

Практическая работа №6.

Тема: «Изучение технологического процесса заточки инструментов для рубки металла в условиях лаборатории»

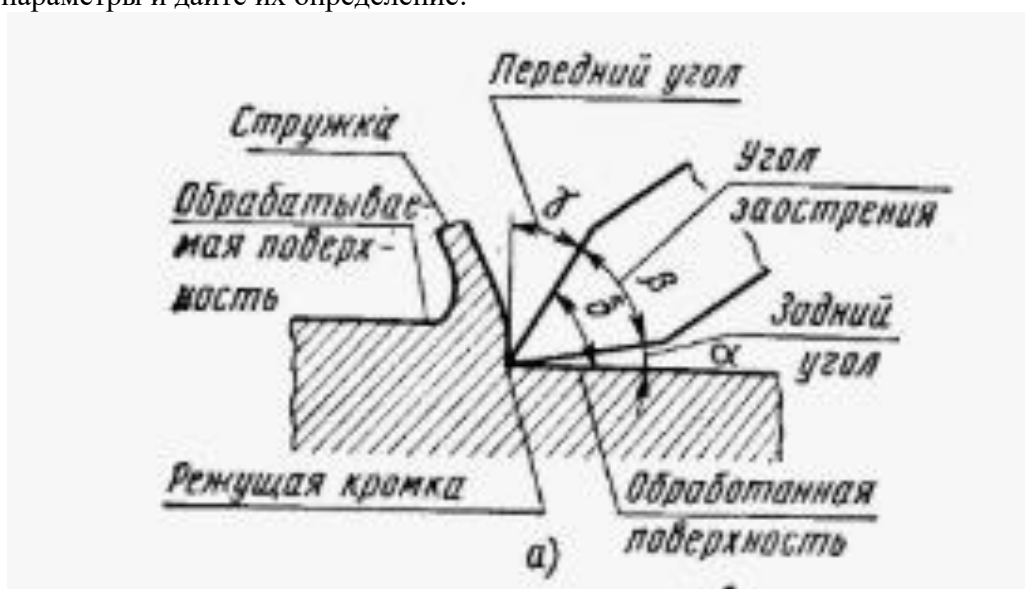
Цель работы: познакомиться с технологическим процессом заточки инструментов для рубки металла в условиях лаборатории

Оборудование: рабочая тетрадь

1. Отметьте знаком «+» инструмент, который следует использовать для выполнения работ, указанных в табл. 2.3.

Выполняемая работа	Зубило	Крейцмейсель	Канавочник
Разрубание на части листового металла			
Вырубание заготовок сложного профиля из листового металла			
Прорубание канавок на вогнутой поверхности			
Срубание поверхностного слоя металла			
Вырубание профильных канавок			
Вырубание круглых и профильных отверстий в листовом металле			
Разрубание на части круглого и профильного проката			

2. Выполните схему процесса резания при рубке, укажите основные геометрические параметры и дайте их определение:



β _____

γ _____

α _____

δ _____

3. Запишите углы заточки режущего инструмента при рубке:



- а) чугуна — _____
- б) стали — _____
- в) латуни — _____
- г) бронзы — _____
- д) меди — _____
- е) алюминиевых сплавов — _____
4. Объясните, в каких случаях и почему удар должен быть:



Рис. 3. Приёмы рубки металла в тисках: а — кистевой удар; б — локтевой удар; в — плечевой удар.

