



Министерство образования Иркутской области
Государственное бюджетное профессиональное
образовательное учреждение Иркутской области
«Иркутский авиационный техникум»

**Методические указания
по выполнению самостоятельной работы
по междисциплинарному курсу
МДК.06.02 Выполнение работ по профессии рабочего:
"Фрезеровщик"
специальности
15.02.16 Технология машиностроения**

Иркутск, 2026

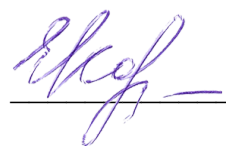
РАССМОТРЕНЫ

Председатель ЦК

 / С.Л. Кусакин /

УТВЕРЖДАЮ

Зам. директора

 Е.А. Коробкова

№	Разработчик ФИО
1	Паутова Маргарита Владиславовна

Пояснительная записка

МДК.06.02 Выполнение работ по профессии рабочего: "Фрезеровщик" относится к ПМ.06 Выполнение работ по профессиям рабочих: "Токарь", "Фрезеровщик". Самостоятельная работа является одним из видов учебно работы обучающегося без взаимодействия с преподавателем.

Основные цели самостоятельной работы:

Привитие навыков самостоятельного поиска и обобщения необходимой информации используя разные источники информации.

Систематизация и закрепление теоретических знаний и практических умений обучающихся.

Углубление и расширение теоретических знаний, формирование умений использовать справочную документацию и дополнительную литературу.

Развитие познавательных способностей и активности обучающихся, творческой инициативы, самостоятельности, ответственности и организованности.

Развитие пространственного воображения, логического мышления. Формирование самостоятельного мышления.

Развитие способности к сопоставлению нового и ранее изученного материала.

Развитие исследовательских умений.

Рекомендации для обучающихся по выработке навыков самостоятельной работы:

- Внимательно читать план выполнения работы.
- Используя различные источники информации (лекции, учебники и интернет) кратко выпишите информацию;
- Выбрать свой уровень подготовки задания.
- Обращать внимание на рекомендуемую литературу. Из перечня литературы выбирать ту, которая наиболее полно раскрывает вопрос задания.
- Учиться кратко излагать свои мысли.
- Использовать общие правила написания конспекта, таблицы, схемы и выполнения чертежа.
- Оценивать, насколько правильно понято содержание материала, для этого придумать вопрос, направленный на уяснение материала.
- Обращать внимание на достижение основной цели работы.

Тематический план

Раздел Тема	Тема занятия	Название работы	Количество часов
Раздел 1. Изучение вопросов охраны труда, техники безопасности и производственной санитарии Тема 1. Изучение вопросов охраны труда, техники безопасности и производственной санитарии	Первичный инструктаж по Охране труда на рабочем месте.	Первичный инструктаж по Охране труда на рабочем месте.	2
	Опасные и вредные производственные факторы.	Опасные и вредные производственные факторы.	2
Раздел 2. Подготовка фрезерного станка к работе Тема 1. Классификация станочного оборудования и режущего инструмента	Ознакомление с порядком получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов, приспособлений, необходимых для выполнения работ	Ознакомление с порядком получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов, приспособлений, необходимых для выполнения работ	1
	Виды металлорежущих инструментов, используемых на фрезерных станках.	Виды металлорежущих инструментов, используемых на фрезерных станках.	2
Тема 2. Органы управления фрезерных станков и подготовка станков к работе	Установка на рабочий стол технологической оснастки и выверка положения.	Установка на рабочий стол технологической оснастки и выверка положения.	1
	Выполнение операций наладки станка по данным техпроцессов.	Выполнение операций наладки станка по данным техпроцессов.	2
	Установка инструмента в инструментальную оснастку и закрепление на фрезерном станке.	Установка инструмента в инструментальную оснастку и закрепление на фрезерном станке.	2
Тема 3. Выполнение практических работ на фрезерных станках	Особенности управления горизонтальными и вертикальными универсальными фрезерными станками при выполнении различных операций фрезерования.	Особенности управления горизонтальными и вертикальными универсальными фрезерными станками при выполнении различных операций фрезерования.	2
	Подготовка фрезерного станка для обработки поверхностей заготовки с точностью по 12 -14-му качеству.	Подготовка фрезерного станка для обработки поверхностей заготовки с точностью по 12 -14-му качеству.	1
	Выполнение расчетов режимов резания при	Выполнение расчетов режимов резания при	2

