|  |  |
| --- | --- |
| ОДОБРЕНО  на цикловой комиссии  Протокол №\_\_\_\_\_\_\_\_  «\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_ 20\_\_ г.  \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | УТВЕРЖДАЮ  Заместитель директора  по учебной работе  \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Т.В. Липовская  «\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_ 20\_\_ г. |

**Перспективно-тематический план**

**МДК. 1.1 Технология металлообработки на токарных станках**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № урока | Тема урока | Количество часов | | | | | |
| Максимальная нагрузка | Самостоятельная работа | Обязательная аудиторная нагрузка | | | |
| Всего | В том числе | | |
| Теоретических занятий | ЛПР | Контрольная работа |
|  | **Тема 1.1. Технология обработки наружных цилиндрических и торцевых поверхностей** | **30** | **10** | **20** | **11** | **6** | **3** |
| 1-2 | Инструмент для обработки наружных цилиндрических поверхностей, вытачивания канавок и отрезания | 5 | 3 | 2 | 2 |  |  |
| 3-4 | Обработка наружных цилиндрических поверхностей | 3 | 1 | 2 | 2 |  |  |
| 5-6 | Обработка торцевых поверхностей и уступов | 3 | 1 | 2 | 2 |  |  |
| 7-8 | Вытачивание канавок и отрезание | 3 | 1 | 2 | 2 |  |  |
| 9-10 | Режимы резания для наружной цилиндрической обработки и отрезания | 4 | 2 | 2 | 2 |  |  |
| 11 | Контроль цилиндрических и торцевых поверхностей, канавок | 3 | 2 | 1 | 1 |  |  |
| 12 | Контрольный тест | 1 |  | 1 |  |  | 1 |
| 13-14 | *Управление токарно-винторезным станком и его наладка* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 15-16 | *Установка деталей в центрах и самоцентрирующем патроне* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 17-18 | *Измерение размеров деталей линейкой, штангенциркулем и нутромером* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 19-20 | Контрольная работа | 2 |  | 2 |  |  | 2 |
|  | **Тема 1.2. Технология обработки отверстий** | **26** | **8** | **18** | **9** | **6** | **3** |
| 21-22 | Инструмент для обработки отверстий | 3 | 1 | 2 | 2 |  |  |
| 23-24 | Технология сверления сквозных и глухих отверстий | 4 | 2 | 2 | 2 |  |  |
| 25-26 | Технология зенкерования и развертывания отверстий | 4 | 2 | 2 | 2 |  |  |
| 27-28 | Технология растачивания отверстий | 4 | 2 | 2 | 2 |  |  |
| 29 | Дефекты и методы контроля отверстий | 2 | 1 | 1 | 1 |  |  |
| 30 | Контрольный тест | 1 |  | 1 |  |  | 1 |
| 31-32 | *Установка и закрепление сверла в патроне* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 33-34 | *Заточка спиральных сверл и проверка правильности заточки* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 35-36 | *Проверка размеров отверстий микрометром, штангенциркулем, калибр-пробками* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 37-38 | Контрольная работа | 2 |  | 2 |  |  | 2 |
|  | **Тема 1.3. Технология нарезания крепежных резьб различного профиля и шага** | **30** | **10** | **20** | **9** | **8** | **3** |
| 39-40 | Виды резьб. Инструменты для нарезания резьбы | 4 | 2 | 2 | 2 |  |  |
| 41-42 | Нарезание резьбы метчиками и плашками | 4 | 2 | 2 | 2 |  |  |
| 43-44 | Нарезание наружной и внутренней треугольной резьбы резцом и вихревыми головками | 4 | 2 | 2 | 2 |  |  |
| 45-46 | Виды дефектов резьбовой поверхности крепежной резьбы | 4 | 2 | 2 | 2 |  |  |
| 47 | Контроль резьбовой поверхности | 3 | 2 | 1 | 1 |  |  |
| 48 | Контрольный тест | 1 |  | 1 |  |  | 1 |
| 49-50 | *Выполнение эскизов резьбовой части стержня и отверстия* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 51-52 | *Определение режимов резания для нарезания резьбы на стержне и в отверстии* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 53-54 | *Настройка параметров станка на нарезание резьбы* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 55-56 | *Измерение основных элементов резьбы крепежных изделий* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 57-58 | Контрольная работа | 2 |  | 2 |  |  | 2 |
|  | **Тема 1.4. Технология обработки конических поверхностей** | **22** | **6** | **16** | **5** | **8** | **3** |
