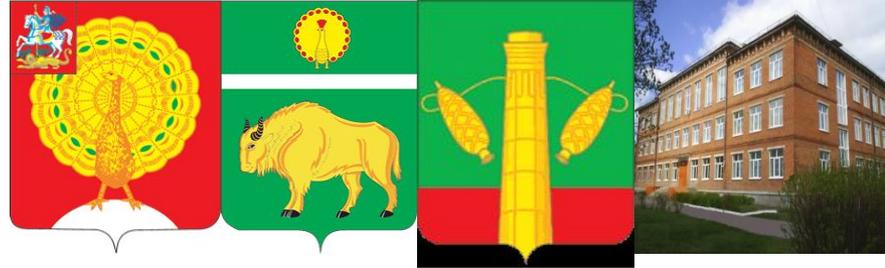


*



Тема: 60 - 61: Сборка изделий на шурупах.



Домашнее задание: учебник технологии И.А.
Карабанова § 12, страница 36-39

преподаватель Назаренко И.П.

1. Какие инструменты необходимы для соединения деталей гвоздями? Как забивают гвозди?

2. Как правильно выдернуть гвоздь? Как подгибают и забивают выступающие концы гвоздей?

3. Какой длины и толщины должен быть гвоздь для прибивания детали толщиной 5 мм? 6. Как вы думаете, почему многие гвозди имеют насечку на головке?

Вопросы: 1. Чем отличается соединение шурупами от соединения гвоздями? 2. Можно ли шурупы забивать молотком и вытаскивать клещами? 3. Почему шурупы, смазанные машинным маслом или мылом, легче завинчиваются в деталь? 4. Почему нельзя закручивать шурупы без предварительного выполнения отверстий в детали? 5. Какие правила безопасной работы нужно выполнять при соединении деталей шурупами?



Соединение шурупами является более прочным, чем гвоздями. **Шуруп** — это крепежная деталь, состоящая из головки и стержня с винтовой нарезкой (рис. 39).

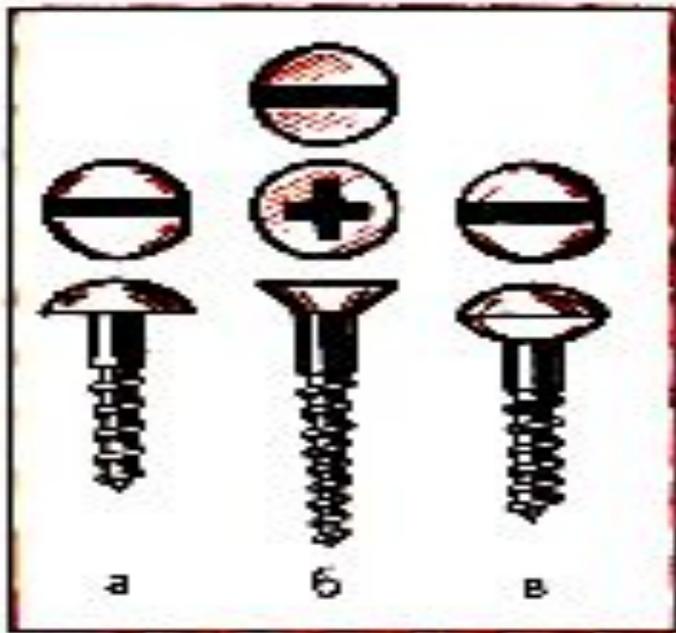


Рис. 39. Шурупы с различными головками.
 а - полукруглой, б - потайной, в - полупотайной

