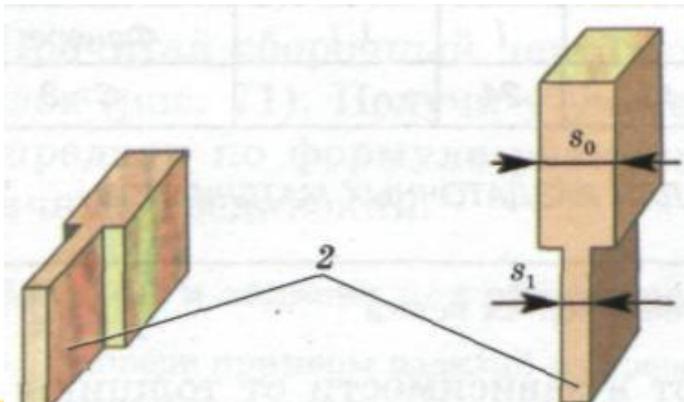
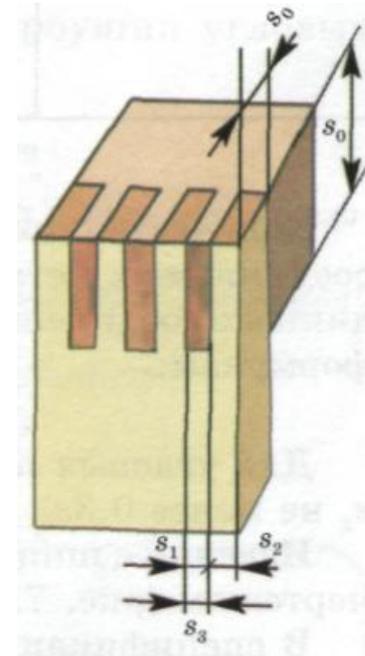
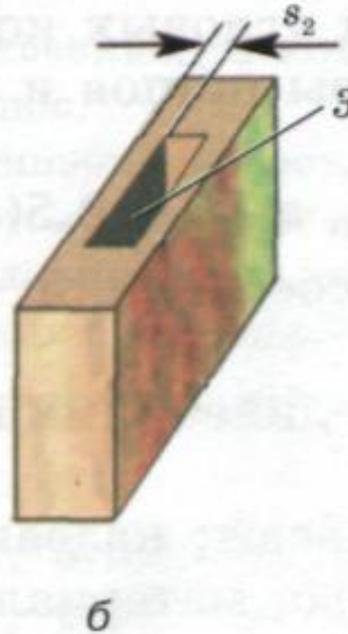
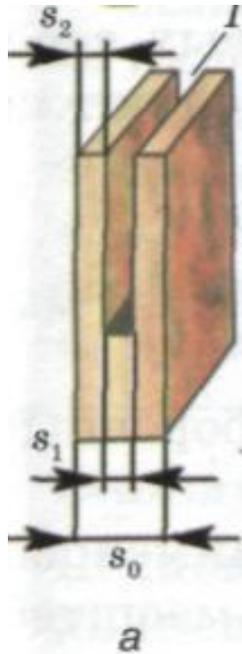


