# 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 (3) и др.**

#### РУЧНЫЕ

- **∠**пила,
- **∠**топор,
- **✓**стамеска,
- **∠**ДОЛОТО,
- жон∨
- **∠**нож шерхебеля,
- **и**нож рубанка,
- **и**нож фуганка.





⁄пила,

∕топор,

стамеска,

**⁄долото,** 

жон/

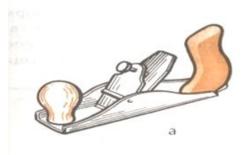
**/**нож шерхебеля,

иож рубанка,

иож фуганка.







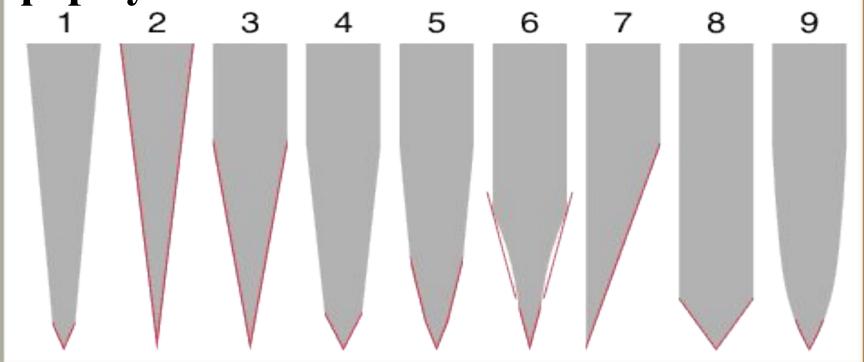




а – шерхебель; б – рубанок; в - фуганок

## 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

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

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

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

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

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

Косые стамески затачивают с двух сторон

Полукруглые стамески при заточке поворачивают относительно



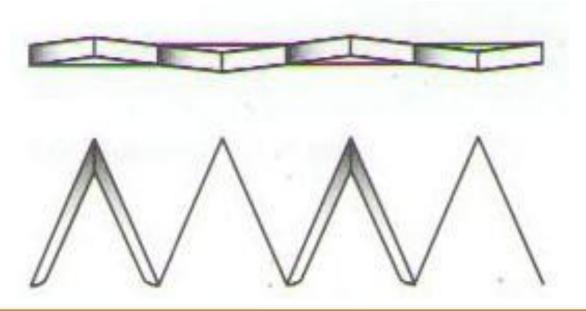




#### ЗАТОЧКА ПИЛ

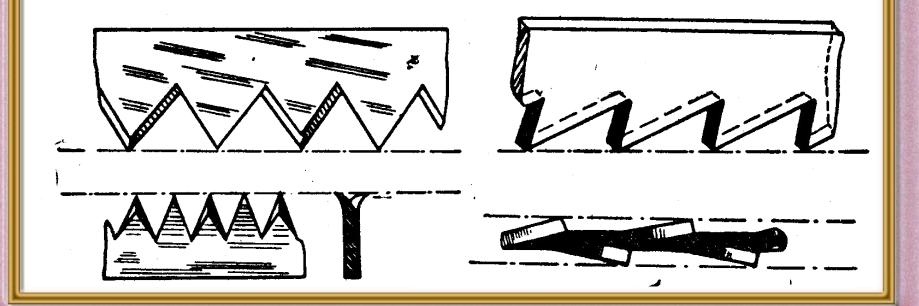
#### Перед заточкой зубьев пил их ПРИФУГОВЫВАЮТ напильником

(выравнивают по одной линии в специальном приспособлении – колодке)



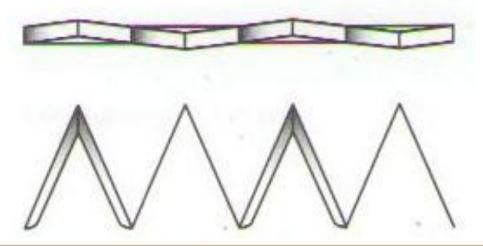
#### ЗАТОЧКА ПИЛ

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?