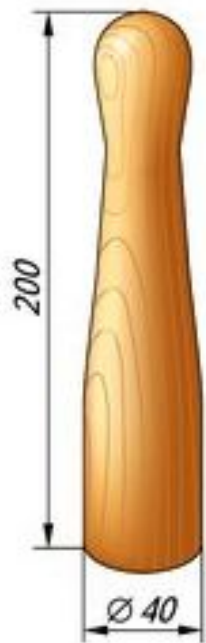


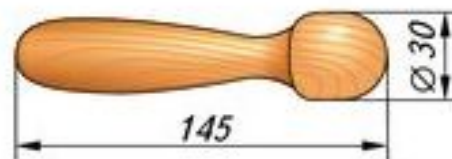
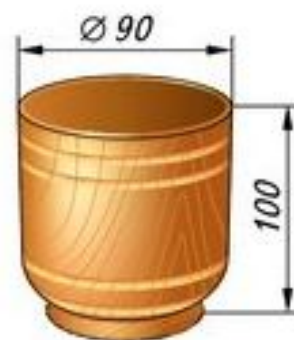
**ПРЕЗЕНТАЦИЯ УРОКА ПО ТЕХНОЛОГИИ
ДЛЯ 7 КЛАССА НА ТЕМУ**

**«ТЕХНОЛОГИЯ ОБРАБОТКИ
НАРУЖНЫХ ФАСОННЫХ
ПОВЕРХНОСТЕЙ ДЕТАЛЕЙ ИЗ
ДРЕВЕСИНЫ»**

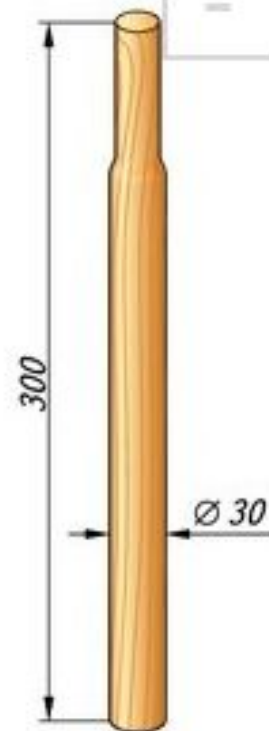
ФАСОННАЯ ПОВЕРХНОСТЬ



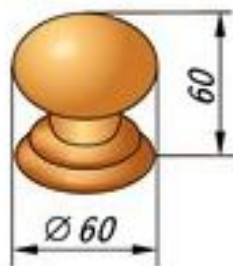
a



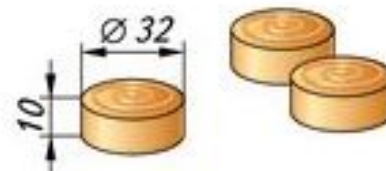
b



v



z



d

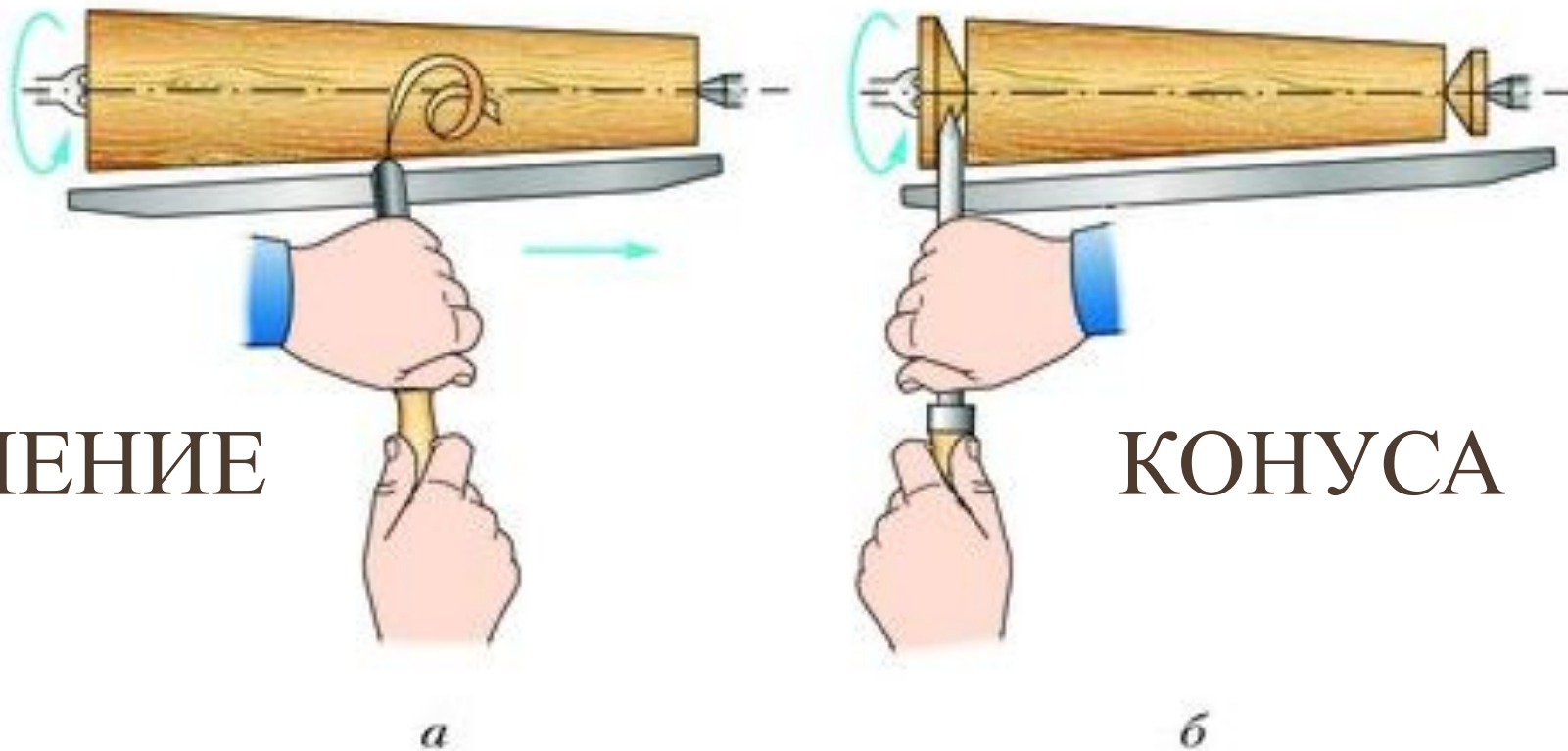


Рис. 27. Обработка конической поверхности: *а* – обточка конуса; *б* – подрезка торца

ЗАГОТОВКУ УСТАНАВЛИВАЮТ НА ТРЕЗУБЕЦ И ПОДЖИМАЮТ ЗАДНИМ ЦЕНТРОМ. ОСНОВАНИЕ ДОЛЖНО БЫТЬ НА ТРЕЗУБЦЕ.

ПОДРУЧНИК ЗАКРЕПЛЯЮТ ПАРАЛЛЕЛЬНО БУДУЩЕЙ КОНУСНОЙ ПОВЕРХНОСТИ.

ТОЧЕНИЕ ВЕДУТ ОТ БОЛЬШОГО ДИАМЕТРА К МАЛОМУ.

СТАМЕСКУ ПЕРЕДВИГАЮТ ПЛАВНО БЕЗ РЫВКОВ И ОСТАНОВОК

ТОЧЕНИЕ КОНУСА

Сначала выполняют черновое точение реером, потом чистовое точение мейселем.

Припуск на чистовую обработку 3-4 мм.

При чистовом точении периодически измеряют диаметры ШЦ-1 и кронциркулем. После чистового точения подрезают правый торец конуса, потом левый.



РЕЙЕР – стамеска полукруглой формы, применяемая при черновой токарной обработке древесины. благодаря желобчатой форме лезвие снимает достаточный по толщине слой древесины. затачивают рейер в полуовал с выпуклой стороны; угол скоса лезвия – $25...30^\circ$. после обработки заготовки полукруглой стамеской ее поверхность будет шероховатой. кроме черновой обработки рейер используют для точения вогнутых форм и выборки внутренних полости при лобовом точении.



МЕЙСЕЛЬ – нож-стамеска, заточенный с двух сторон под углом, применяется при чистовой токарной обработке древесины. мейсели используют для устранения шероховатости и выравнивания поверхности изделия. стамеска представляет собой нож-косяк, заточенный с двух сторон под углом $20...25^\circ$. угол среза лезвия – $70...75^\circ$; ширина инструмента – $5...50$ мм. затачивание лезвия на угол дает возможность работать его серединой, когда точению подлежат выпуклые или прямые поверхности. используя острый угол, мейсель применяют также для чистовой обработки профильной поверхности, подрезания торцов и отрезки изделия, а используя тупой угол, – для точения заготовки с образованием закруглений.

