

**«Колледж информационных технологий
и строительства»**

**« Технологический процесс изготовления
компьютерного стола»**

Мастер производственного обучения Астапенко В.А.

Материал и его свойства

Композитные материалы на основе древесины делятся на:

-клееная древесина

-материалы на основе древесной пыли, щепок и стружки.



Характеристика изделия



Технологический процесс изготовления компьютерного стола

Последовательность изготовления
компьютерного стола.

1. Чертёж компьютерного стола, детализировка.
2. Раскрой листов ДСП.
3. Разметка отверстий.
4. Поклейка кромки.
5. Сборка и установка фурнитуры.

Инструменты оборудования и приспособления, используемые в работе. Станки

Форматно-
раскроечный



Кромкооблицовочн
ый



Форматно раскroченный - Эта аппаратура предназначена для выполнения продольных, поперечных резов древесины и раскроя пиломатериалов под заданным углом, форматного обрезания и порезки заготовок щитового типа, исключения и добавления свесов после их облицовывания

Кромкооблицовочный - Предназначен для финальной обработки торцевых поверхностей панелей из различных древесных материалов. Обработка кромок заключается в приклеивании облицовочного материала различной формы и структуры на торцевую поверхность деревянных панелей

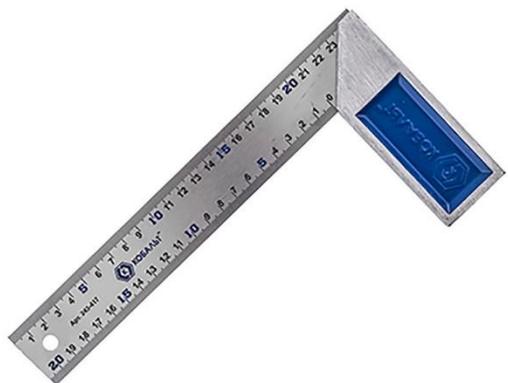
Ручной электрифицированный

ИНСТРУМЕНТ

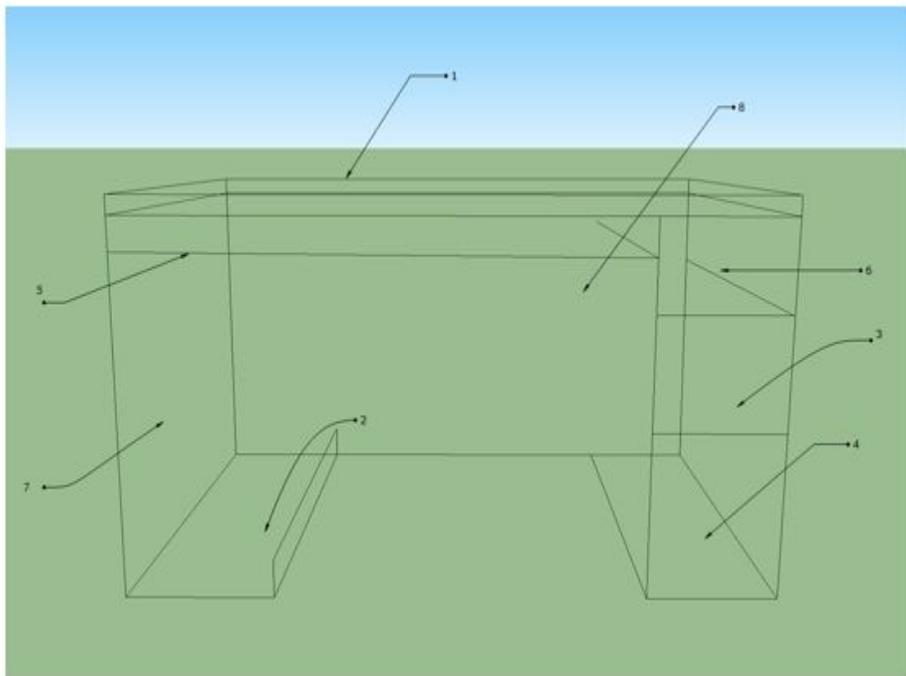


Ручной электрифицированный

I



Детализация компьютерного стола



- 1) Крышка стола 1200х900 (1шт)
- 2) Подставка под системный блок 250х750 (1шт)
- 3) Ящик с фасадом 370х375 (1шт)
- 4) Ящик с фасадом 470х375 (1шт)
- 5) Полка под крышкой стола 900х750 (1шт)
- 6) Полка 370х375 (1шт)
- 7) Боковина 750х750 (1шт)
- 8) Экран 1200х900 (1шт)

Карта раскрыя ДСП



Сборка компьютерного стола

- Верхние 2 полки и поперечная планка для устойчивости вырезается из мебельного щита ширина которого 40 см., а средняя стенка – из щита 20 см.
- Центральная стенка крепится к столешнице, прикручиваем сзади неё поперечную планку.
- Верхние полки кладутся на центральную стенку. Обязательно проверьте уровень, и всё крепко закрепите.
- Боковые полки прикручиваются саморезами.
- Всю конструкцию крепим к средней стенке.
- Полочка над тумбой выпиливаем по габаритам вам необходимым, к примеру, для принтера. Используем щит 20 см.
- Ящички для тумбы вырезаем из доски 1,2 на 12 см. Фанеру используем для днища изделия.
- Для всей тубы 2 боковые направляющие. Следите за одинаковым расстоянием между ними.
- Далее прикрепляем направляющие балки для клавиатурной подставки.

Расчетно-экономическая часть

№	Наименование	Единица измерения	Количество	Стоимость за ед.	Итоговая стоим
1	ЛДСП	Лист	2 листа	1700 руб.	3400 руб.
2	ДВП	Лист	1 лист	300 руб.	300 руб.
3	Саморезы	Шт.	19 шт	3 руб.	57 руб.
4	Конфирмат	Шт.	13 шт	2 руб.	36 руб.
5	Шкант	Шт.	25 шт	1 руб.	25 руб.
6	Ручки	Шт.	2 шт.	45 руб.	90 руб.
Общая стоимость					3908 руб.

Техника безопасности и охрана труда

- 1)Использовать средства защиты (спецодежда);
- 2)Перед работой проверить исправность станка и всех режущих инструментов;
- 3)При работе на станке, руки не должны находится близко к режущим инструментам;
- 4)Обязательно пользоваться толкателями при работе с мелкими деталями;
- 5)При работе с большими заготовками, работать с помощником;
- 6)При работе на станках быть внимательным, не отвлекаться на посторонние предметы;
- 7)После окончания работы, прибрать рабочее место.

Рабочее место и уход за



Автоматизация мебельного производства

