

# Заточка и настройка дереворежущих инструментов

Урок технологии в 7 классе

# ДЕРЕВОРЕЖУЩИЕ ИНСТРУМЕНТЫ

## СТАНОЧНЫЕ

- ✓ дисковые пилы (а);
- ✓ строгальные ножи (б);
- ✓ фрезы фасонные (в),
- ✓ концевые (г);
- ✓ свёрла (д, е),
- ✓ зенкеры (ж),
- ✓ долота (з) и др.

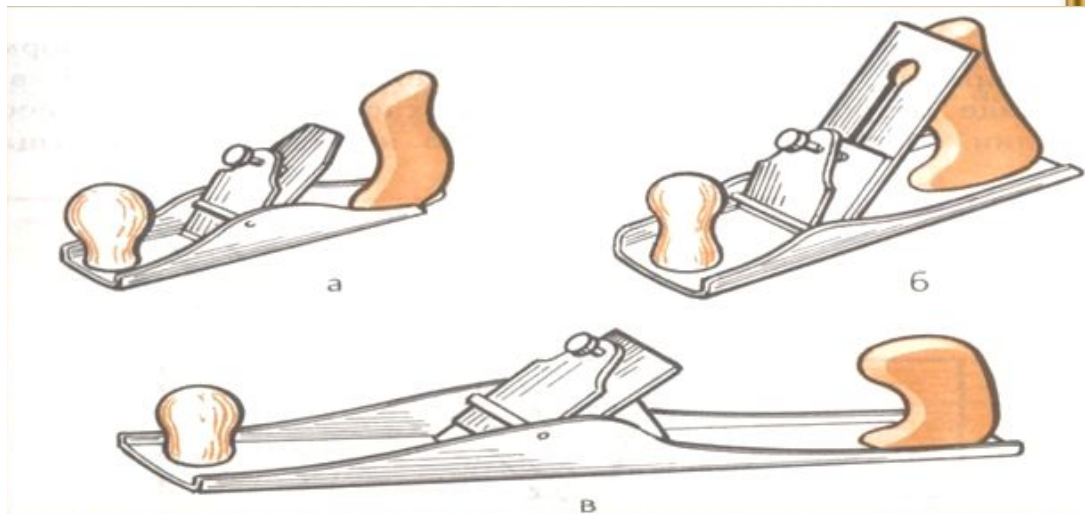
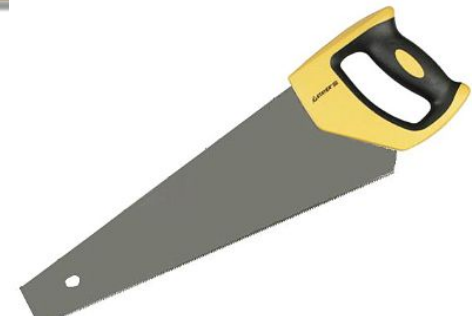
## РУЧНЫЕ

- ✓ пила,
- ✓ топор,
- ✓ стамеска,
- ✓ долото,
- ✓ нож
- ✓ нож шерхебеля,
- ✓ нож рубанка,
- ✓ нож фуганка.