Шиповые столярные соединения

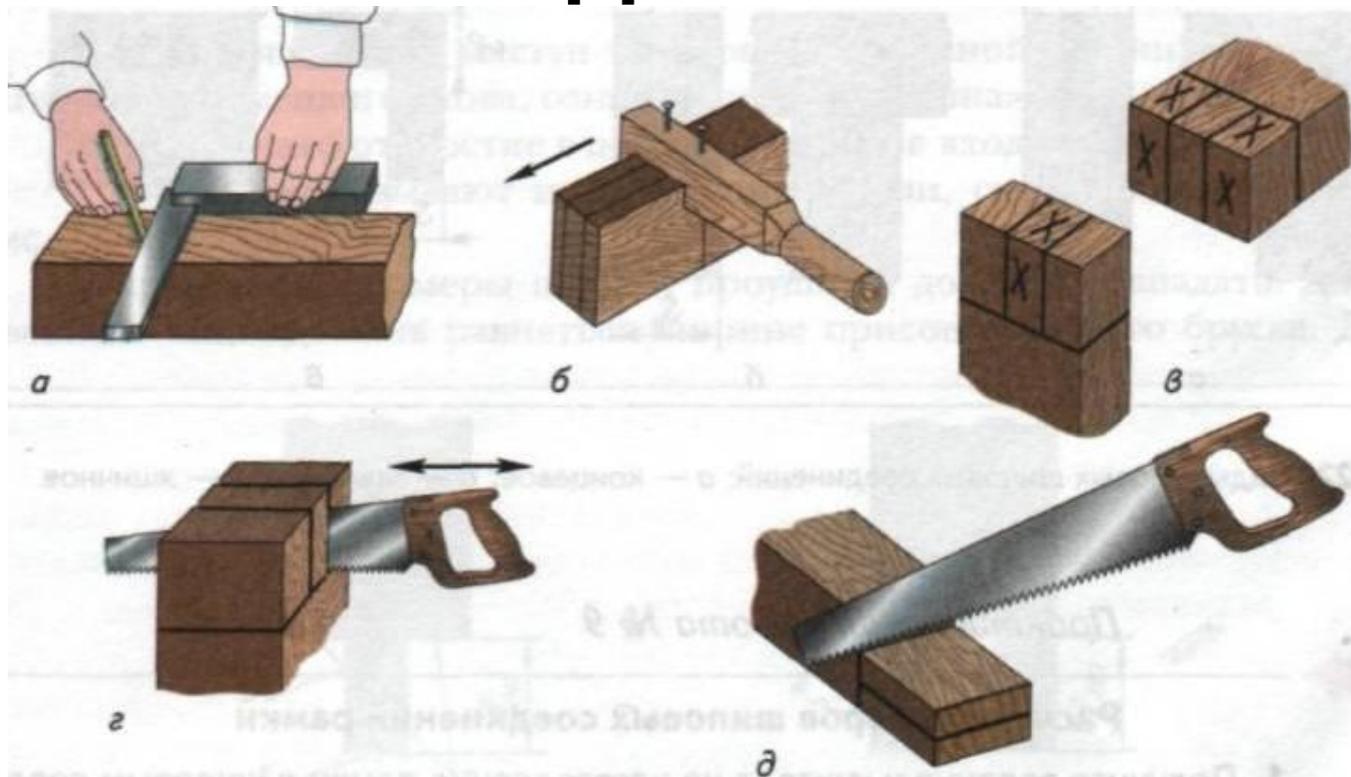
Технология, 7 класс

Шиповые столярные соединения



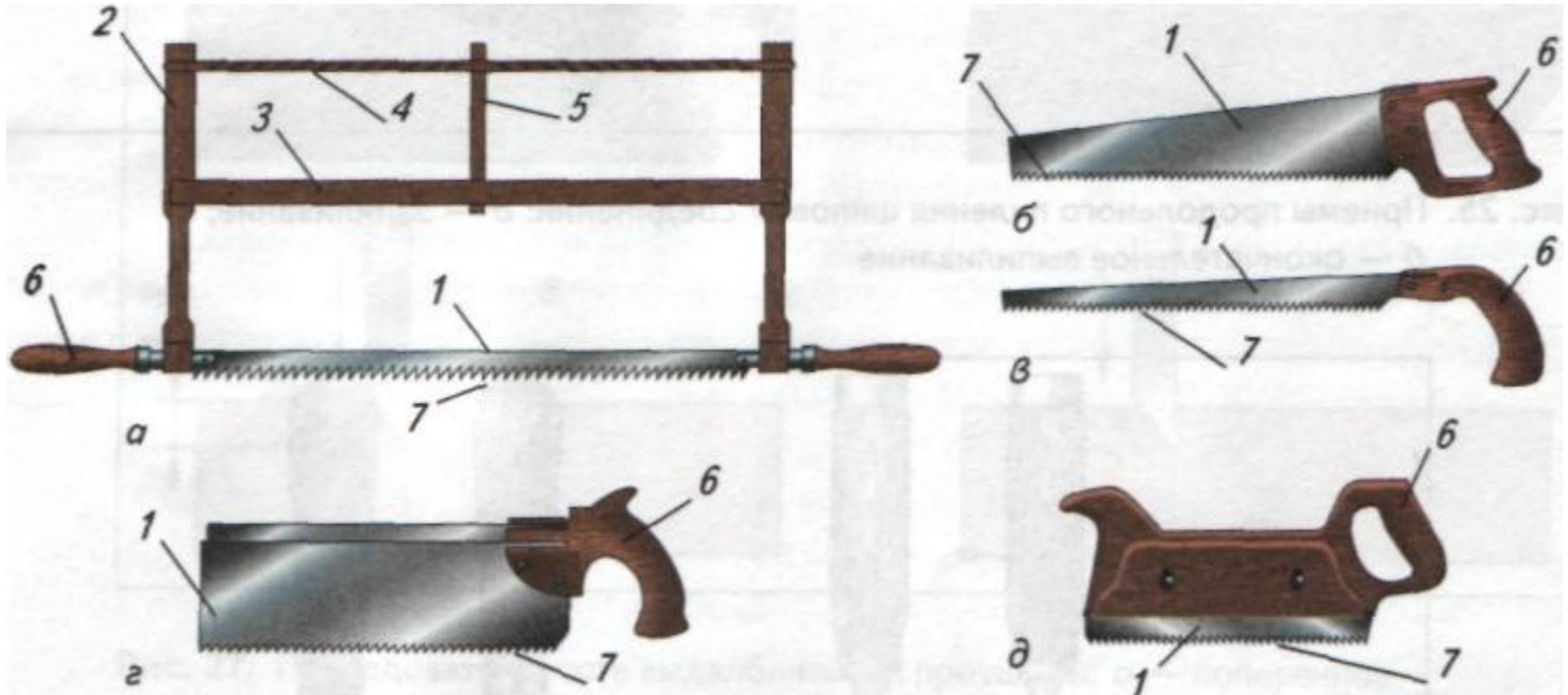
Виды шиповых соединений и их основные элементы: а – угловое концевое; б – угловое срединное; в – угловое ящичное; 1- проушина; 2 – шип; 3 - гнездо

