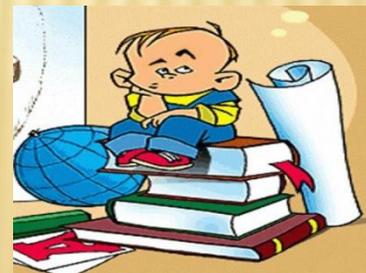
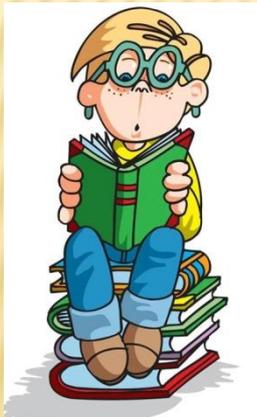
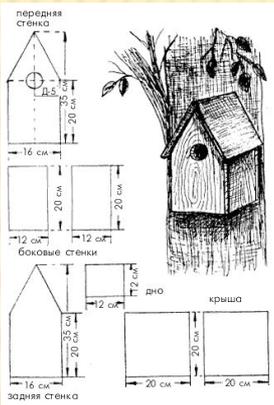


ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА – ОСНОВНОЙ ДОКУМЕНТ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ



После того как сборочный чертёж изделия разработан и выполнена его детализировка (изготовлены чертежи всех деталей, входящих в изделие), переходят к следующей стадии технологического этапа работы над проектом: разработка технологической документации.

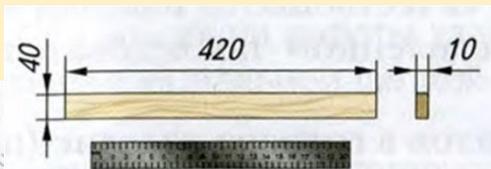
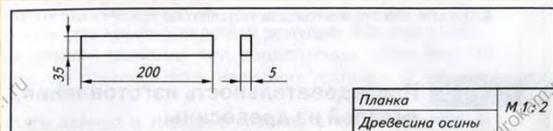


В качестве технологической документации применяют **маршрутную карту**, в которой указывается маршрут следования заготовок по операциям.

В **операционной карте** содержится подробное описание технологической операции.



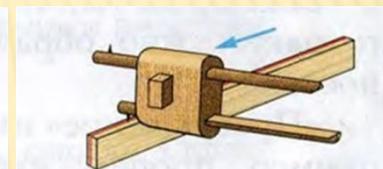
В **технологической карте** – последовательность выполнения операций, их графическое изображение, а также перечень инструментов и приспособлений, необходимых для каждой операции. То есть в технологической карте описывается технологический процесс изготовления детали или изделия.



1. Выбрать заготовку на две детали



2. Стругать базовую пласт



3. Разметить заготовку по толщине от базовой пласти

Изготовление изделий из древесины начинают с внимательного изучения чертежей (эскизов) деталей.

Затем подбирают заготовки соответствующих размеров, размечают контуры будущих деталей, обрабатывают заготовки с соблюдением чертежных размеров, зачищают и отделяют готовые детали.

Если изделие состоит из нескольких деталей, то перед окончательной отделкой их соединяют между собой.



4. Стругать вторую пласт, выдерживая размер 5 мм по толщине



5. Разметить базовую кромку



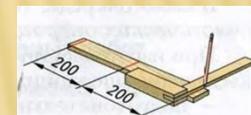
6. Стругать базовую кромку



7. Разметить вторую кромку от базовой кромки



8. Стругать вторую кромку в размер 35 мм



9. Разметить заготовку по длине



10. Распилить заготовку на две детали, выдержав длину 200 мм

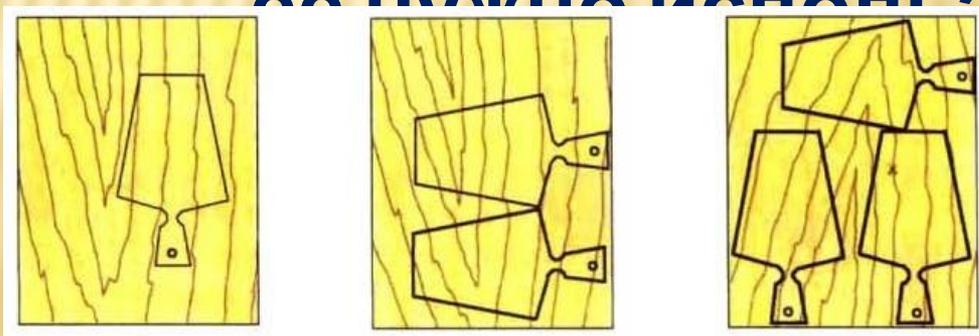


11. Зачистить поверхности

При



составлении
технологической
карты не следует
назначать большие
припуски на обработку
заготовки. Это ведёт к
неоправданному
расходу древесины, а
ей нужно готовить



ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА -

технологическая документация в виде карты, листка, содержащего описание процесса изготовления от выбора заготовки до конечной отделки, операций обработки изделия, применяемого оборудования, инструментов .

