

КЫРГЫЗ РЕСПУБЛИКАСЫНЫН БИЛИМ БЕРҮҮ ЖАНА ИЛИМ
МИНИСТРЛИГИНЕ КАРАШТУУ БАШТАЛГЫЧ КЕСИПТИК БИЛИМ
БЕРҮҮ БАШКАРМАЛЫГЫ №46 КЕСИПТИК ЛИЦЕЙИ

Ачык саат

Өндүрүштүк окуу сабагы

Тема: Кесүү үчүн аспаптар

*3/24- тайпа " Айыл чарба өндүрүшүнүн
тракторист - машинист*

"С"категориясындагы айдоочу

2024-2025-окуу жылы

Даярдаган: Беккулиев Маматбек

Тема: Кесүү үчүн аспаптар.

Сабактын Максаты: Окуучулардын теориялык сабактардан алган билимдерин бышыктоо менен бирге. Слесардык иштерди өткөрүүдө практикалык билимгитикке жана машыкандыкка үйрөтүү.

Тарбиялык Максаты: Окуучуларды слесардык жумуштарды өткөрүүдө колдонуучу аспаптардын кандай түрүнөн атыктурусуна терең маани берүүсүн үйрөтүү.

Жабдуулар: Кесүү үчүн аспаптар, курчутуучу станок, шаблон, кесүүчү аспаптардын элементтерин текшерүү үчүн прибор, болколор.

Кызыктырмачылык. (30 мин)

1. Слесардык зубило менен таанымалдуу ж-а аны колдонуу.
2. Кесүү үчүн аспаптар менен таанымалдуу а) зубило; б) крейцмейсель; в) каналмо чыгаргыч.
3. Зубилону курчутуучу станокто курчутуу а) подручникте орнотуу (б.в).
4. Зубилонун жумушчу бөлүгүнүн 0,3 - 0,5 узундугу сугарылат ж-а ташытат.
5. Зубилону станокто кол менен курчутуу.
6. Курчутуучу ташыган аспапты ким менен басууга болбойт.

Таташарманын аттаро:

- №1 - таташарма: Кесүү - буи слесардык операция.
- №2 - таташарма: Кесүү, өндүрүштүн шарты б-ча станок м-н иштетүү кыйын же рационалдуу эмес учурда.
- №3 - таташарма: Кесүү заготтовканын оркойгон термеин (Чоң башарды).
- №4 - таташарма: Кесүү зош, тикке же такта темирден жасалган материалдын кандайдыр бир бөлүктөрүн кесип алуу.
- №5 - таташарма: Кесүүнүн алында заготтовканы тиккеге бекитишет.

Таташармалары аткаруудагы оккуп - үдрөнүү түрүндөгү тарамын кыскарта мүнөздөмөсү:

- а) Кесүү кесүүчү аспаптын (Зубило ж-а багикалардын)
- б) Кесүү, өндүрүштүн шарты б-ча станок мекен иштетүү кыйын же рационалдуу эмес болгондо, иштетүүнүн кереги жок учурларда ишке ашырылат.
- в) Кесүү заготтовканын оркойгон термеин (Чоң башарды) каттуу кабыктарын.
- г) Аландан таташарма кесүү зош, тикке же такта темирден жасалган материалдар м-н иштөө ыкмасын.
- д) Иштетүүчү өтөтүктөн айткан кыскартылган кесүү тизме же алгачкы иштетүү болушу мүмкүн.

- Коопсуздук техникасы 6-40 көрсөтмө:
- Жумуш орун таза ж-о тартиптүү кармоо.
 - Кыкычтар берилерге бекем бекитилет.
 - Иштөөчү аспаптар он абалда болуп, өздорунун туруктуу орун жайгаштырылат.
 - Машинадан чыгарылган тетиктерди, ремонттоо мийермаларды берилерге угуу коюуга болбойт.
 - Башкалардын ж-о баркандардын урууну бошкатору жыйынга болуп, уруктар болбоого тибиш.
 - Гайкалуу аспаптардын аспапдару бурап чыгарууну гайкаларга шымык кыгуу тибиш.

