



Технологическая карта изготовления крючка для вешалки 80x16

№ П/П	Последовательность выполнения работ	Изображение	Инструменты, приспособления
1.	Разметить заготовку изделия на листе стали толщиной 1 мм по прилагаемому чертежу. Разметку делайте ЭКОНОМНО .		Линейка, угольник, чертилка.
2.	Положите заготовку на наковальню или правильную плиту и при помощи молотка и кернера сделайте справа 2 лунки под сверление отверстий, слева одну маленькую лунку под разметку радиуса.		Кернер, молоток, наковальня.
3.	Возьмите разметочный циркуль, выставьте раствор ножек на 8 мм, положите заготовку на ровную поверхность и разметьте радиусы скруглений с каждой стороны.		Циркуль разметочный
4.	Наденьте очки, надежно зажмите заготовку в ручных тисках или пассатижах. Просверлите 2 отверстия Ø4 мм на сверлильном станке.		Сверлильный станок, сверло Ø4, пассатижи, защитные очки
5.	Перейдите на другой сверлильный станок и раззенкуйте просверленные отверстия сверлом Ø8 мм.		Сверлильный станок, сверло Ø8, пассатижи, защитные очки.
6.	При помощи рычажных ножниц вырежьте заготовку по габаритным линиям. Затем ручными ножницами по металлу аккуратно обрежьте углы, стараясь не попасть на линии разметки.		Ножницы рычажные, Ножницы по металлу ручные, рукавица на руку.
7.	Возьмите плоский личный напильник, зажмите заготовку в тисках и опилите в размер.		Напильник личный плоский, тиски слесарные, нагубники.
8.	Возьмите круглую оправку Ø16 мм, зажмите вместе с заготовкой в тисках и молотком загните крючок в наружную сторону (где зенкование) до разметки		Тиски слесарные, оправка Ø16 мм, молоток.
9.	Возьмите тонкий перманентный маркер, подпишите свое изделие с обратной стороны (где нет зенкования) – ваша фамилия и класс. Сдайте работу на проверку.		Маркер тонкий