Последовательность изготовления шипового соединения



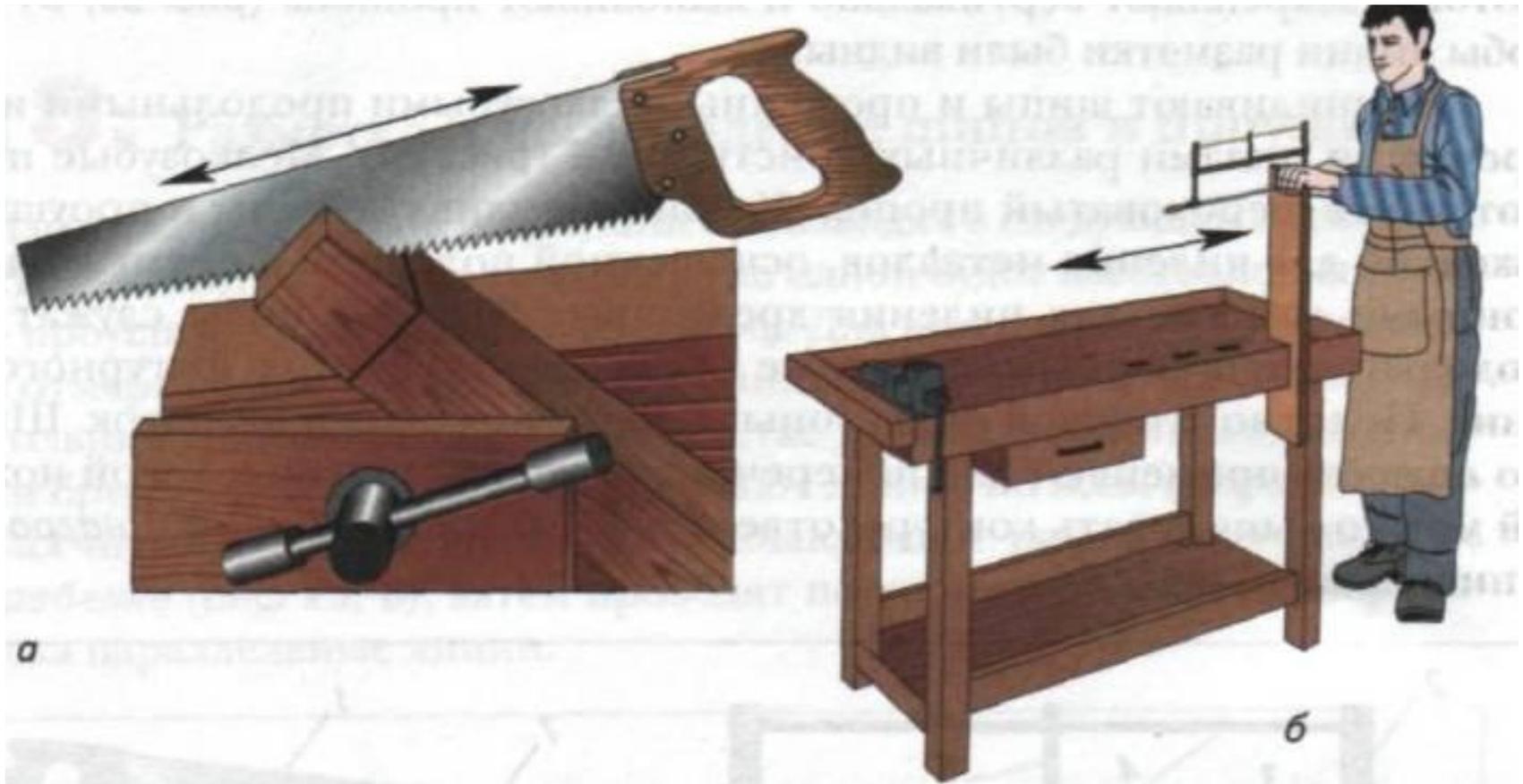
а – поперечная разметка; б – продольная разметка; в – пометка удаляемых частей заготовки; г – продольное выпиливание шипа и проушины; д – поперечное выпиливание шипов