Кезектеги инструкция ж-о өз алдынча иштөө:

1. Жумуш орундарын кыдыруу.
2. Максаттуу кыдыруу, топчормаларды аткарууга даярдык көрүүдө окуучуларга жардам көрсөтүү.
3. Окуучулардын жумуш орундар боюнча тууро бошуну ж-о жумуш аспаптарын аткаруунун тууралыгын текшерүү.
4. Аспаптар менен жасалгаларды тууро колдонуунун ыкмаларын окуучуларга көрсөтүү.
5. Экинчи Максаттуу кыдыруу, Окуучулар тарабынан жумуш орундардын уюштурулушун, коопсуздук техникасынын талаптарынын ж-о тапшырманын ырааттуулугун текшерүү.
6. Бардык окуучулардын жумуш менен алектенишине байкоо жүргүзүү.

Хорутунуу Инструктор: (15 мин)

— Дайкаралган турмуштун жыйынтыгына
чыгаруу

— Окуучулардын тааныштырмалары
аткарылган ж-а кээ бир окуучулар,
менен өзүндө иштөөнү аныктоод.

— Бааларды угуу ж-а кемерки
саякатта турмуш орундарды
аныктап тургунан графика менен
тааныштыруу, үзгө тааныштыруу.

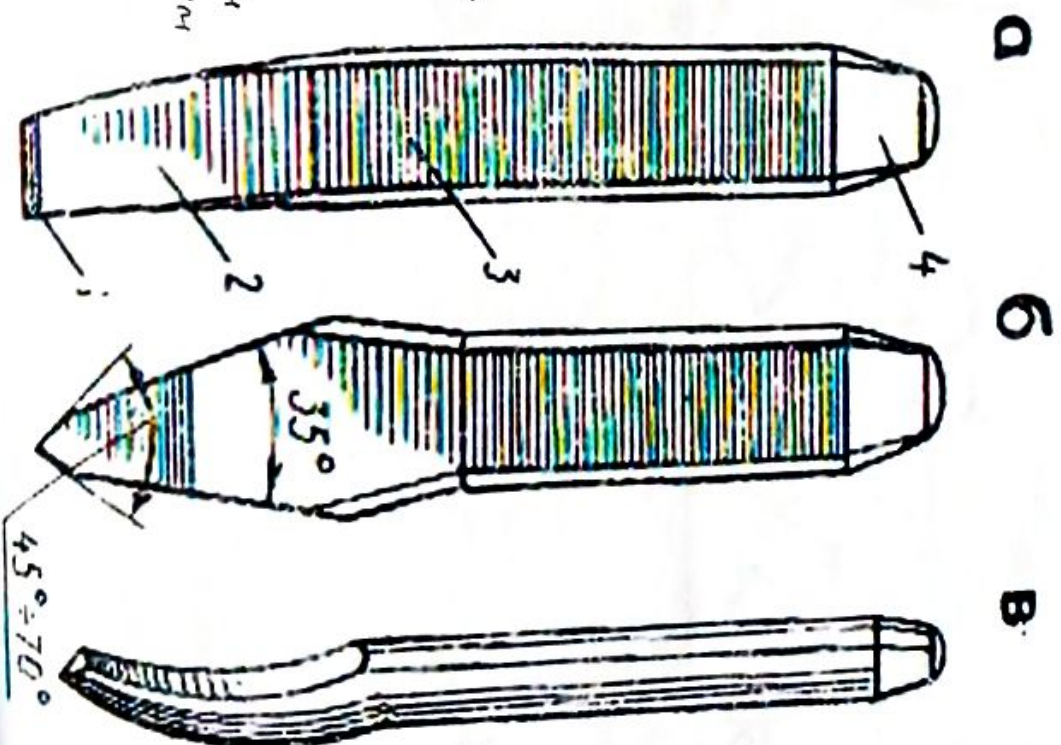
58-сүрөт. Кесүү үчүн аспаптар:

а — зүбүлө, б — крейц-мейсель, в — каналча чыгаргыч

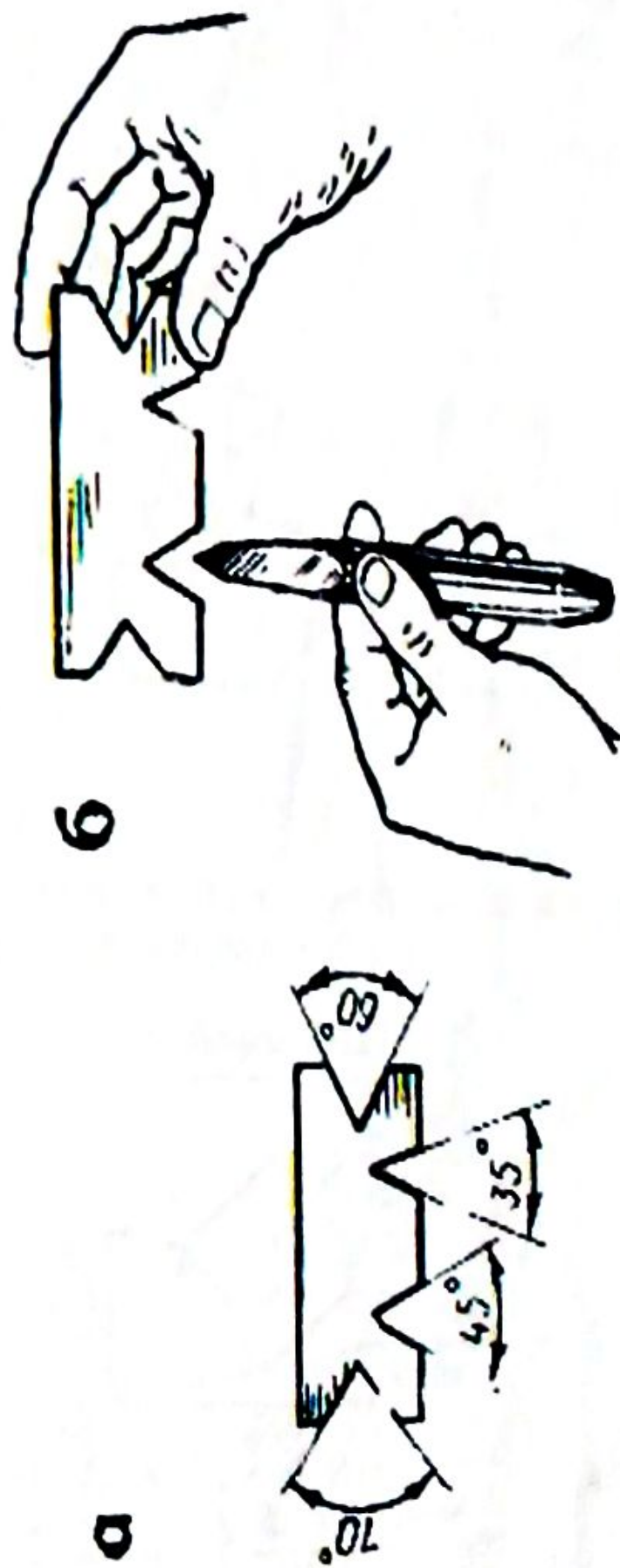
Зүбүлө аспаптык конструктор УТА, УБА, ТХФ, ДХФ болдоторунан жасалган болот стержень.

Айрым материалдарды кесүү үчүн зүбүлөнүн кесүү бурчунун сунуш кылынган өлчөмү: катуу материалдар үчүн — 70° катуулугу орточо материалдар — 60° жумшак материалдар — 45° Адамнын аралашмалары — 35° зүбүлөнүн узундугу: 700; 125; 160; 200 мм жумушчу бөлүгүнүн кендиги 5; 10; 16; 20 мм