| 59-60 | Способы обработки конических поверхностей | 4 | 2 | 2 | 2 |  |  |
| 61-62 | Растачивание и развертывание конических отверстий | 4 | 2 | 2 | 2 |  |  |
| 63 | Дефекты, возникающие при обработке конических поверхностей. Контроль конических поверхностей | 3 | 2 | 1 | 1 |  |  |
| 64 | Контрольный тест | 1 |  | 1 |  |  | 1 |
| 65-66 | *Наладка станка на обтачивание конических поверхностей* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 67-68 | *Определение способа обтачивания конических поверхностей по заданным чертежам* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 69-70 | *Проведение необходимых расчетов для получения заданных конусных поверхностей* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 71-72 | *Измерение конических поверхностей угломером, шаблонами и калибрами* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 73-74 | Контрольная работа | 2 |  | 2 |  |  | 2 |
|  | **Тема 1.5. Технология обработки фасонных поверхностей** | **27** | **9** | **18** | **7** | **8** | **3** |
| 75-76 | Способы обработки фасонных поверхностей | 5 | 3 | 2 | 2 |  |  |
| 77-78 | Инструмент, используемый при обработке фасонных поверхностей | 4 | 2 | 2 | 2 |  |  |
| 79-80 | Режимы резания при обработке фасонных поверхностей | 4 | 2 | 2 | 2 |  |  |
| 81 | Виды дефектов и контроль фасонных поверхностей | 3 | 2 | 1 | 1 |  |  |
| 82 | Контрольный тест | 1 |  | 1 |  |  | 1 |
| 83-84 | *Прием одновременной продольной и поперечной подач резца* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 85-86 | *Прием обработки фасонных поверхностей по копирам* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 87-88 | *Составление технологического процесса на обработку фасонной поверхности* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 89-90 | *Проверка фасонных поверхностей шаблонами* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 91-92 | Контрольная работа | 2 |  | 2 |  |  | 2 |
|  | **Тема 1.6. Технология отделки поверхностей** | **22** | **6** | **16** | **6** | **8** | **2** |
| 93-94 | Тонкое (алмазное) точение | 4 | 2 | 2 | 2 |  |  |
| 95-96 | Пластическое деформирование | 4 | 2 | 2 | 2 |  |  |
| 97-98 | Доводка, полирование и накатывание рифлений | 4 | 2 | 2 | 2 |  |  |
| 99-100 | *Определение вида отделочной операции по указанному квалитету и требуемой шероховатости* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 101-102 | *Выполнение доводки наружной поверхности* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 103-104 | *Выполнение накатывания рифлений* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 105-106 | *Составление таблицы видов брака и способов их предупреждения при отделочных операциях* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 107-108 | Контрольная работа | 2 |  | 2 |  |  | 2 |
|  | **Тема 1.7. Технология обработки деталей со сложной установкой** | **25** | **7** | **18** | **6** | **10** | **2** |
| 109-110 | Установка заготовок в центрах, четырехкулачковом патроне, на планшайбе и угольнике | 5 | 3 | 2 | 2 |  |  |
| 111-112 | Установка заготовок для обработки эксцентриков, тонкостенных втулок и деталей со сложной установкой | 4 | 2 | 2 | 2 |  |  |
| 113-114 | Строповка грузов | 4 | 2 | 2 | 2 |  |  |
| 115-116 | *Установка заготовок в центрах и четырехкулачковом патроне* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 117-118 | *Приемы установки заготовок на планшайбе и на угольнике* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 119-120 | *Упражнения на тренажере в отработке приемов обработки заготовок в люнетах* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 121-122 | *Выбор установочных баз, при обработке деталей со сложной установкой* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 123-124 | *Выполнение строповки и увязки грузов для подъема, перемещения, установки и складирования* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 125-126 | Контрольная работа | 2 |  | 2 |  |  | 2 |
| ***Итого:*** | | **182** | **56** | **126** | **53** | **54** | **19** |

Преподаватель Литвинчук Т.В.