

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.

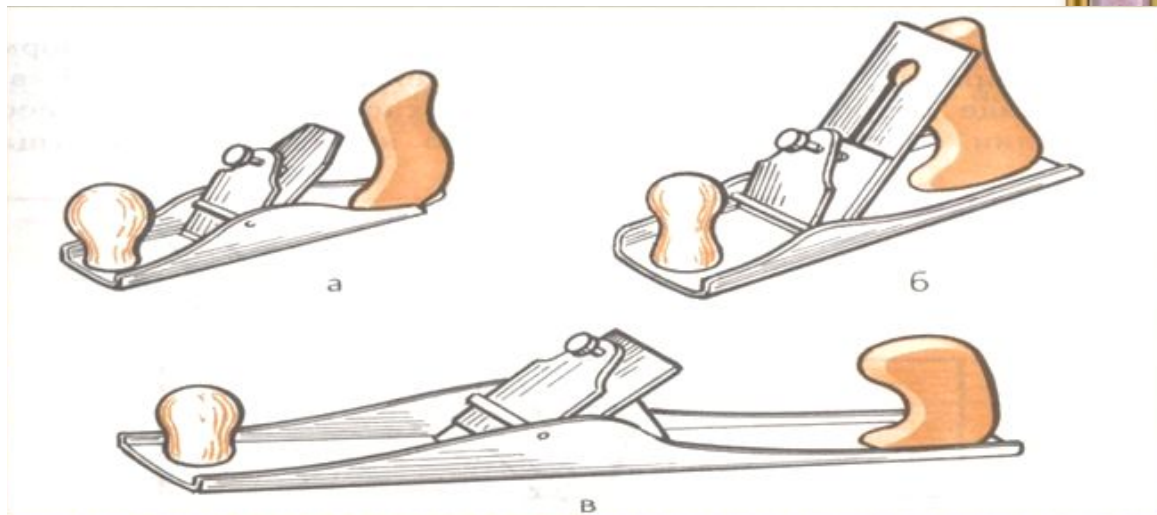
РУЧНЫЕ

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

ДЕРЕВОРЕЖУЩИЕ ИНСТРУМЕНТЫ

РУЧНЫЕ

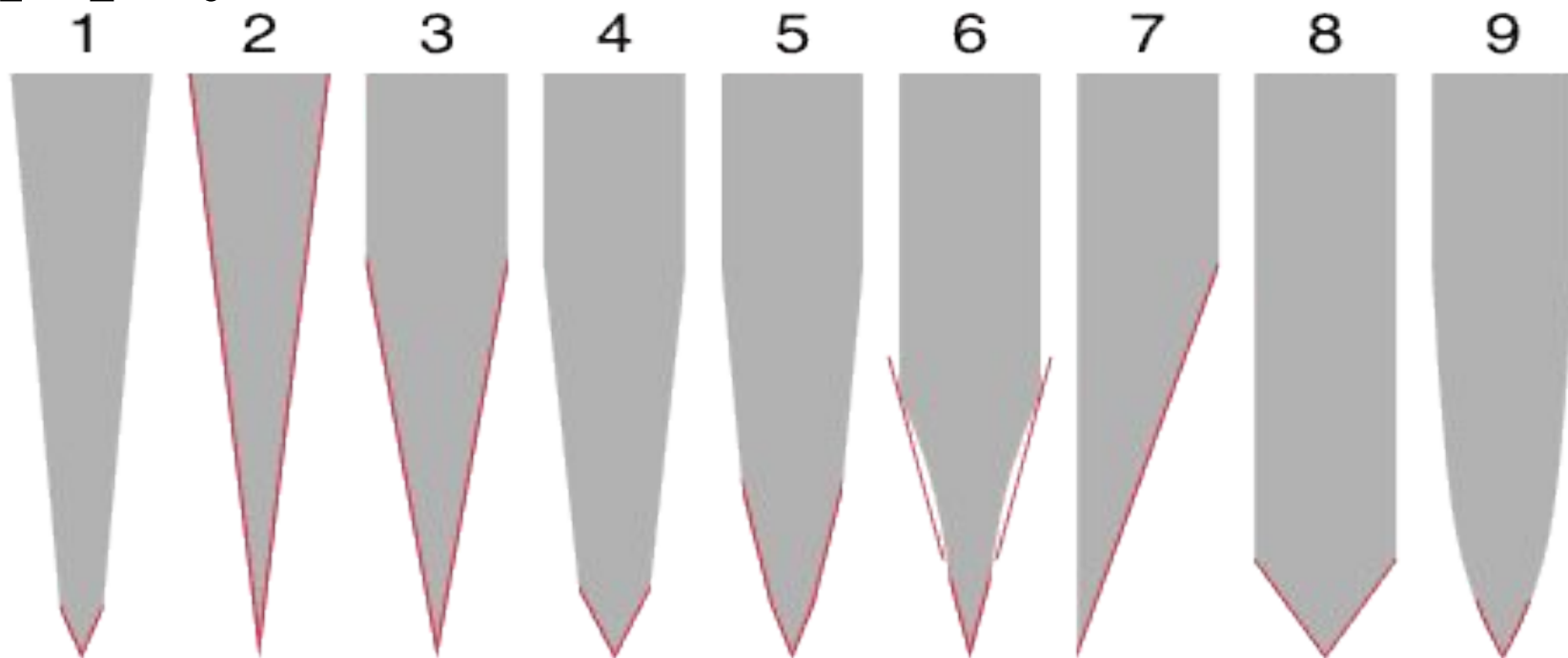
- ✓ пила,
- ✓ топор,
- ✓ стамеска,
- ✓ долото,
- ✓ нож
- ✓ нож шерхебеля,
- ✓ нож рубанка,
- ✓ нож фуганка.



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. Затачиваемый 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

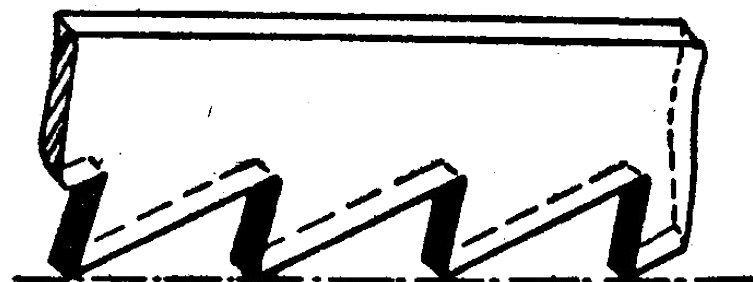
(выравнивают по одной линии в специальном приспособлении – колодке)



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.