обертів за годинниковою стрілкою; 3.3 Для полегшення процесу повертаємо мітчик півоберта проти годинникової стрілки; 3.4 Періодично (особливо на початку) перевіряємо перпендикулярність мітчика до поверхні заготовки; 3.5 Повторюємо прийоми 3.2 та 3.3 до завершення; 3.6 Після закінчення мітчик викручують проти годинникової стрілки з отвору.</p>	<p>Лещата, мітчик, вороток, кутник.</p>	
4	<p>Контроль якості 4.1 Перевірка якості шляхом укочування болту; 4.2 Перевірка деталі виконується перевірним інструментом.</p>	<p>Болт, інструмент для контролю якості.</p>	
5	<p>По закінченню роботи Прибирання робочого місця</p>	<p>Волосяна щітка, совок, ганчірка, віник.</p>	

Таблиця №6 - «Інструкційно-технологічна карта на процес нарізання зовнішньої різьби»

№	Технологічна послідовність	Інструменти	Ескіз
1	<p>Підготовка робочого місця:</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>Індивідуальне, загальне, природне освітлення, планшет для інструментів, комплект плашок, вороток, лещата, штангенциркуль, напилек, інструмент для контролю якості, клуп.</p>	
2	<p>Підготовка до нарізання зовнішньої різьби:</p> <p>2.1 Очищаємо поверхню заготовки; 2.2 Підбираємо плашку та вороток під діаметр заготовки; 2.3 Закріплюємо заготовку в лещатах; 2.4 Знімаємо фаску напилком на верхньому кінці заготовки.</p>	<p>Лещата, штангенциркуль, плашка, вороток, напилек.</p>	
3	<p>Прийоми нарізання зовнішньої різьби:</p> <p>3.1 Встановлюємо плашку перпендикулярно до заготовки; 3.2 Притискаємо вороток до плашки (клубу) і робимо пару обертів за годинниковою стрілкою; 3.3 Для полегшення процесу повертаємо плашку (клуб) на півоберта проти годинникової стрілки; 3.4 Періодично (особливо на початку) перевіряємо перпендикулярність плашки (клубу) до поверхні заготовки; 3.5 Повторюємо прийоми 3.2 та 3.3 до завершення; 3.6 Після закінчення плашку (клуб) викручують проти годинникової стрілки з заготовки.</p>	<p>Лещата, плашка, вороток, клуб.</p>	
4	<p>Контроль якості</p> <p>4.1 Перевірка якості шляхом укрупнення гайки; 4.2 Перевірка деталі виконується перевірним інструментом.</p>	<p>Гайка, інструмент для контролю якості.</p>	
5	<p>По закінченню роботи Прибирання робочого місця</p>	<p>Волосяна щітка, совок, ганчірка.</p>	