ОБРАБОТКА ВОГНУТОЙ И ВЫПУКЛОЙ ПОВЕРХНОСТИ

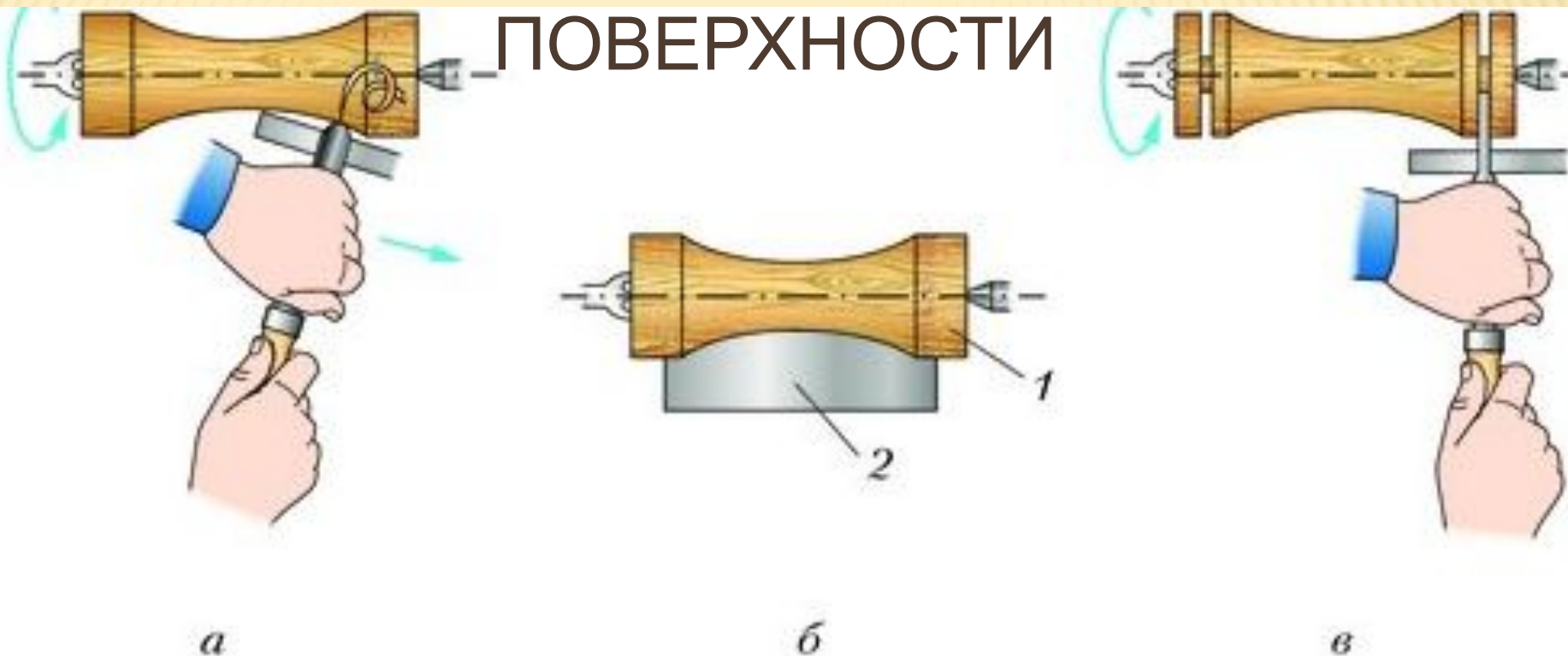


Рис. 28. Обработка вогнутой поверхности: *а* – черновое точение; *б* – проверка формы поверхности шаблоном; *1* – заготовка; *2* – шаблон; *в* – проточка канавок

Сначала точат цилиндр диаметром равным буртику. после размечают центр и края. потом точат полукруглой стамеской от центра к краям. чистовое точение производят мейселем от краев к центру. форму контролируют шаблоном. шаблон – из твердого картона... для подреза торцов используют **штихель**

