



Приступая к подбору режущего инструмента, мастер обращает внимание учащихся на размеры паза заготовки и подбирает фрезы: для обработки ширины паза - трехстороннюю фрезу шириной, равной ширине паза, или концевую диаметром, равным ширине паза, а для обработки нижней части канавки - специальную Т-образную фрезу.

При обработке прямоугольного паза глубина фрезерования берется на несколько десятых миллиметра (0,2- 0,3 мм) меньше полной глубины Т-образного паза. Далее мастер показывает приемы фрезерования Т-образного паза, приемы проверки его штангенциркулем, шаблоном или калибром.

Свой рассказ и показ приемов мастер сопровождает демонстрацией наглядных пособий. Говоря о видах брака, мастер вскрывает причины его возникновения и намечает пути предупреждения.

Мастер объясняет причины поломки Т-образной фрезы и способы ее предупреждения, напоминает о безопасных приемах работы.

Друг рассказал о том, что на ресурсе Goldluse.ru есть информация про [mm lampadari](http://mm.lampadari) , советую посмотреть. Очень полезная информация.

Закончив рассказ и показ приемов, мастер проверяет, как учащиеся усвоили материал, и распределяет их по рабочим местам. Учащиеся приступают к выполнению упражнений.

Мастер, обходя рабочие места, проверяет, насколько правильно и самостоятельно учащиеся читают чертежи и выбирают фрезы, определяют глубину фрезерования прямоугольной канавки. Мастер наблюдает за установкой тисков и заготовок, установкой и закреплением фрезы, определением глубины резания, подачи и числа оборотов (в соответствии с заданными скоростями резания), дает советы, указания и в случае необходимости оказывает помощь учащимся.

Во время выполнения учащимися упражнений мастер, обходя рабочие места, обращает внимание на их организацию; проверяет правильность приемов, применяемых учащимися при наладке станка и установке режимов резания, а также приемов, связанных с подводом фрезы к детали и совмещением осей Т-образной фрезы и прямоугольного паза; оказывает практическую помощь.