- а) кистевым — _____
- б) локтевым — _____
- в) плечевым — _____
5. Укажите, какие работы требуют затачивания рабочей части зубила не прямолинейно, а с некоторой кривизной:
- рубка листового и полосового металла по уровню губок тисков;
 - рубка полосового или листового металла на плите;
 - срубание слоя металла на широкой поверхности детали;
 - прорубание криволинейных канавок.
- Подчеркните правильный ответ.
6. Перечислите названия деталей ручного пневматического зубила и укажите их назначение:

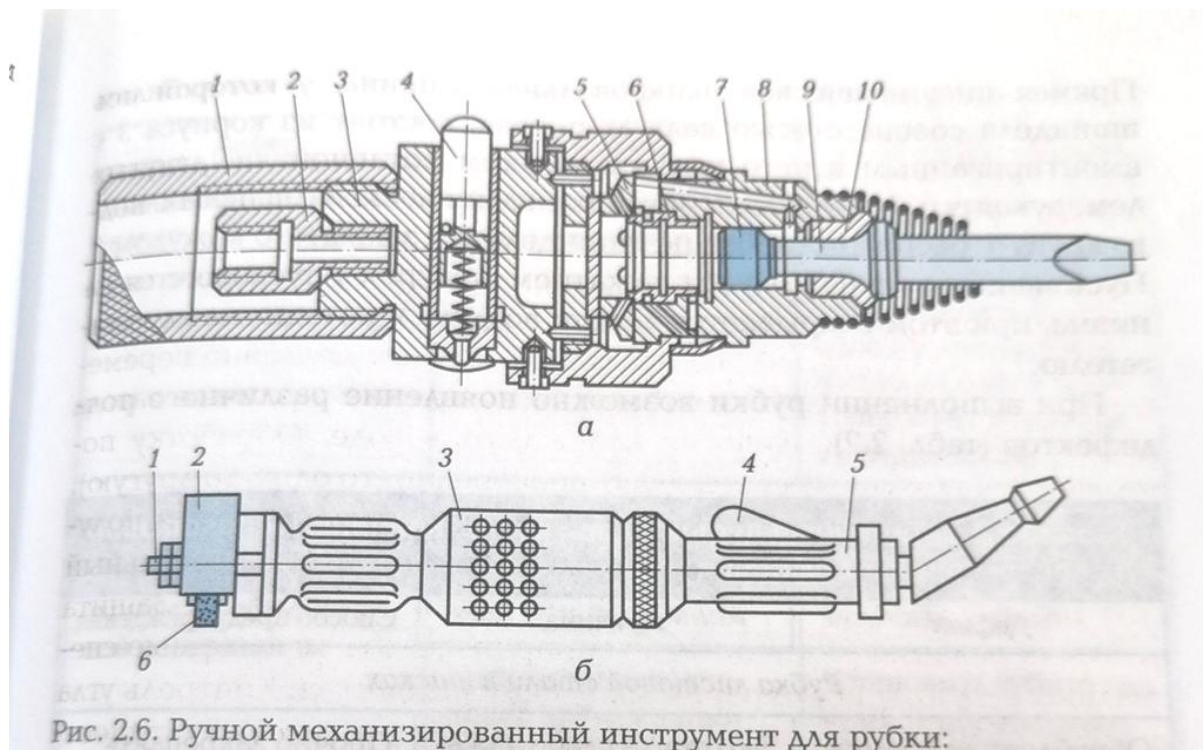


Рис. 2.6. Ручной механизированный инструмент для рубки:

- 1) _____
 - 2) _____
 - 3) _____
 - 4) _____
 - 5) _____
 - 6) _____
 - 7) _____
 - 8) _____
 - 9) _____
 - 10) _____
7. Укажите, каковы причины появления дефектов, возникающих при рубке металла.
Предложите способы предупреждения их появления и исправления:
- а) отрубленная кромка заготовки криволинейна —

 - б) кромка отрубленной заготовки имеет глубокие зарубы и сколы —

 - в) стороны вырубленной заготовки не параллельны —

 - г) непрямолинейная кромка отрубленной заготовки —

д) «рваная» кромка отрубленной заготовки —

е) сколы на кромке отрубленной заготовки —

ж) «рваные» кромки прорубленной канавки —

з) грубые завалы и зарубы на обработанной поверхности —

и) глубина канавки неодинакова по ее длине —

к) сколы на выходе канавки —

Вывод: _____