фрезеровании по табличным данным.	фрезеровании по табличным данным.	
Фрезерование габаритных размеров детали (содержащей взаимно перпендикулярные и параллельные поверхности) с точностью размеров по 12 - 14-му качеству.	Фрезерование габаритных размеров детали (содержащей взаимно перпендикулярные и параллельные поверхности) с точностью размеров по 12 - 14-му качеству.	1
Фрезерование скосов и уступов детали по 12-14 качеству.	Фрезерование скосов и уступов детали по 12-14 качеству.	1
Фрезерование скосов и уступов детали по 12-14 качеству.	Фрезерование скосов и уступов детали по 12-14 качеству.	2
Фрезерование пазов детали по 12 качеству.	Фрезерование пазов детали по 12 качеству.	1
Отработка алгоритма работ по ежесменному обслуживанию фрезерных станков.	Отработка алгоритма работ по ежесменному обслуживанию фрезерных станков.	1
Организация рабочего места при выполнении фрезерных работ серийным и единичным типом производства.	Организация рабочего места при выполнении фрезерных работ серийным и единичным типом производства.	1
Подготовка и обслуживание технологической оснастки, необходимой для выполнения работы.	Подготовка и обслуживание технологической оснастки, необходимой для выполнения работы.	2
Фрезерование детали, содержащей сопрягаемые поверхности, с использованием поворотного стола.	Фрезерование детали, содержащей сопрягаемые поверхности, с использованием поворотного стола.	2
Организация работ по фрезерованию детали, содержащей кратные элементы, с использованием делительной головки.	Организация работ по фрезерованию детали, содержащей кратные элементы, с использованием делительной головки.	2
Фрезерование детали, содержащей кратные элементы, с использованием делительной головки.	Фрезерование детали, содержащей кратные элементы, с использованием делительной головки.	2

	Классификация делительных головок и операций им соответствующих.	Классификация делительных головок и операций им соответствующих.	2
Тема 4. Контроль изготовленных деталей	Организация работы бюро технического контроля (отдела технического контроля) по выявлению бракованных деталей.	Организация работы бюро технического контроля (отдела технического контроля) по выявлению бракованных деталей.	2
	Организация работы бюро технического контроля (отдела технического контроля) по первичной отбраковке готовых деталей.	Организация работы бюро технического контроля (отдела технического контроля) по первичной отбраковке готовых деталей.	2
	Организация работы по контролю готовых изделий, выполненных с точностью линейных размеров до 12 квалитета, угловых размеров до 9 степени, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости обработанных поверхностей до Ra 6,3 мкм	Организация работы по контролю готовых изделий, выполненных с точностью линейных размеров до 12 квалитета, угловых размеров до 9 степени, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости обработанных поверхностей до Ra 6,3 мкм	2

Самостоятельная работа №1

Название работы: Классификация делительных головок и операций им соответствующих..

Цель работы: Систематизация и закрепление теоретических знаний и практических умений обучающихся.

Уровень СРС: реконструктивная.

Форма контроля: Проверка таблицы в рабочей тетради.

Количество часов на выполнение: 2 часа.

Задание:

Разработайте форму таблицы и заполните её по теме "Классификация делительных головок и виды операций выполняемых на них".

Критерии оценки:

оценка «5» - Таблица содержит необходимые сведения и выполнена самостоятельно.

оценка «4» - Таблица содержит необходимые сведения, но выполнена группой студентов.

оценка «3» - Таблица содержит неполные сведения или содержит ошибки.