Пилы для выпиливания шиповых соединений



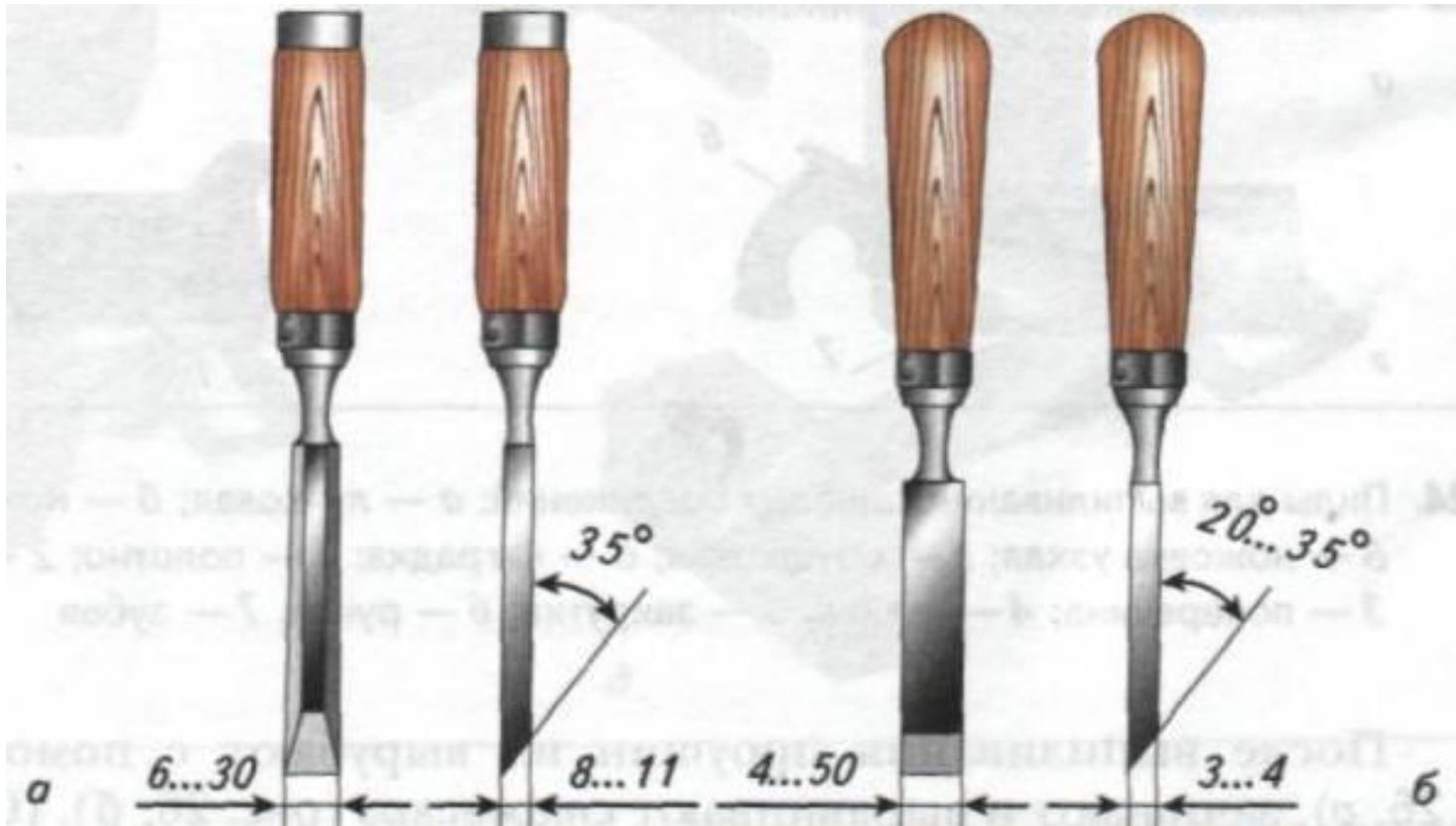
а – лучковая; б – ножовка широкая; в – ножовка узкая; г – обушковая; д – наградка; 1 – полотно; 2 – стойка; 3 – поперечина; 4 – тетива; 5 – закрутка; 6 – ручка; 7 - зубья

