Урок №33 28.04.2020

**Група** С-31 **курс** III **професія**  Паркетник

**Майстер в/н:** Баштовий М.Г.

**Тема уроку:** Виготовлення з’єднань в четверть, паз, гребінь

**Мета уроку:** Навчити учнів правильно робити заготівку деталей для протягування паз, гребня, четвертей.

**Тип заняття:** формування умінь і навичок

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

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

**ХІД УРОКУ**

**Організаційна частина:** 8.00-8.05хв

Перевірка явки учнів по журналу.

Перевірка готовності до уроку.

**Вступний інструктаж:** 8.05-8.45 хв

Повідомлення теми уроку.

Повідомлення мети уроку.

Повторити теоретичний навчальний матеріал з метою відновити знання для якісного засвоєння прийомів заготівки матеріалу.

Показати учням як робиться заготівка матеріалу. Дошки викладають по одній на торцювальному верстаті. Розмічають на деталі з припуском на механічну обробку та розрізають. На верстаті для поздовжнього розкрою обрізаємо кромки(обзол) після чого на фугувальному верстаті стругаємо кромки по кутовику в кут 90° . На верстаті повинно працювати два працівники. Після фугування всіх кромок переходимо на верстат для поздовжнього розкрою, виставляємо лінійку по розміру потрібної ширини з припуском на механічну обробку. Розпилюємо дошки на заготівки та складаємо біля фугувального верстата не ближче 1 метра від верстата, так щоб проходи були вільні при роботі на верстатах. Стругаємо площини та кромки в кут 90° на всіх заготівках, не порушуючи правил техніки безпеки. Після закінчення стругання, заготівки складуємо біля рейсмусового верстата. Виставляємо лінійку по товщині заготівки з припуском на механічну обробку. Стругаємо всі заготівки в одному напрямку до точного розміру.

Переносимо заготівки до фрезерного верстату, та складаємо біля нього. Розповідаю про принцип роботи верстата та його призначення та про техніку безпеки при роботі. Беремо фрезу і встановлюємо на вал та закріплюємо. За допомогою механізмів виставляємо висоту та глибину паза. За допомогою пробника та лінійки перевіряємо правильність налагодження верстата. Працюючих повинно бути двоє: подавальний та приймаючий. Вибираємо паз з однієї сторони на всіх деталях, пам’ятаючи перевіряти правильність вибірки пазу. Переналагодити верстат на відбирання гребня відносно глибини та висоти паза за допомогою лінійки та олівця. Гребінь протягується за допомогою обраток(фрези дві штуки в комплекті), вибираємо гребінь паралельно пазу на всіх заготівках. Після протягування гребня беремо наждачне полотно та шліфуємо грані гребня для кращого входження в паз. Всі заготівки переносимо до шліфувального верстата та складаємо не ближче 1м від верстата. Встановлюємо шліфувальну стрічку за напрямком обертання. За допомогою цулажки(утюжок) шліфуємо заготівки з лицьової сторони. Після шліфування знімаємо шліфувальну стрічку. Заготівки виносимо в приміщенні для подальшої обробки.

 **Контрольні запитання учням:**

1. Якими фрезами ми вибираємо паз, гребінь?
2. Як розрахувати глибину та ширину паза?
3. Які вимоги потрібно висувати до матеріалу в місцях вибірки паза та гребня?
4. Яка точність повинна бути при протягуванні пазів та гребнів?
5. На якому верстаті виготовляють та протягують пази та гребні?
6. З якого матеріалу виготовляють паркетні планки?
7. Якою повинна бути поверхня паркету після його оздоблення?
8. Які мастики використовують при укладанні паркетних підлог?

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