

презентация

Последовательность изготовления деталей из древесины.

Урок « Технология 5 класс »

Преподаватель Байда
Сергей Геннадьевич


Цель урока -

- Изучить с учащимися процесс превращения исходного материала в готовое изделие.
- Научится правильно составлять технологическую карту в которой в упрощенном виде излагается весь технологический процесс изготовления.





План урока:

- 1. Знакомство с понятиями
 - 2. Практическая работа
 - 3. Выводы
 - 4. Рефлексия
- 

Знакомство с понятиями

- **Производственный процесс-** превращение исходного материала с помощью различных инструментов в готовое изделие.
- **Технологический процесс-** последовательность действий при обработке заготовки для получения какой-либо детали или изделия.
- **Технологическая операция-**это выбор заготовок и их разметка, пиление, строгание, сверление и сборка, лакирование или окрашивание.
- **Технологическая карта-**это таблица в которой излагается весь технологический процесс изготовления детали.
- **Технологическая операция-** каждая деталь изготовленная по технологическому процессу.
- **Переход-**это переход от одной операции к другой на одном рабочем месте или станке одним инструментом.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

ГОСТ 3.1102-81 подразделяет основные технологические документы на документы общего и специального назначения

Документы общего назначения:

Карта эскизов – это графический документ, содержащий эскизы, схемы, таблицы, поясняющие выполнение технологического процесса, операции или перехода, включая контроль и перемещения.

Технологическая инструкция содержит описание технологического процесса, методов и приёмов, повторяющихся при изготовлении деталей, правил эксплуатации средств технологического оснащения.

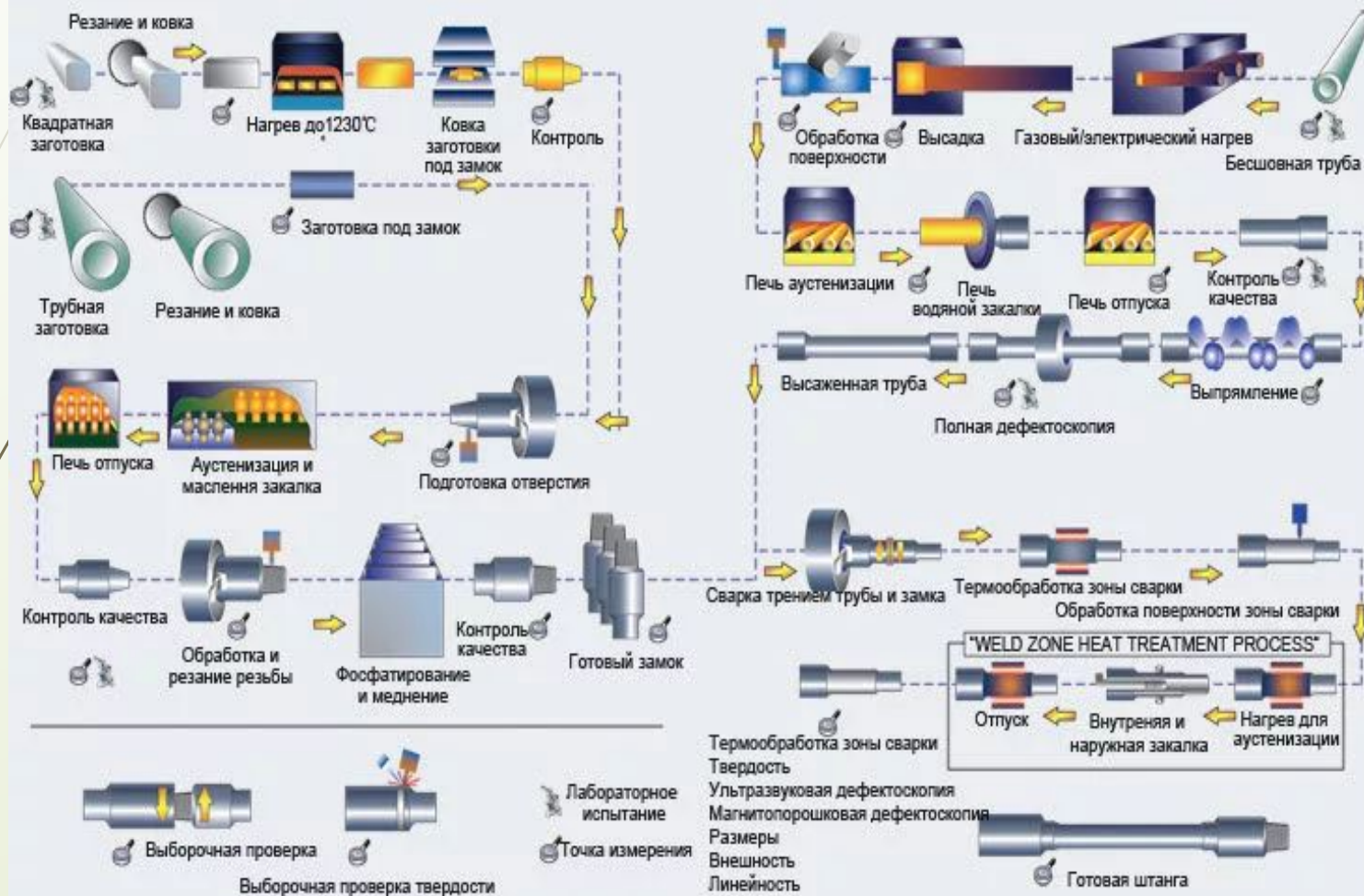
Технологическую инструкцию на выполнение простых технологических операций не разрабатывают.



ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС

- представляет собой совокупность механических, физических, химических процессов - операций, изменяющих форму и размеры деталей, их свойства, внешний вид.

Технологические процессы



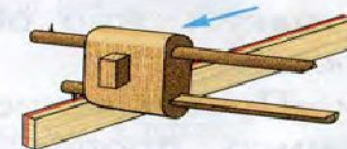
Технологический процесс.



1. Выбрать заготовку на две детали



2. Строгать базовую пласт



3. Разметить заготовку по толщине от базовой пласти



4. Строгать вторую пласт, выдерживая размер 5 мм по толщине



5. Разметить базовую кромку



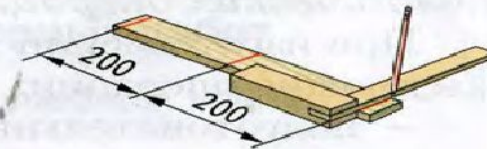
6. Строгать базовую кромку



7. Разметить вторую кромку от базовой кромки



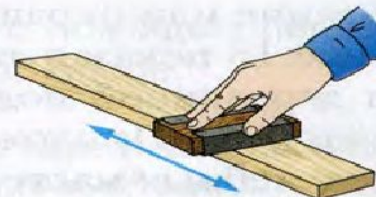
8. Строгать вторую кромку в размер 35 мм



9. Разметить заготовку по длине



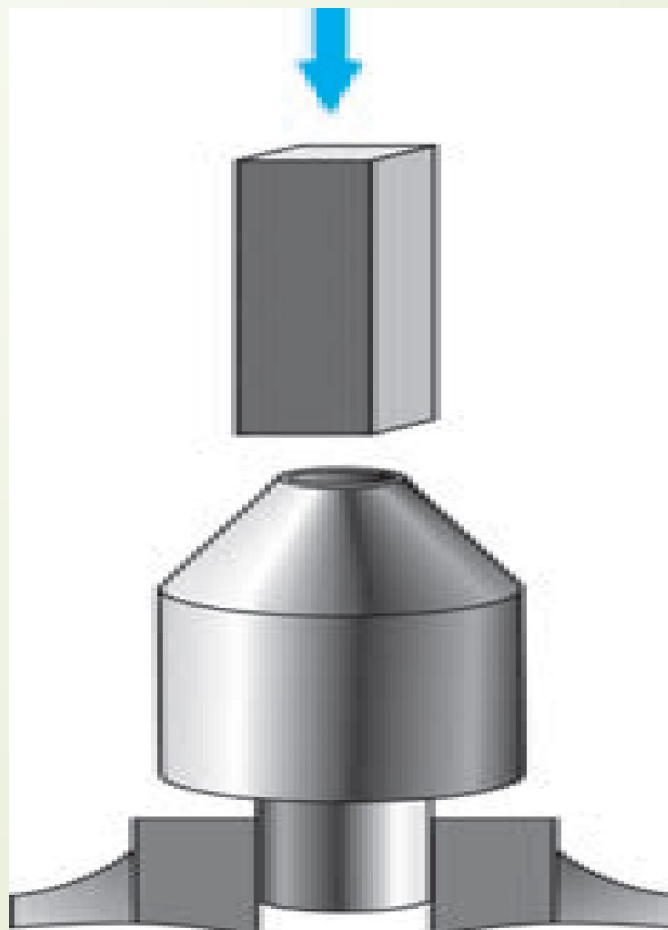
10. Распилить заготовку на две детали, выдержав длину 200 мм