Приемы продольного пиления шипового соединения



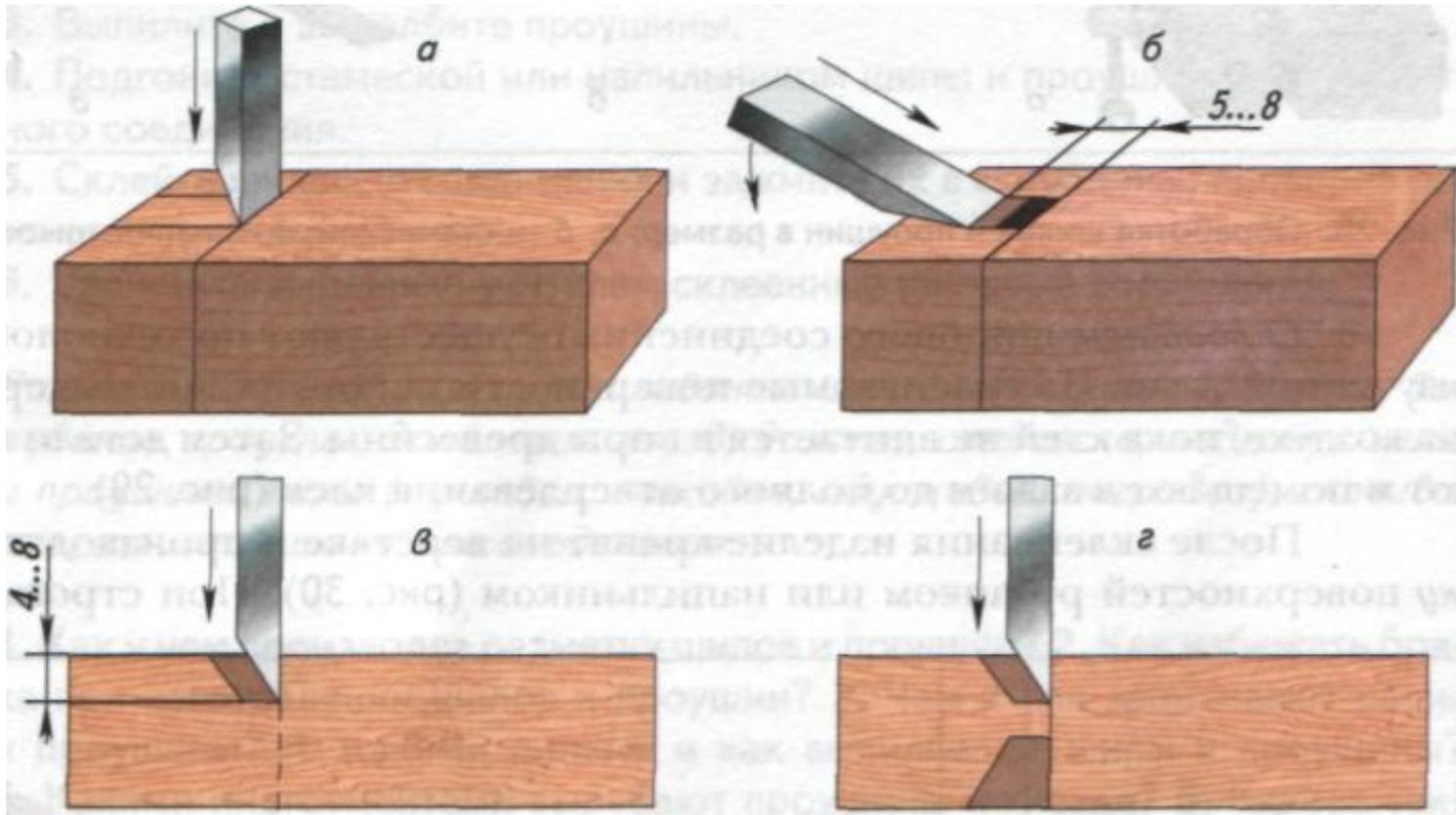
а – запиливание; б – окончательное запиливание

