Урок №6 19.05.2020

**Група** С-21 **професія**  Столяр - будівельний

**Майстер в/н:** Баштовий М.Г.

**Тел.** 0965983542

**Тема уроку:** Виготовлення дверних коробок: острожка, розмітка, торцівка, протягування чвертей

**Мета уроку:** Навчити учнів правильно робити відбір матеріалу, розпил дошок на заготівки

**Матеріально-технічне забезпечення уроку:** деревообробні верстати, кутовик, лінійка, олівець, ножівка, пильні диски, фрези, стамески.

Перевірка місць виробничої практики учнів.

Перевірка присутності учнів на робочих місцях кожен день, ознайомлення з видами робіт, які виконують учні, та дотримання ними правил безпеки праці.

**ХІД УРОКУ**

**Організаційна частина:** 8.00-8.05хв

Перевірка явки учнів по журналу.

Перевірка готовності до уроку.

Повідомлення теми уроку: 8.05 - 8.45 хв

Повідомлення мети уроку.

Повторити теоретичний навчальний матеріал з метою відновити знання для якісного засвоєння прийомів налагодження фрезерного верстата та протягування чвертей на горизонтальних та вертикальних брусках.

Мотивація та актуалізація навчально – пізнавальної діяльності учнів. Питання по темі попередніх уроків:

1. Які клеї ви знаєте?
2. Які пристосування використовують для склеювання?
3. Як потрібно наносити клей на поверхню деревини

**Пояснення нового матеріалу:** 9.30 - 12.20

Показати та розказати учням як виконується заготівка матеріалу на дверні коробки. Торцівка дошок з припуском на механічну обробку. Переноска та складування заготівок до поздовжнього верстата.

Обрізання кромок на дошках по обидва боки. Стругання кромок на фугувальному верстаті в кут 90°. Розпил дошок на деталі з припуском на механічну обробку. Стругання пласті і кромку в кут 90° на всіх деталях не порушуючи технологічний процес та безпеку праці. Потім налагоджуємо рухому лінійку на рейсмусовому верстаті по товщині та висоті заготівки з припуском на механічну обробку. Всі заготівки стругаємо в одному напрямку до кінцевого розміру. Опісля робимо розмітку коробки тобто горизонтальних та вертикальних брусків, намічаючи дві базові сторони на яких буде вибиратися чверть. Торцюємо заготівки точно по лініям та переносимо до фрезерного верстата де і складаємо та налагоджуємо верстат. Деталі розкладаємо за розмірами по позиціям. Встановлюємо пильний диск та закріплюємо, за допомогою лінійки виставляємо висоту та глибину чверті. Робимо пропил на глибину чверті для того щоб не було сколів при роботі фрезою на всіх деталях. Переналагоджуємо верстат, встановлюємо фрезу на вал та виставляємо потрібний розмір. Протягуємо чверті не порушуючи правил безпеки праці на всіх заготівках. Потім обрізаємо ножівкою заплечики на горизонтальних брусках. Перевіряємо та шпаклюємо тріщини, сколи, сучки. На шліфувальному верстаті шліфуємо деталі базових сторін. Опісля готовимо коробки до збирання; беремо електродриль, шуруповерт, свердло потрібного розміру і просвердлюємо в поперечних брусках отвори для саморізів. За допомогою шуруповерта скручуємо деталі в вузли з попередньою перевірки по діагоналі за допомогою рейки та кутовика. Шліфуємо шліфувальною машинкою кромки коробки по обидва боки. Перевіряємо за допомогою рулетки габаритні розміри коробки.

**Закріплення матеріалу:** 12.20 – 13.30

**Контрольні запитання учням:**

1. Які верстати використовують для фугування пласті, кромки?
2. Які фрези використовують для протягування чвертей?
3. Який інструмент використовують при розмітці дверних коробок?
4. Яка послідовність заготівки матеріалу на дверні коробки?
5. Які розміри деталей називаються номінальними та дійсними?
6. Розкажіть про історію розвитку дверей?
7. За якими ознаками класифікують двері?
8. Які бувають зовнішні двері?

**Домашнє завдання:** Є.М. Костенко «Столярні та паркетні роботи»