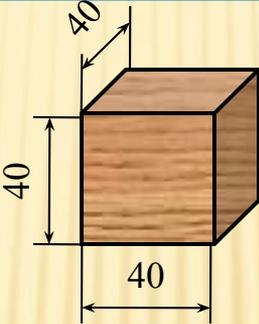
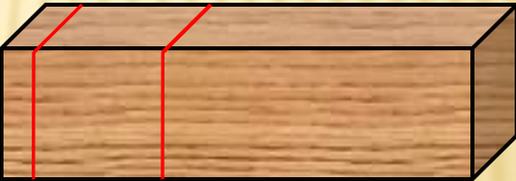
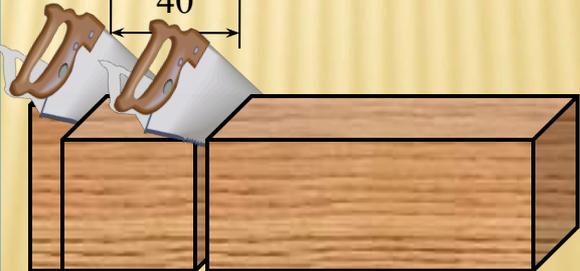


Технологическая карта состоит из четырёх столбцов

Технологическая карта

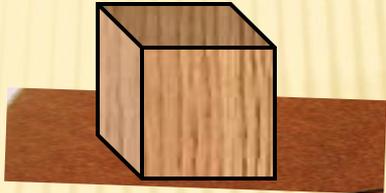
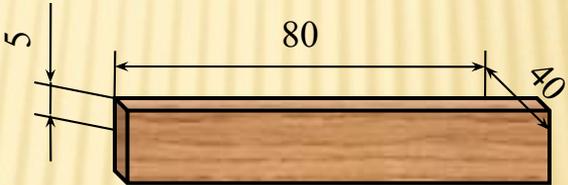
№ п/п	Этапы обработки	Графическое изображение	Инструменты

Технологическая карта

№ п/п	Этапы обработки	Графическое изображение	Инструменты
1	Подобрать заготовку для сиденья стула		Линейка
2	Разметить деталь		Линейка, угольник
3	Отпилить припуски		Ножовка, направитель

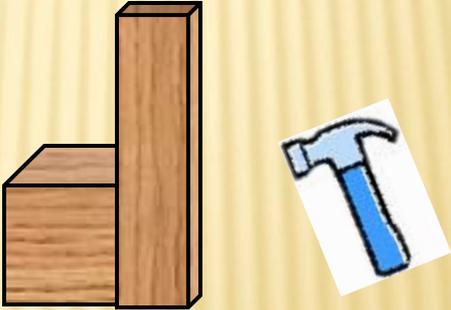
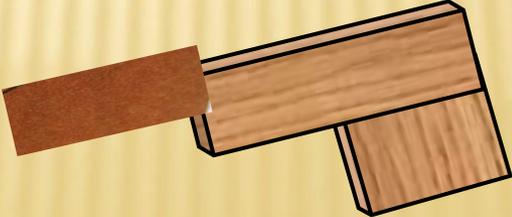
Технологическая карта

продолжение

№ п/п	Этапы обработки	Графическое изображение	Инструменты
4	Обработать опиленные стороны		Напильник, наждачная бумага
5	Подобрать заготовку для спинки стула		Линейка
6	Разметить деталь		Линейка, угольник
7	Отпилить припуски		Ножовка, направитель

Технологическая карта

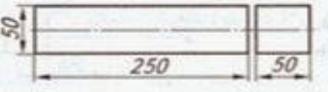
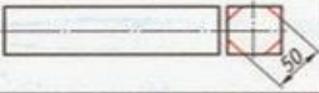
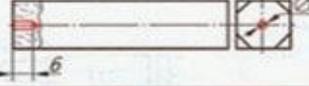
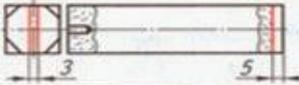
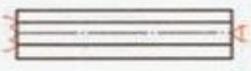
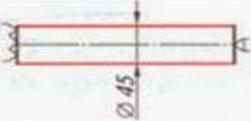
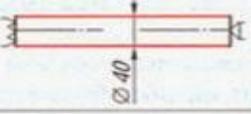
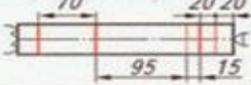
продолжение

