**21.04.2020**

**Предмет «Технологія столярних робіт»**

**Група С-11**

**Тема уроку : Технологія виготовлення фрезерованих деталей**

До фрезерованих деталей належать:

* Дошки для покриття підлоги
* Поручні дерев’яні
* Обшивка (вагонка)

Рис. 119, 120, 121, 122, 123 (В.І. Кошман ст.. 126, 127)

Виготовляють фрезеровані вироби за таким технологічним процесом:

1. Сушіння деревини.
2. Розкроювання деревини по довжині і ширині на кругло пилкових верстатах.
3. Висвердлювання сучків та інших вад деревини та залатування їх пробками – на верстатах для висвердлювання та залатування сучків. Або залатування планками на клею середньої водостійкості. Розміри не повинні перевищувати розміри допустимих пороків деревини. Деревина по якості, породі і направленню волокон повинна відповідати деревині деталей. Після залатування - витримка необхідна для тужавіння клею.
4. Обробка з чотирьох або трьох боків на чотирибічному або фрезерному верстаті.
5. Прирізання у розмір на торцювальному верстаті.
6. Шліфування, ґрунтування.

**Домашнє завдання:**

* Самостійно опрацювати та закріпити матеріал підручника В.І.Кошман «Спеціальна технологія столярних, теслярських і паркетних робіт» §70 ст. 126, 127; §114 ст. 203
* Замалювати рисунки:
* Наличника (120)
* Плінтуса і галтелі (121)
* Поручня (122)

**21.04.2020**

**Предмет «Технологія столярних робіт»**

**Група С-11**

**Тема уроку : Поняття про механізацію і автоматизацію виробництва**

Впровадження робочих машин у виробництво для звільнення людини від участі в енергетичному потоці називають **Механізацією виробничих процесів**, а впровадження автоматичних процесів, що допомагає людині осягнути потік інформації – **Автоматизацією виробничих процесів**.

**1. Залежно від ступеню заміни розумової праці машинами і пристроями розрізняють**:

* Часткову і повну автоматизацію.

При частковій автоматизації тільки частина потоку інформації автоматизована (наприклад керування), решту (регулювання і контроль) виконує робітник.

При повній – всі операції потоку автоматизовані.

**2. Залежно від ступеня охоплення процесу розрізняють:**

* Некомплексну (яка поширена на одну або декілька окремих послідовних операцій).
* Комплексну (тобто на всі операції обробки деталі, вузла, виробу).

Вищою формою автоматизації є роботизація, при якій технологічні операції виконують машини-роботи, що уподібнюють рухи людини, але ще з більшою точністю.

**На сучасному етапі розвитку техніки автоматизація є основним фактором, що сприяє:**

* Підвищенню продуктивності праці.
* Поліпшенню якості.
* Зниженню собівартості продукції (економічна ефективність).
* Полегшує працю робітників, їх безпеку, санітарно-гігієнічні умови і загальний культурний рівень виробництва.

**Ефективність автоматизації залежить від:**

* Спеціалізації виробництва.
* Кооперування виробництва.

**Домашнє завдання:**

Самостійно опрацювати та закріпити матеріал в підручнику С.С. Шумега «Технологія художніх виробів із деревини» ст. 296-299.

Питання для закріплення:

1. Що таке спеціалізація виробництва?
2. Що таке кооперування виробництва?
3. Чому сприяє розвиток автоматизації?

**21.04.2020**

**Предмет «Технологія столярних робіт»**

**Група С-11**

**Тема уроку : Застосування потокових та напівавтоматичних ліній брусків, щитів.**

За видом обслуговування верстатні лінії поділяють на :

* Поточні;
* Напівавтоматичні;
* Автоматичні.

Розміщення верстатів у такій послідовності, якої вимагають операції технологічного процесу, називають **поточною верстатною лінією**.

Передача деталей на поточних лініях може бути ручною або за допомогою транспортних засобів.

Якщо в поточній верстатній лінії тільки частина верстатів потребує індивідуального обслуговування і всі або частина верстатів зв’язані транспортними засобами, то **таку верстатну лінію називають напівавтоматичною.**

1. Щоб надати брусковим деталям правильної і остаточної форми, застосовують верстатні лінії, які складаються з верстатів прохідного типу (фугувальних і рейсмусових або чотиристоронніх і шипорізних). Види устаткування та послідовність розміщення їх в лінії, залежить від конструкції брускових деталей. Найпростішою лінією цього типу є лінія обробки заготівок до заданих розмірів (товщина і ширина). Така лінія складається з фугувального і чотиристороннього верстата з відповідними механізмами подачі та завантажувально-розвантажувальними пристроями. В лініях для виготовлення брускових деталей можуть бути один або два шипорізних верстати.

2. Лінія АЛЩ-1 призначена для обробки щитів 400-1700 мм завдовжки;

240-600 мм завширшки і 16-24 завтовшки. На лінії опилюють і фрезерують повздовжні та поперечні кромки щитів. При цьому можуть бути відібрані наскрізні пази на одній кромці, а також заокруглені два кути. Продуктивність лінії 120 щитів за годину.

**Домашнє завдання:**

Самостійно опрацювати та закріпити матеріал.

В підручнику С.С. Шумега «Технологія художніх виробів із деревини»

Самостійно замалювати рис. 178 та рис. 179 – завдання на ст. 307-314.