



# **Последовательность обработки материала на деревообрабатывающих станках**



# ЦЕЛЬ УРОКА

Формирование практических навыков работы на деревообрабатывающих станках у обучающихся по специальности «художественная обработка дерева»



# Задачи урока

- Ознакомление с материалом: породы древесины; возможности; свойства; пороки.
- Изучение деревообрабатывающих станков: назначение; функции; возможности.
- Определение логической последовательности технологических процессов.



# Методы обучения

- Словесные методы;
- Объяснительно-иллюстративный метод (показ);
- Частично-поисковый метод (самостоятельная работа под контролем мастера);
- Аналитический метод (работа над ошибками).



**Виды материала:  
В мастерской материал  
(древесина) представлен в трех  
видах:**

- 1. Доска необрезная**
- 2. Доска обрезная**
- 3. Брус**



## Этапы обработки на примере доски необрезной

- Доска не обрезная предполагает большее число операций, что усложняет её обработку.
- Данный материал используется чаще, потому как имеет более высокий потенциал эффективного использования.



# Выбор материала

- Выбор материала по размеру: студент должен измерить длину, ширину и толщину материала, с учетом запаса на обработку.
- Выбор материала, исходя из пороков древесины: студент должен оценить, помешают ли они в работе (сучки, крыльватость, покоробленность, следы присутствия насекомых, следы гниения, инородные включения).



# Подготовительный этап.

- На циркулярном станке материал необходимо отпилить по длине.
- Затем в продольном направлении с края делается распил, который избавляет от обзола - эта сторона впоследствии будет прилегать к линейке при отпиливании противоположной стороны.





# Подготовка плоскости.

- Чтобы сделать плоскость на фуговальном станке, необходимо найти самое устойчивое положение материала на столе, и в таком положении строгать до тех пор пока вся плоскость не будет прилегать к столу.
- Затем на рейсмусном станке нужно прострогать вторую, параллельную плоскость, до необходимой толщины.



# Подгонка всех сторон.

- Подпиливание сторон в размер или с небольшим запасом: (в продольном направлении) для этого необходимо настроить линейку, затем проводить заготовку между линейкой и диском с использованием вспомогательных средств, (в поперечном направлении) доску необходимо прижимать к перпендикулярной линейке.
- Необходимо проследить, чтобы все стороны были строго параллельны друг другу, и имели угол 90 градусов.



**Данная заготовка может служить, для дальнейшей художественной обработки, или использоваться в таком виде.**



# Техника безопасности

- Все работы проводить под контролем преподавателя или мастера.
- Надевать очки и халат;
- Помнить, что станок-это источник потенциальной опасности, который требует внимательности
- Избегать халатного и самоуверенного отношения к станкам.