# ДЕРЕВОРЕЖУЩИЕ ИНСТРУМЕНТЫ

## РУЧНЫЕ

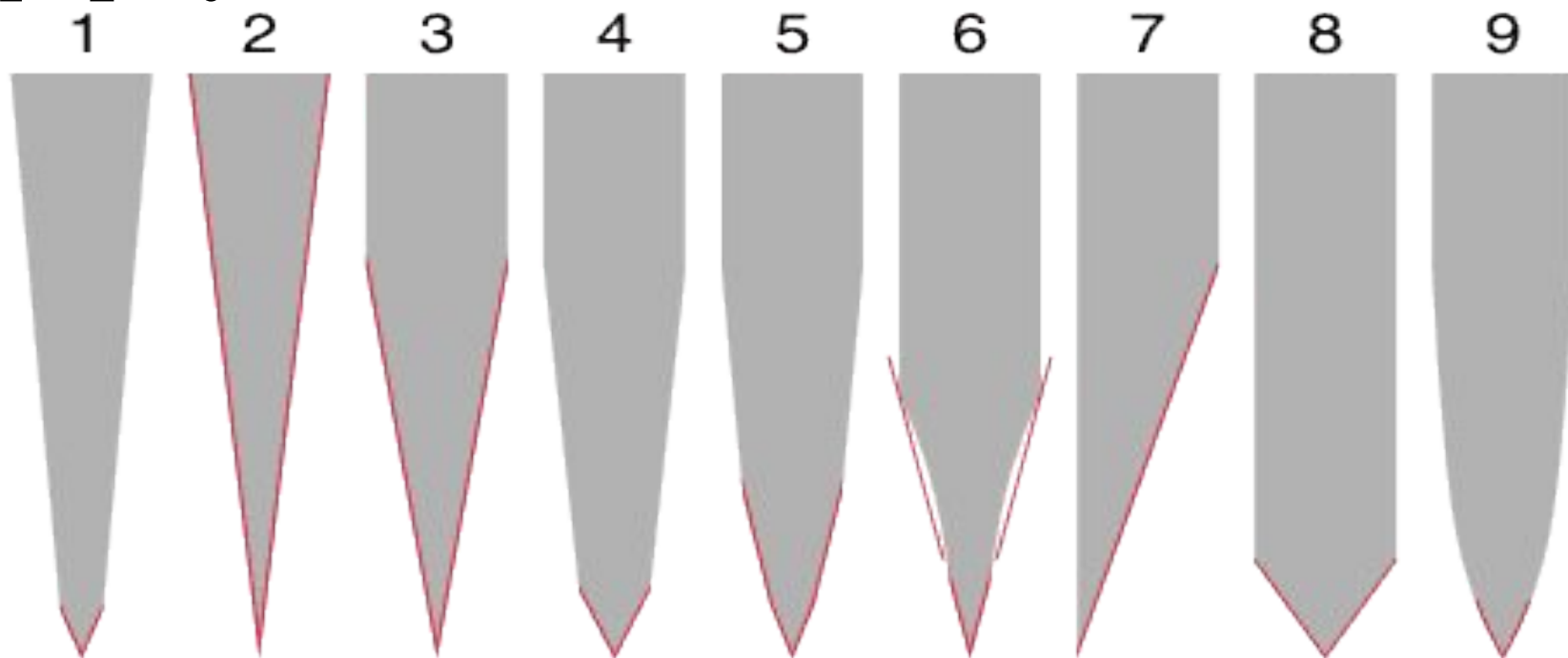
- ✓ пила,
- ✓ топор,
- ✓ стамеска,
- ✓ долото,
- ✓ нож
- ✓ нож шерхебеля,
- ✓ нож рубанка,
- ✓ нож фуганка.



а – шерхебель; б – рубанок; в - фуганок

# РЕЖУЩАЯ КРОМКА

- образуется путем пересечения двух поверхностей лезвия, имеющего форму клина





Затупленный инструмент  
подвергают заточке ,  
которую выполняют на  
**заточных станках,**  
**точилах** или **вручную** с  
помощью срезания  
слоя металла с  
поверхности  
клина



# **ПРАВИЛА ЗАТОЧКИ**

**1. Заточиваемый инструмент во время заточки держат двумя руками, плавно перемещая вдоль режущей кромки. Чтобы лезвие не перегревалось, его периодически охлаждают в воде.**

# **ПРАВИЛА ЗАТОЧКИ**

**2. Угол наклона инструмента выбирают так, чтобы затачивалась вся задняя поверхность лезвия и образовывался нужный угол заострения. Контролировать правильность заточки можно по шаблону или угломером**

# ПРАВИЛА ЗАТОЧКИ

3. На режущей кромке заточенного лезвия образуются заусенцы. Их снимают с помощью **ДОВОДКИ** на **плоском мелкозернистом бруске** **круговыми или перекрестными движениями**



# ПРАВИЛА ЗАТОЧКИ

**4. Острую режущую кромку получают правкой лезвия на ОСЕЛКЕ (мелкозернистом бруске). Его смачивают водой и перемещают по всей затачиваемой поверхности круговыми или перекрестными движениями**

# ПРАВИЛА ЗАТОЧКИ

При заточке на цилиндрической поверхности заточного круга образуется выгнутость поверхности лезвия и получается так называемая **«острая сабельная заточка»**



# ПРАВИЛА ЗАТОЧКИ

**Косые стамески** затачивают с двух сторон

**Полукруглые стамески** при заточке поворачивают относительно собственной оси



# ЗАТОЧКА ПИЛ

Перед заточкой зубьев пил их  
**ПРИФУГОВЫВАЮТ** напильником  
(выравнивают по одной линии в специальном  
приспособлении – колодке)

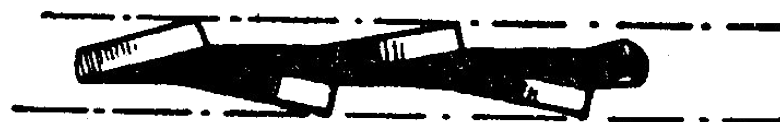




# ЗАТОЧКА ПИЛ

Зубья продольных пил затачивают через  
один (с разных сторон)

Другие виды пил затачивают с одной или  
обеих сторон





# РАЗВОД ЗУБЬЕВ ПИЛЫ

**Чтобы пилу не заклинило при работе, выполняют развод зубьев (поочередно отгибают в разные стороны) (для поперечной и смешанной пил) специальным инструментом – РАЗВОДКОЙ**



# ВОПРОСЫ

1. На каких станках производят заточку режущего инструмента?
2. Для чего смачивают водой оселок?

1.