Инструменты для выдалбливания проушин



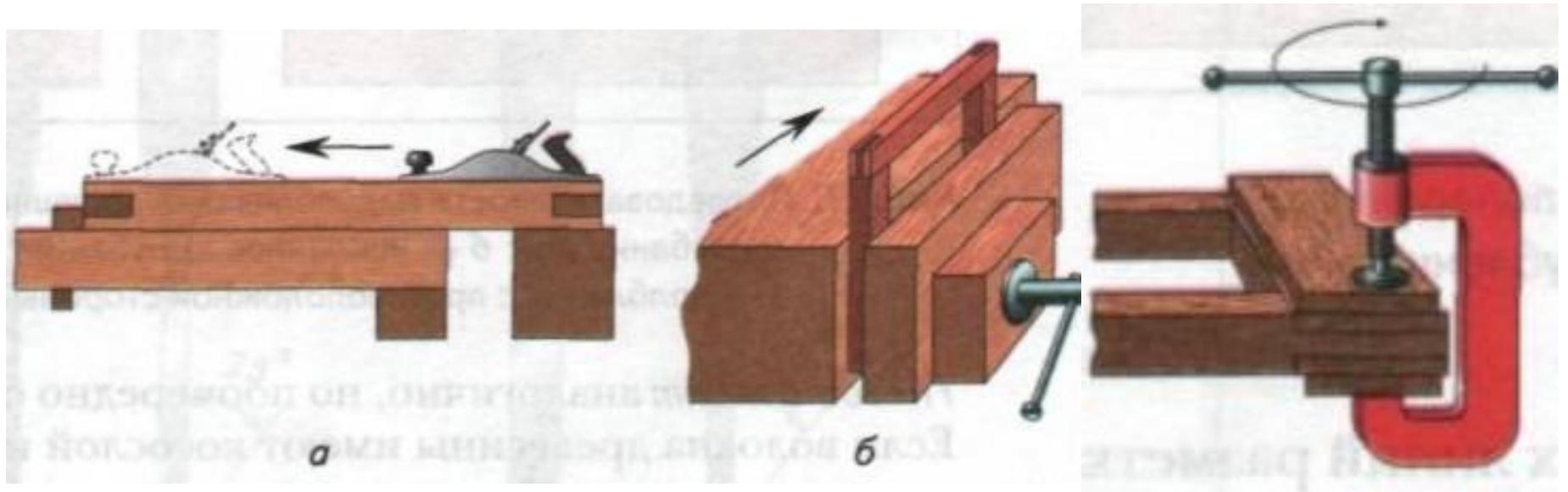
а – долото; б - стамеска

Последовательность выдалбливания проушин



а – поперечное надрубание дна; б- наклонное вырубание; в – углубление дна; г – долбление с противоположной стороны

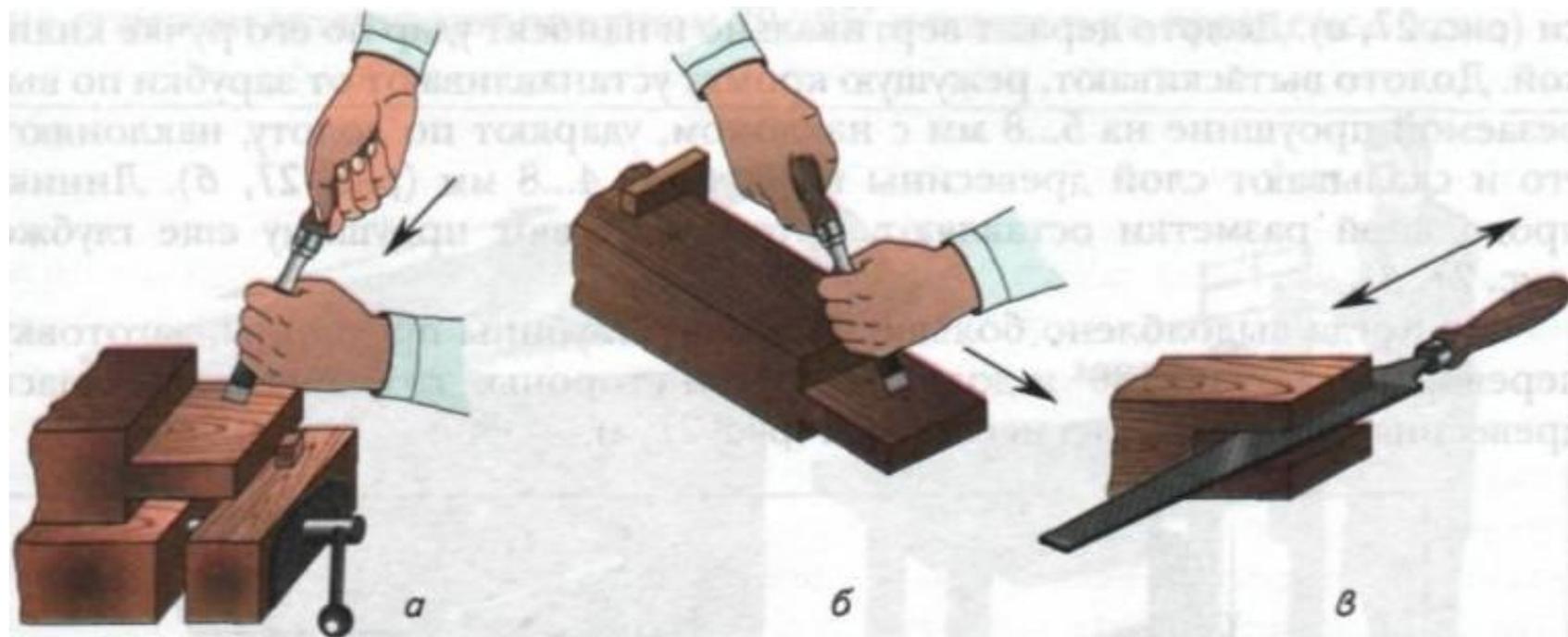
Крепление и зачистка изделия после склеивания



а – по пласти; б – по кромкам

Зажим шипового соединения при склеивания

Обработка шипов и проушин в размер



а,б – стамеской; в - напильником