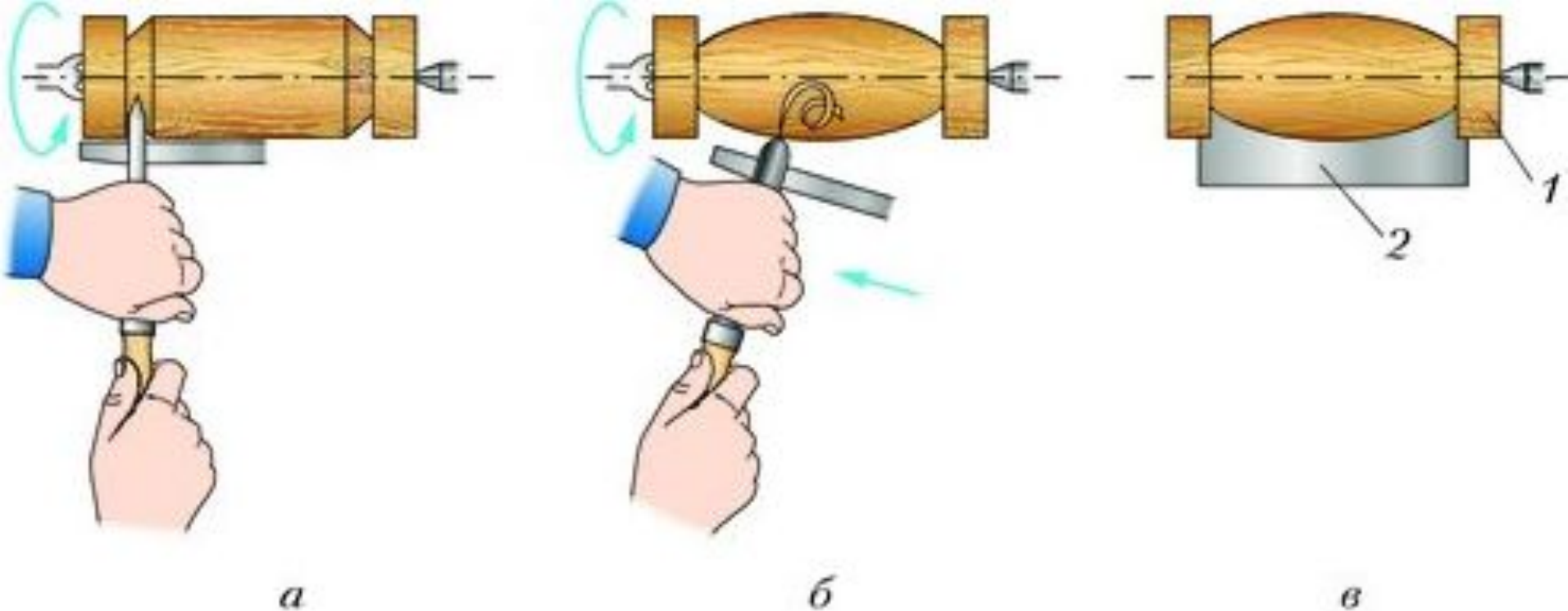


Рис. 29. Обработка выпуклой поверхности: *а* – подрезание внутренних торцов; *б* – черновое точение; *в* – проверка формы поверхности шаблоном; 1 – заготовка; 2 – шаблон

