

Дата: 05.10.2022

Клас: 7-А,Б

Урок

Трудове навчання

Вчитель: Капуста В.М.

Тема. Технологічний процес виготовлення виробу: шліфування, оздоблення з використанням трафаретів. Дотримання правил безпечної праці та організації робочого місця.

Мета: ознайомити з шліфуванням деталей, прийомами обробки заготовок, правилами користування інструментом;

розвивати творче мислення, увагу, пізнавальний інтерес,

виховувати бережливе ставлення до матеріалів;

формувати технологічну компетентність.

Опорний конспект

I. Матеріал для засвоєння

1. Технологічний процес виготовлення виробу: шліфування.

Шліфування – це технологічна операція, що передбачає усунення незначних нерівностей на поверхні за допомогою абразивних матеріалів.

Абразивний порошок являє собою подрібнений камінь (наждак) або порошкоподібне скло.

Шліфувальні шкурки виготовляють з тканини або цупкого паперу, на один бік яких наклеюють подрібнені частинки твердої речовини - абразиву.

Чим дрібніші частинки, тим вища якість оброблюваної поверхні.

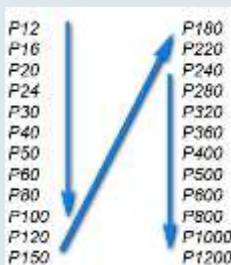
Паперові шліфувальні матеріали (наждачний папір) використовують для ручного шліфування. Шліфувальну шкурку (на тканинній основі) застосовують переважно у верстатах та шліфувальних електроінструментах. Вона є міцнішою.

Залежно від величини зерен абразивного порошку є різні номери наждачного паперу. Наждачний папір з найкрупнішим зерном робить великі подряпини й знімає великий шар матеріалу. Наждачний папір з найдрібнішим зерном застосовують перед поліруванням виробів.

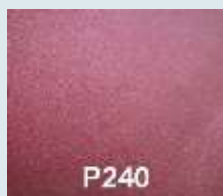
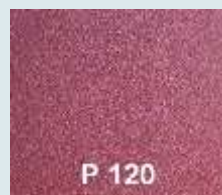
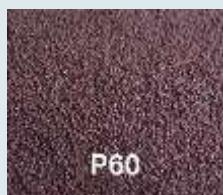
Маркування шліфувальних шкурок

- Приклад маркування:

40 (крупне зерно), P80 (зерно середньої величини), P200 (зерно малої величини). Тобто, чим менше число, тим більший розмір зернини абразиву.



P12	P180
P16	P220
P20	P240
P24	P260
P30	P320
P40	P360
P50	P400
P60	P500
P80	P600
P100	P800
P120	P1000
P150	P1200



Випиляні деталі старанно обробляють наждачним або папером спочатку крупнозернистим, а потім дрібнозернистим.

Ребра деталей також зачищають наждачним папером. Кожну випиляну деталь зачищають з обох боків наждачним папером спочатку великого, а потім менших номерів. Зачищати треба рухами вздовж волокон деревини. Для зручнішого виконання цієї роботи наждачний папір закріплюють на невеличкому дерев'яному брусочку завдовжки 7—8 см. Нижні краї брусочка попередньо заокруглюють.



Шліфувати треба з невеликим натиском вздовж волокон.

2. Зачищати виріб наждачним папером рекомендується такими способами:

- 1) якщо деталь дрібна, то при зачищанні її треба рухати по наждачному папері, при цьому руки не повинні доторкатися до шкурки;
- 2) якщо деталь велика, то її зачищають або шліфують наждачним папером на бруску так, як показано.



3. Оздоблення з використанням трафаретів.

Трафарети - це пластикові або паперові листи, на яких вирізані малюнки або орнаменти. Вони можуть застосовуватися неодноразово.

На відшліфовану поверхню накладаємо трафарет. Поверх наносимо фарбу пензликом, валиком, або аерозольну фарбу. Трафарет обережно знімаємо і даємо час висохнути фарбі.

II. Практична робота.

Обробка деталей органайзера.

Дотримання правил безпеки при роботі.

III. Домашнє завдання

Опрацювати опорний конспект.

Зворотній зв'язок: Human або ел. пошта valentinakapusta55@gmail.com