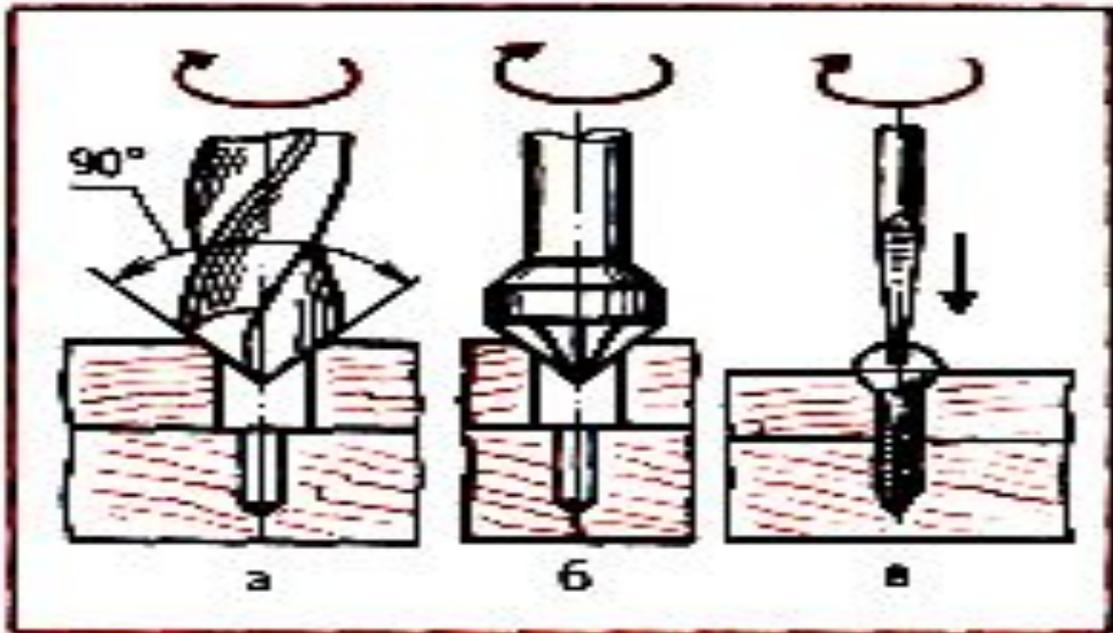


Рис. 40. Подготовка гнезда под головку шурупа сверлом (а) и зенковкой (б) и плашечкой шурупа отверткой (в)

В зависимости от назначения шурупы изготавливают разной длины и толщины, а также с различной формой головки: полукруглой (рис. 39, а), потайной (рис. 39, б) и полупотайной (рис. 39, в). Чаще всего используют шурупы с потайной головкой, так как она не выступает над поверхностью детали.

Головки шурупов имеют **шлицы** (прямые или крестообразные канавки) для отвертки. При выборе шурупа нужно учитывать, что его длина должна быть в 2...3 раза больше толщины более тонкой соединяемой детали

Однако шуруп не должен проходить основную (более толстую) деталь насквозь. Место установки шурупов размечают так же, как и для гвоздей.

В более тонкой детали сверлят сквозное отверстие, немного большим диаметра шурупа.

В основной детали, в которую ввинчивают шуруп, сверлят и отверстие диаметром 0,8 диаметра шурупа на глубину, равную длине ввинчиваемой части шурупа. Для тонких шурупов отверстия можно проколоть шилом.



Для потайной и полупотайной головок с коническим отверстием отверстия раззенковывают сверлом большого диаметра или специальным инструментом — зенковкой — расширяют входное отверстие (рис 40).

После подготовки деталей шуруп ставят в отверстие и завинчивают отверткой по часовой стрелке.

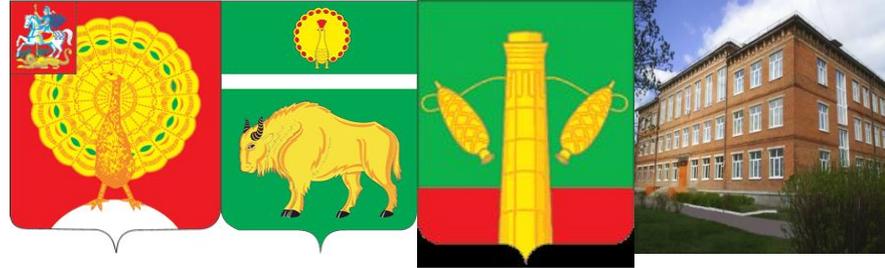
На деревообрабатывающих предприятиях сборочные работы выполняют сборщики изделий из древесины

Завинчивание шурупов они производят чаще всего с помощью специальных инструменте» — электрошуруповертов или пневмошуруповертов. Рабочая часть этих инструментов вращается от электродвигателя или под действием сжатого воздуха.

Требования безопасности при работе

1. Не пользоваться шурупами со сбитым шлицем.
2. Пользоваться исправной отверткой, которая соответствует прорези шурупа.
3. Шуруп ввинчивать под прямым углом к поверхности древесины.
4. При закручивании не трогать шуруп рукой.
5. После вворачивания шурупа заусенец на головке обязательно удалить шлифовальной шкуркой или напильником.

*



Тема: 60 - 61: Сборка изделий на шурупах.



Домашнее задание: учебник технологии И.А. Карабанова § 12, страница 36-39

преподаватель Назаренко И.П.