11. Зачистить поверхности

Рис. 18. Изготовление планки для декоративной подставки под горячую посуду;

Технический рисунок

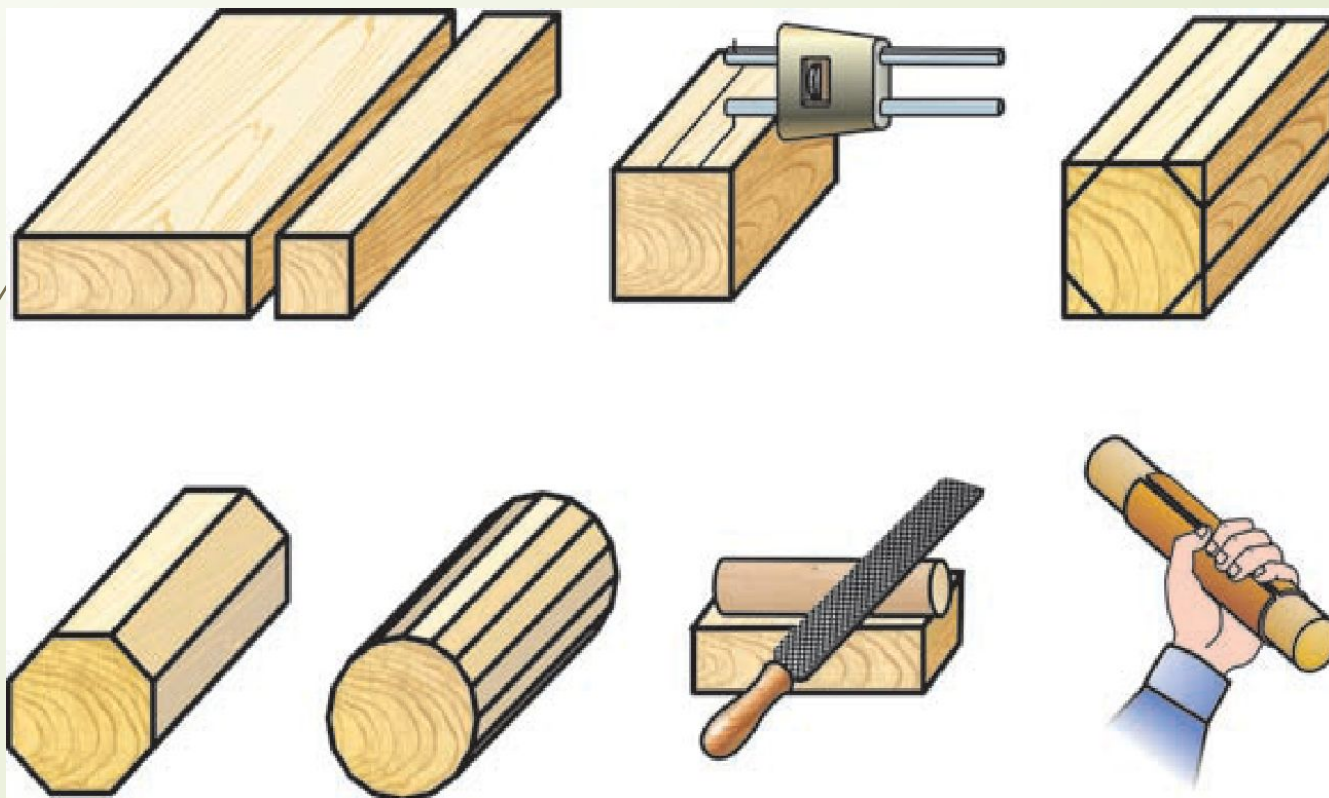




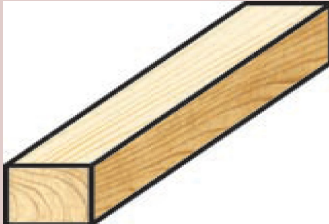
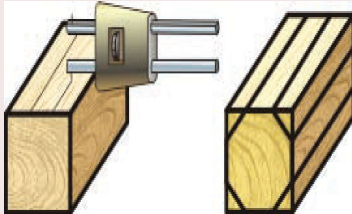
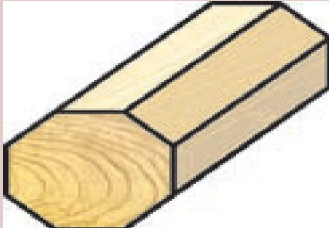
Понятие о технологической карте