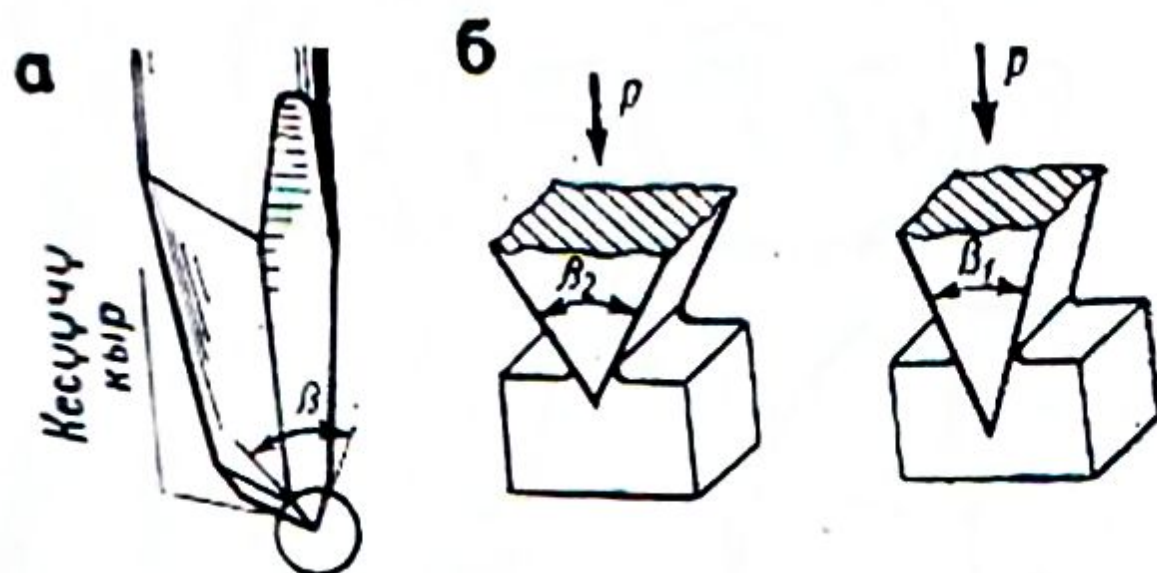
- а) зүбүлө
- б) крейцмейсель
- в) каналча чыгаргыч



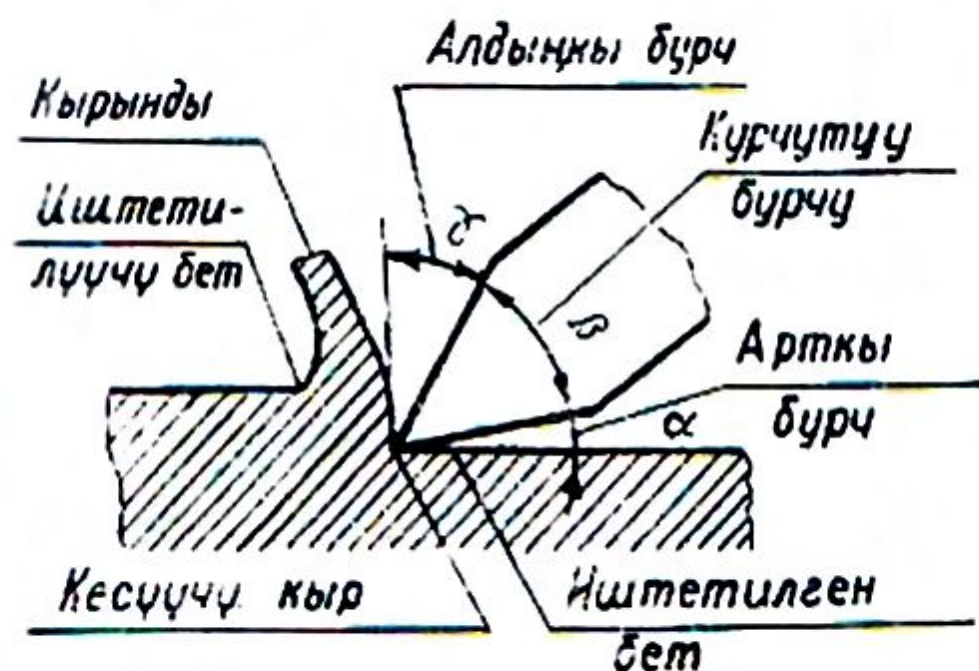
60-сүрөт. Шаблон (а) жана аны менен зубило-
нун курчутуу бурчын текшерүү (б)



56-сүрөт. Шынаа-зубилонун жөнөкөй көрүнүшү (а), анын металлга кирүү күчүнүн курчутулган бурчуна көз карандылыгы (б):
 p — согуунун күчү, β — курчутуу бурчу, β_1 — чоң эмес бурч, β_2 — чоң бурч

