*Дата: 25.01.2022*

*6-Б клас*

*Урок 35-36 Трудове навчання Вчитель: Капуста В.М.*

**Тема.****Технологічний процес виготовлення виробу. Обробка крайок деталей макета транспортного засобу**.

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

розвивати в розвивати творче мислення, увагу, пізнавальний інтерес,

виховувати бережливе ставлення до матеріалів;

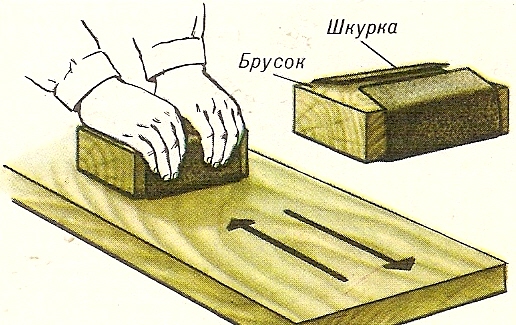
формувати технологічну компетентність.

**І. Матеріал для засвоєння**

Випиляні деталі старанно обробляють наждачним або папером спочатку крупнозернистим, а потім дрібнозернистим. Кути, овали та круглі отвори у внутрішніх вирізах зачищають дрібними напилками (надфілями), їх купують в інструментальних магазинах. Надфілі можна замінити наждачним папером, який скручують у трубочку або наклеюють на круглу і плоску палички.



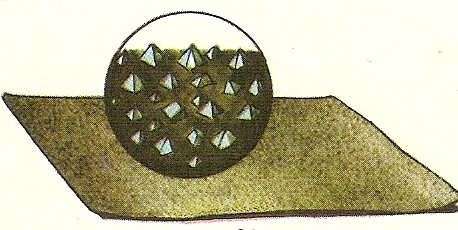
Ребра деталей також зачищають наждачним папером. Кожну випиляну деталь зачищають з обох боків наждачним папером спочатку великого, а потім менших номерів. Зачищати треба рухами вздовж волокон деревини. Для зручнішого виконання цієї роботи наждачний папір закріплюють на невеличкому дерев'яному брусочку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



Шліфувати треба з невеликим натиском. Після зачищення всіх деталей проводять пробне складання і підганяють шипи та гнізда. Шипи повинні входити в гнізда щільно. Місця, призначені для склеювання, не можна покривати лаком, воском і олійною фарбою.

Столярні вироби звичайно зачищають наждачним папером.

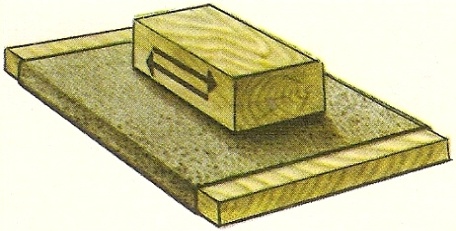
***Шліфувальний папір*** — це жорсткий папір або тканина з наклеєним абразивним порошком.

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

**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 наждачнм папером на бруску так, як показано.



**ІІ.Практична робота**. Обробка крайок деталей макета транспортного засобу.

**ІІІ. Домашнє завдання**

Опрацювати даний матеріал