КРАЕВОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ «КРАСНОЯРСКИЙ СТРОИТЕЛЬНЫЙ ТЕХНИКУМ»

УП.01.01 Слесарная

ПМ 01 **«**Техническое обслуживание и ремонт автомобильного транспорта **»**

**Тема** **урока:№4** Гибка металла.

**Цель:** целью практических занятийявляется приобретение, закрепление практического опыта при выполнении заданий имеющих практическую направленность.

**Ход урока:**

1. Гибка металла, инструменты: Слесарные молотки (400-500гр.) измерительные линейки, разметочный инструмент, ножовки.

**Задание.**

1. Изучить технологический процесс гибки металла.

2. Изучить технологическую карту.

3.Самостоятельно изучить тесты ( установить на компьютер ОМС плеер для просмотра материала)

4.Ответить практически на контрольные вопросы по технологической карте.

Ответить на контрольные вопросы письменно, на листе формата А4 указать группу, ФИО, дату.

файл PDF отправить на почту [ahmineev2025@yandex.ru.](mailto:ahmineev2025@yandex.ru.pub)

**Контрольные вопросы.**

**1.Как изогнуть в холодном состоянии металлическую полосу сечением 20\*5 мм «на ребро» под углом 900?**

**2.Для чего при гибке труб их заполняют песком или другим наполнителем?**

**3.Как изгогнуть металлическую полосу толщиной 4 мм.в тисках: а)под прямым углом? б)под заданным тупым углом? в) под заданным острым углом? г) в скобу?**

**4. Как изогнуть скобу из металлической полосы толщиной 2 мм с применением гибочного приспособления?**

**Пример ответа:**

Вопрос: Как изогнуть металлическую полосу толщиной 4 мм. в тисках под прямым углом?

Ответ:

|  |  |
| --- | --- |
| Гибка под прямым углом. | 1. Отметить чертилкой место изгиба согласно чертежа, учитывая необходимый припуск на изгиб с внутренней стороны в пределах 0,5-0,8 толщины металла.  2. Закрепить полосу в тисках так, чтобы разметочная риска была обращена к неподвижной губке тисков и выступала над ней на 0,5 мм.  3. Ударами молотка, направленными к неподвижной губке, изогнуть полосу под прямым углом (во избежание вмятин, при необходимости, применять молоток со вставками из мягкого металла).  4. Контроль качества: поверхность заготовки не должна иметь засечек, царапин, трещин, забоин, вмятин. Проверку углов производить шаблоном, размеров – штангенциркулем, масштабной линейкой. |

1. **Правила безопасной работы при выполнении слесарной операции «Гибка металла»**

* ручки молотков должны быть без трещин с надежно закрепленными на них бойками;
* боёк молотка должен иметь гладкую слегка выпуклую поверхность;
* не удалять стружку с обрубленной поверхности или плиты руками во избежание ранения рук пользоваться щетками;
* при гибке металла пользоваться защитными щитками;
* при гибке труб в горячем состоянии работать в рукавицах;
* при работе на гибочных станках и машинах точно соблюдать правила безопасности, изложенные в специальных памятках.