ПОЛУЧЕНИЕ ВЫПУКЛОЙ ПОВЕРХНОСТИ НАЧИНАЮТ С ОБТОЧКИ ЦИЛИНДРА И РАЗМЕТКЕ ЗАГОТОВКИ ПО ДЛИНЕ

ТОЧЕНИЕ ШАРОВ И ДИСКОВ

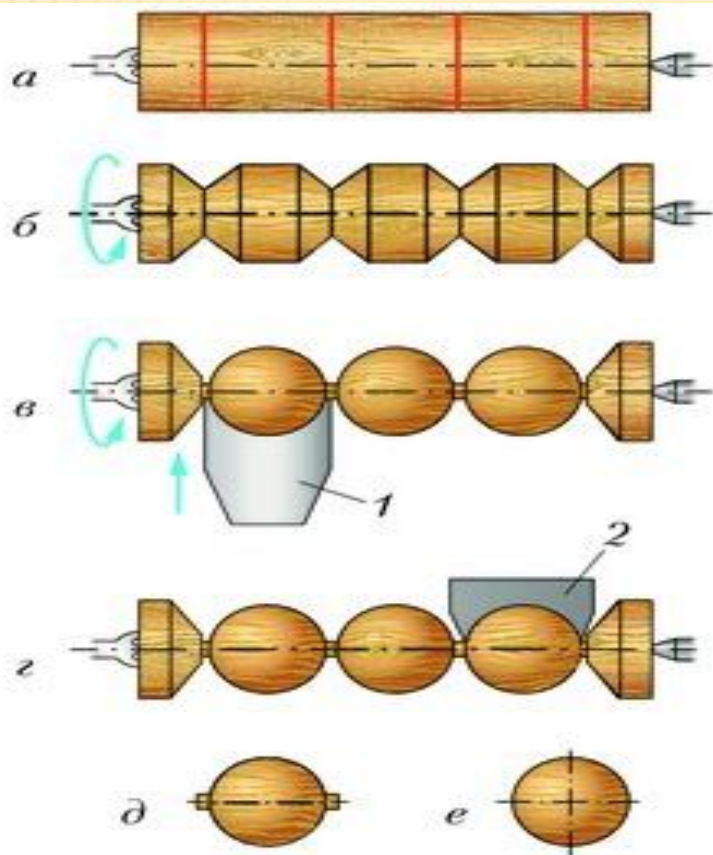


Рис. 30. Технология точения шаров:
a – разметка; *б* – черновая обточка; *в* – точение сферы; *г* – контроль шаблоном; *д* – шар, отпиленный от общей заготовки; *е* – готовый шар после зачистки; *1* – специальная стамеска для обточки шара; *2* – шаблон

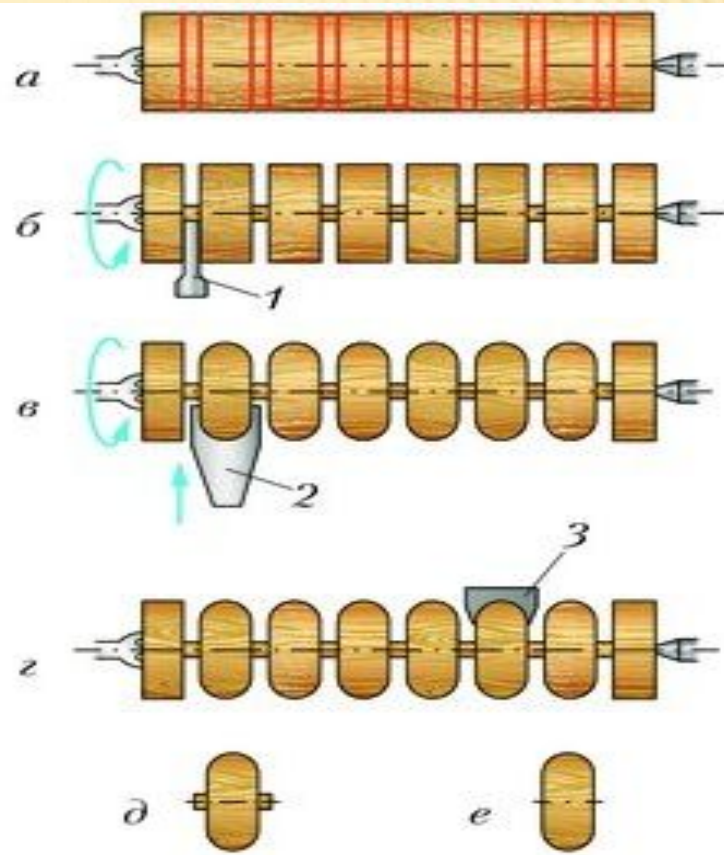


Рис. 31. Последовательность точения дисков: *a* – разметка; *б* – прорезание канавок; *в* – точение радиуса; *г* – контроль шаблоном; *д* – диск, отпиленный от общей заготовки; *е* – готовый диск после зачистки; *1* – штихель; *2* – радиусная стамеска; *3* – шаблон

ЗАКРЕПЛЕНИЕ ПРОИДЕННОГО МАТЕРИАЛА

- 1. Чем фасонная поверхность отличается от цилиндрической?**
- 2. В каком случае при изготовлении деревянных шаров применяют специальную радиусную стамеску?**
- 3. Почему, если применять штихель для подрезки торцов, то можно уменьшить расход древесины?**
- 4. Как выполнить отделку деталей, выполненных из разных пород древесины?**