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

**Перспективно-тематический план**

**МДК. 03.01 Технология работ на токарно-расточных станках**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № урока | Тема урока | Количество часов | | | | | |
| Максимальная нагрузка | Самостоятельная работа | Обязательная аудиторная нагрузка | | | |
| Всего | В том числе | | |
| Теоретических занятий | ЛПР | Контрольная работа |
|  | **Тема 3.1. Технология обработки деталей на горизонтально-расточных станках** | **21** | **5** | **16** | **8** | **8** |  |
| 1-2 | Обработка деталей на горизонтально-расточных станках | 4 | 2 | 2 | 2 |  |  |
| 3-4 | Установка деталей и узлов на столе станка | 3 | 1 | 2 | 2 |  |  |
| 5-6 | Приспособления, режущий и вспомогательный инструмент | 3 | 1 | 2 | 2 |  |  |
| 7-8 | Контрольно-измерительные инструменты и техника измерения | 3 | 1 | 2 | 2 |  |  |
| 9-10 | *Управление горизонтально-расточного станка* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 11-12 | *Установка, выверка и закрепление заготовок на столе станка* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 13-14 | *Подбор приспособлений и инструментов для обработки детали* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 15-16 | *Затачивание резцов и сверл* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
|  | **Тема 3.2. Технология обработки отверстий на координатно-расточном станке** | **19** | **3** | **16** | **6** | **8** | **2** |
| 17-18 | Обработка отверстий и торцов на координатно-расточном станке | 3 | 1 | 2 | 2 |  |  |
| 19-20 | Технологическая оснастка и режущий инструмент | 3 | 1 | 2 | 2 |  |  |
| 21-22 | Способы контроля качества обработки отверстий | 3 | 1 | 2 | 2 |  |  |
| 23-24 | *Управление координатно-расточным станком* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 25-26 | *Наладка и регулировка координатно-расточного станка* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 27-28 | *Расчет режимов резания* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 29-30 | *Контроль качества обработки отверстий* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 31-32 | Контрольная работа | 2 |  | 2 |  |  | 2 |
|  | **Тема 3.3. Технология обработки корпусных деталей** | **19** | **3** | **16** | **6** | **8** | **2** |
| 33-34 | Обработка корпусных деталей с применением универсальных инструментов | 3 | 1 | 2 | 2 |  |  |
| 35-36 | Обработка корпусных деталей с применением разъемных блоков | 3 | 1 | 2 | 2 |  |  |
| 37-38 | Применение индикаторных устройств и инструментов | 3 | 1 | 2 | 2 |  |  |
| 39-40 | Контрольная работа | 2 |  | 2 |  |  | 2 |
| 41-42 | *Установка резцов в оправках и борштангах* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 43-44 | *Наладка специализированных борштанг* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 45-46 | *Расчет режимов резания* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 47-48 | *Контроль качества обработки* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
|  | **Тема 3.4. Нарезание резьбы различного профиля и шага** | **10** | **2** | **8** | **4** | **4** |  |
| 49-50 | Настройка станка на нарезание резьбы | 3 | 1 | 2 | 2 |  |  |
| 51-52 | Нарезание внутренней и наружной резьбы резцами | 3 | 1 | 2 | 2 |  |  |
| 53-54 | *Настройка станка для нарезания резьбы* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 55-56 | *Контроль качества резьбы* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
|  | **Тема 3.5. Технология обработки деталей на алмазно-расточных станках** | **15** | **3** | **12** | **6** | **6** |  |
| 57-58 | Обработка деталей на алмазно-расточных станках | 3 | 1 | 2 | 2 |  |  |
| 59-60 | Установка деталей и узлов на столе станка | 3 | 1 | 2 | 2 |  |  |
| 61-62 | Контроль качества обработанных поверхностей и деталей | 3 | 1 | 2 | 2 |  |  |
| 63-64 | *Управление и настройка алмазно-расточного станка* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 65-66 | *Проверка обработанных плоских поверхностей* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| 67-68 | *Проверка отверстий, обработанных по 6-7 квалитету* | 2 |  | 2 |  | 2 |  |
| ***Итого:*** | | **84** | **16** | **68** | **30** | **34** | **4** |

Преподаватель Литвинчук Т.В.