**02.04.2020**

**Предмет «Технологія столярних робіт»**

**Група С-11**

**Тема уроку : Технологія виготовлення деталей табурета.**

1. Для заготовки деталей табурета доцільно спочатку розпиляти дошки повздовж на бруски необхідного перерізу (довжина ніжок 430-545 мм; переріз 40х50 мм).
2. Простругати їх під лінійку і кутник.
3. Зробити поперечний розкрій з урахуванням припусків.
4. Потім заготовку розмічають. Квадратні ніжки в нижній частині, починаючи від проніжок, повинні мати скіс з двох внутрішніх граней.
5. З’єднання царг з ніжками роблять одинарним шипом у пів потемок. Щоб торці царг не виходили на лицьовий бік ніжок, їх розрізають «на вус» під кутом 45º.
6. Для міцності царги і ніжки з’єднують бобиками.
7. Спочатку збирають дві ніжки з царгами і проніжками, а тоді одержані два боки з’єднують царгами і проніжками.
8. Кришка сидіння складається з дощок завширшки до 120 мм, які потім склеюють на гладку фугу або вставну рейку.
9. Сидіння кладуть на корпус табурета і відмічають внизу правильне розміщення кришки. Висвердлюють гніздо в царгах і вставляють на клею нагелі 35-40 мм завдовжки, щоб виступали над кромками на 10 мм.
10. Насухо збирають деталі табурета і перевіряють. Після перевірки розбирають, змазують клеєм нагелі і верх кромок царг і стикують струбцинами.

**Додаток**

**Фото 1,2,3** таблиця 6 «Технологічний процес виготовлення табурета»