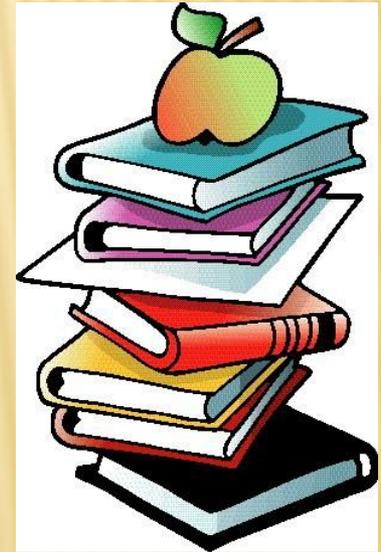
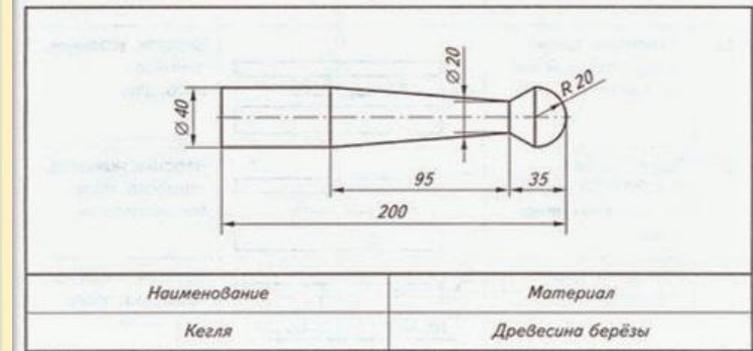
№ п/п	Этапы обработки	Графическое изображение	Инструменты
8	Обработать опиленные стороны		Напильник, наждачная бумага
9	Соединить детали с помощью гвоздей		Молоток, гвозди
10	Отшлифовать изделие		наждачная бумага

Технологическая карта изготовления

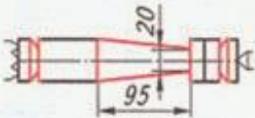
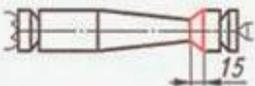
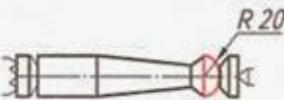
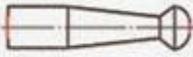
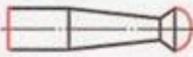
кегли.

Продолжение табл. 3

№ п/п	Содержание операции	Эскиз	Оборудование, инструменты и приспособления
1	Выбрать заготовку с учётом припусков на обработку (50 × 50 × 250 мм)		Верстак, линейка
2	Разметить центры торцов и рёбра восьмигранника		Верстак, линейка, карандаш
3	Сверлить отверстие $\varnothing 3$ мм глубиной 6 мм		Верстак, дрель, сверло
4	Пропилить по разметке паз глубиной 5 мм		Верстак, ножовка, линейка
5	Строгать грани восьмигранника		Верстак, рубанок, линейка
6	Закрепить заготовку, установить подручник		Токарный станок, трезубец, центр, гаечный ключ
7	Точить заготовку до $\varnothing 45$ мм по всей длине (черновое точение)		Токарный станок, полукруглая стамеска, кронциркуль
8	Точить заготовку до $\varnothing 40$ мм по всей длине (чистовое точение)		Токарный станок, косая стамеска, линейка, кронциркуль
9	Разметить заготовку по длине		Линейка, карандаш



Окончание табл. 3

№ п/п	Содержание операции	Эскиз	Оборудование, инструменты и приспособления
10	Точить конус на длине 95 мм, подрезать торцы		Токарный станок, косяя стамеска, линейка, кронциркуль
11	Точить конус на длине 15 мм		Токарный станок, косяя стамеска, линейка, кронциркуль
12	Обточить сферическую поверхность R 20		Токарный станок, косяя стамеска, линейка, шаблон
13	Шлифовать поверхности		Токарный станок, шлифовальная шкурка
14	Снять заготовку и отпилить припуски		Верстак, ножовка
15	Зачистить торец, скруглить сферу		Верстак, напильник, шлифовальная шкурка
16	Лакировать изделие		Лак, кисть
17	Проконтролировать качество изделия		Чертёж