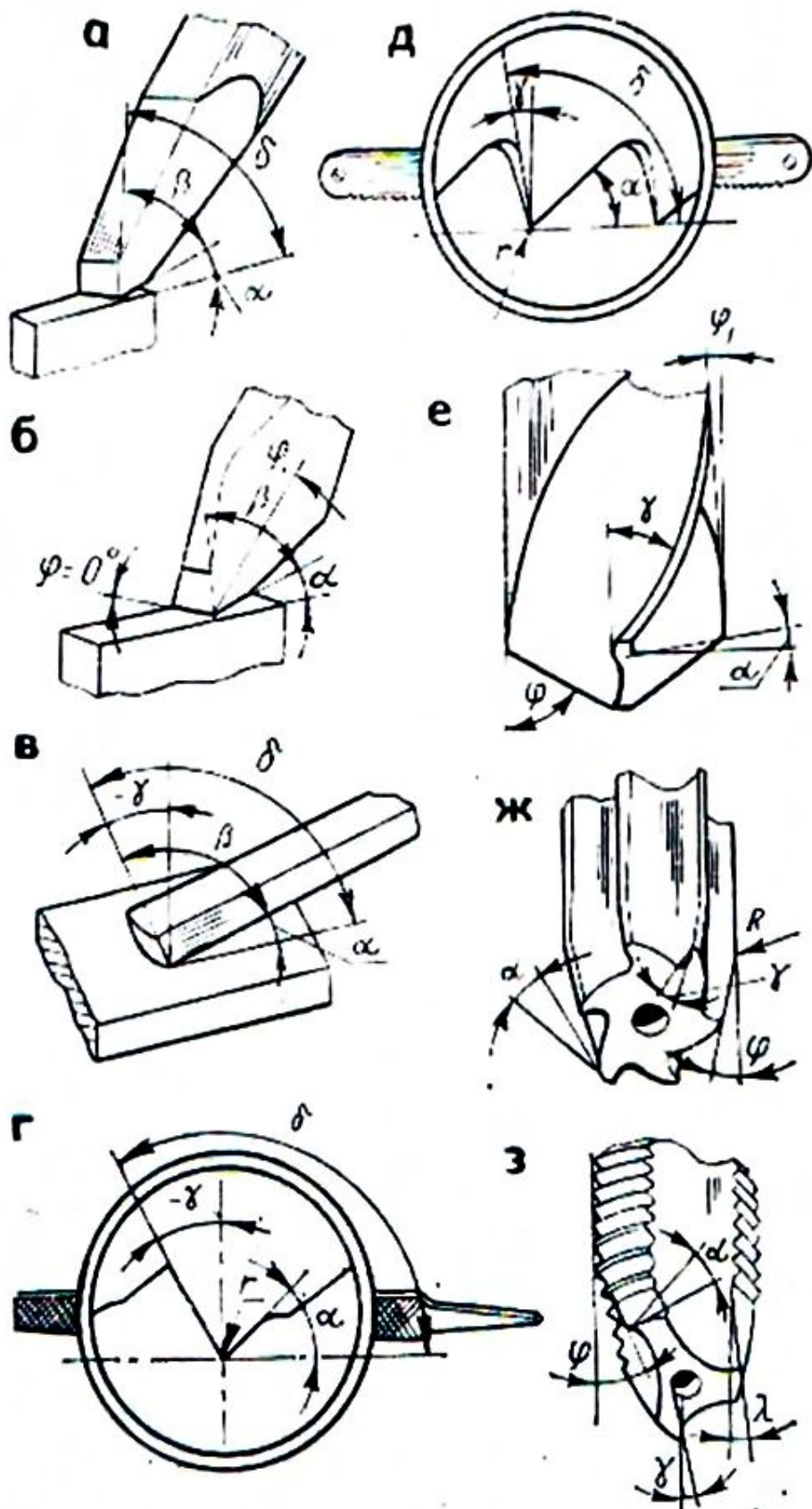


57-сүрөт. Зубилонун кесүүчү бөлүгүнүн кесүү элементтери жана геометриясы



55-сурет. Слесардык аспаптын кесүүчү бөлүгүнүн бурчтары.

а — зубилонун, б — крейцмейселдин, в — шабердин, г — өгөөнүн, д — кол араанын тилкесинин, е — көзөөчтүн, ж — развертканын, з — метчиктин бурчтары



Трактордун түзүлүшүн түшүндүрүү



**Өндүрүштүк
окутууну
пландаштыруу**