- Понятие «технологическая карта» пришло в образование из промышленности
- **Технологическая карта** — технологическая документация в виде карты, листка, содержащего описание процесса изготовления, обработки, производства определённого вида продукции, производственных операций, применяемого оборудования, временного режима осуществления операций
- Технологическая карта в дидактическом контексте представляет **проект учебного процесса**, в котором представлено описание от цели до результата с использованием инновационной технологии работы с информацией
- Технологическая карта урока представляет собой **таблицу**

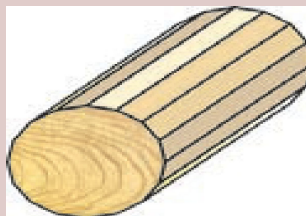
Последовательность изготовления детали с цилиндрической поверхностью



Технологическая карта

Последовательность выполнения	Графическое изображение	инструменты
Измерить габаритные размеры заготовки		Измерительная линейка
Разметить заготовку рейсмусом на восьмигранник		Рейсмус, задний винтовой зажим, клинья.
Строгать ребра до получения восьмигранника		Рубанок, задний винтовой зажим, клинья.

Строгать ребра до получения шестнадцати гранника



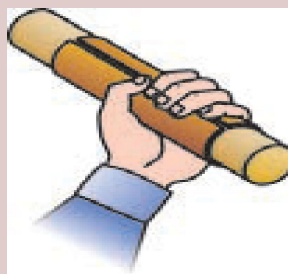
Рубанок, задний винтовой зажим, клинья

Обработать напильником до получения цилиндрической формы и снять фаски с обоих торцов заготовки



Напильник, задний Винтовой зажим, клинья, брусок с Продольной канавкой

Шлифовать мелкой шлифовальной шкуркой

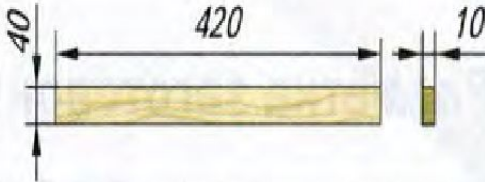


Шлифовальная шкурка

Технологическая карта.

Технологическая карта
изготовления детали (см. рис. 18)
(фрагмент на примере операции 1)

Таблица 1

Номер операции	Последовательность выполнения работ (операций)	Изображение (эскиз)	Инструменты, приспособления
1	Выбрать заготовку на две детали	 The sketch shows a yellow rectangular bar. A vertical dimension line on the left indicates a height of 40. A horizontal dimension line above the bar indicates a length of 420. To the right of the bar, a vertical dimension line indicates a thickness of 10.	Карандаш, линейка
2			

Готовое изделие.




ЛАБОРАТОРНО-ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА

Ознакомление с образцами изделий различного назначения

1. По заданию учителя ознакомься с образцами изделий.
2. Определи, какие из них изготовлены на предприятиях, а какие – в школьных мастерских.
3. Выясни назначение каждого изделия.
4. Выбери любое изделие, изготовленное учениками. Поразмышляй, какие технологические операции были применены для его изготовления. Какие инструменты для этого понадобились?
5. Сделай вывод.
6. По аналогии к Технологической карте начерти подобную рамку, выполни рисунок выбранного для анализа изделия и заполни соответствующие колонки.



Выводы:

- Для того чтобы сделать красивую вещь своими руками нужно грамотно разработать технологический процесс ее изготовления. Установить последовательность операций, выбрать вид заготовки, инструменты и приспособления необходимые для выполнения различных операций.
 - Знать технику безопасности при изготовлении изделия.
- 

Рефлексия



Мне понравилось!



Не понимаю, зачем это было нужно?



Трудновато было!

Выбери
смайлик,
который
соответствует
твоему
настроению
после урока



А я все это знал и без вас!

Спасибо за внимание!

