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

**Перспективно-тематический план**

**МДК. 02.01** **Технология работ на токарно-карусельных станках**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № урока | Тема урока | Количество часов | | | | | |
| Максимальная нагрузка | Самостоятельная работа | Обязательная аудиторная нагрузка | | | |
| Всего | В том числе | | |
| Теоретических занятий | ЛПР | Контрольная работа |
|  | **Тема 2.1. Особенности обработки на токарно-карусельных станках** | **25** | **5** | **20** | **8** | **10** | **2** |
| 1-2 | Установка и выверка деталей на токарно-карусельных станках | 4 | 2 | 2 | 2 |  |  |
| 3-4 | Режимы резания и режущие инструменты | 3 | 1 | 2 | 2 |  |  |
| 5-6 | Управление токарно-карусельными станками с разным диаметром планшайбы | 3 | 1 | 2 | 2 |  |  |
| 7-8 | Средства и методы измерения больших диаметров и торцевых поверхностей | 3 | 1 | 2 | 2 |  |  |
| 9-10 | Контрольная работа | 2 |  | 2 |  |  | 2 |
| 11-12 | *Работа с кинематической схемой токарно-карусельного станка* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 13-14 | *Подбор режущего инструмента для обработки детали по чертежу* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 15-16 | *Расчет режимов резания для обработки детали по чертежу* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 17-18 | *Составление маршрута обработки детали по чертежу* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 19-20 | *Контроль обработанных поверхностей* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
|  | **Тема 2.2. Технология обработки наружных цилиндрических и торцевых поверхностей** | **15** | **3** | **12** | **4** | **6** | **2** |
| 21-22 | Приемы обработки наружных цилиндрических поверхностей и торцевых поверхностей | 4 | 2 | 2 | 2 |  |  |
| 23-24 | Средства и методы измерения наружных диаметров | 3 | 1 | 2 | 2 |  |  |
| 25-26 | Контрольная работа | 2 |  | 2 |  |  | 2 |
| 27-28 | *Разработка технологического процесса на обработку детали с применением многорезцовой обработки* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 29-30 | *Определение видов брака торцевых поверхностей и описание мер его предупреждения* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 31-32 | *Измерение размеров микрометром и индикаторными скобами* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
|  | **Тема 2.3. Технология обработки цилиндрических отверстий** | **16** | **4** | **12** | **5** | **6** |  |
| 33-34 | Сверление и рассверливание цилиндрических отверстий | 4 | 2 | 2 | 2 |  |  |
| 35-36 | Зенкерование и развертывание цилиндрических отверстий | 3 | 1 | 2 | 2 |  |  |
| 37-38 | Средства и методы измерений | 3 | 1 | 2 | 2 |  |  |
| 39-40 | *Подборка режущего инструмента* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 41-42 | *Последовательность обработки отверстия* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 43-44 | *Средства измерения отверстий* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
|  | **Тема 2.4. Технология обработки конических и фасонных поверхностей** | **19** | **3** | **16** | **6** | **8** | **2** |
| 45-46 | Способы и приемы обработки наружных и внутренних конических поверхностей | 3 | 1 | 2 | 2 |  |  |
| 47-48 | Способы обработки фасонных поверхностей | 3 | 1 | 2 | 2 |  |  |
| 49-50 | Средства и методы измерения конических и фасонных поверхностей | 3 | 1 | 2 | 2 |  |  |
| 51-52 | Контрольная работа | 2 |  | 2 |  |  | 2 |
| 53-54 | *Определение передаточного числа и подбор сменных колес для настройки станка* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 55-56 | *Обработка фасонной поверхности* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 57-58 | *Контроль фасонной поверхности* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 59-60 | *Измерение конических поверхностей* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
|  | **Тема 2.5. Нарезание резьбы** | **10** | **2** | **8** | **4** | **4** |  |
| 61-62 | Нарезание резьбы всех профилей по 6 -7 квалитетам | 3 | 1 | 2 | 2 |  |  |
| 63-64 | Нарезание сквозной и упорной ленточной резьбы по 8-10 квалитетам | 3 | 1 | 2 | 2 |  |  |
| 65-66 | *Расчет режимов резания для нарезания резьбы* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 67-68 | *Контроль резьбовой поверхности* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
|  | **Тема 2.6. Обработка деталей, требующих сложной установки** | **15** | **3** | **12** | **5** | **6** |  |
| 69-70 | Обработка тонкостенных деталей | 3 | 1 | 2 | 2 |  |  |
| 71-72 | Обработка разъемных деталей | 3 | 1 | 2 | 2 |  |  |
| 73-74 | Обработка деталей с поверхностями вращения | 3 | 1 | 2 | 2 |  |  |
| 75-76 | *Выбор способа установки тонкостенной детали* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 77-78 | *Выбор приема выверки при обработке тонкостенных деталей* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 79-80 | *Составление технологического процесса обработки детали* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| **Итого:** | | **100** | **20** | **80** | **34** | **40** | **6** |

Преподаватель Литвинчук Т.В.