

Технология изготовления шипового соединения на один шип

МБОУ СШ №3
7 класс

Сегодня мы ознакомимся с последовательностью изготовления шипа, элемента шипового соединения.

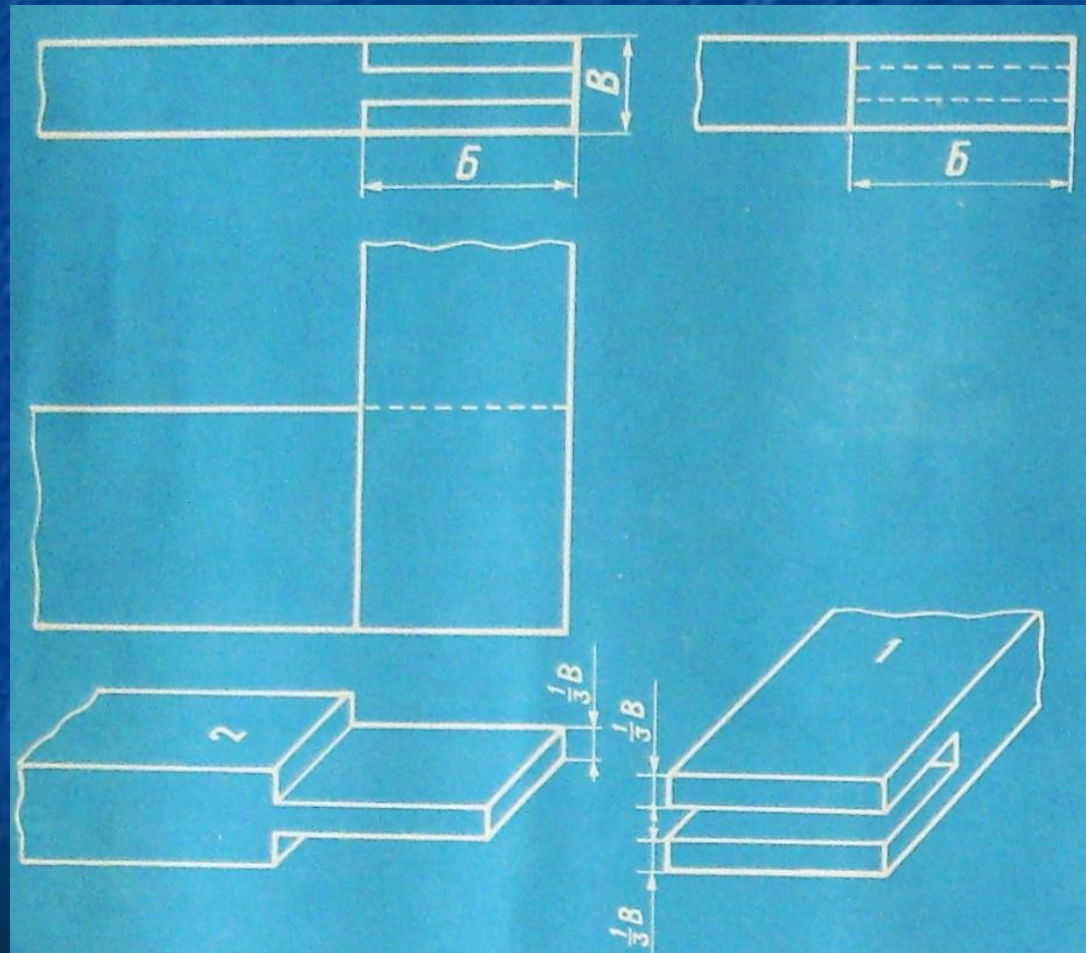
- Ознакомится с материалом.
- Кратко записать последовательность изготовления, можно своими словами.
- Записать технику безопасности при изготовлении шипа.

Выполнить, прислать на почту сегодня
Iyalyaskina@yandex.ru

Порядок изготовления шипов.

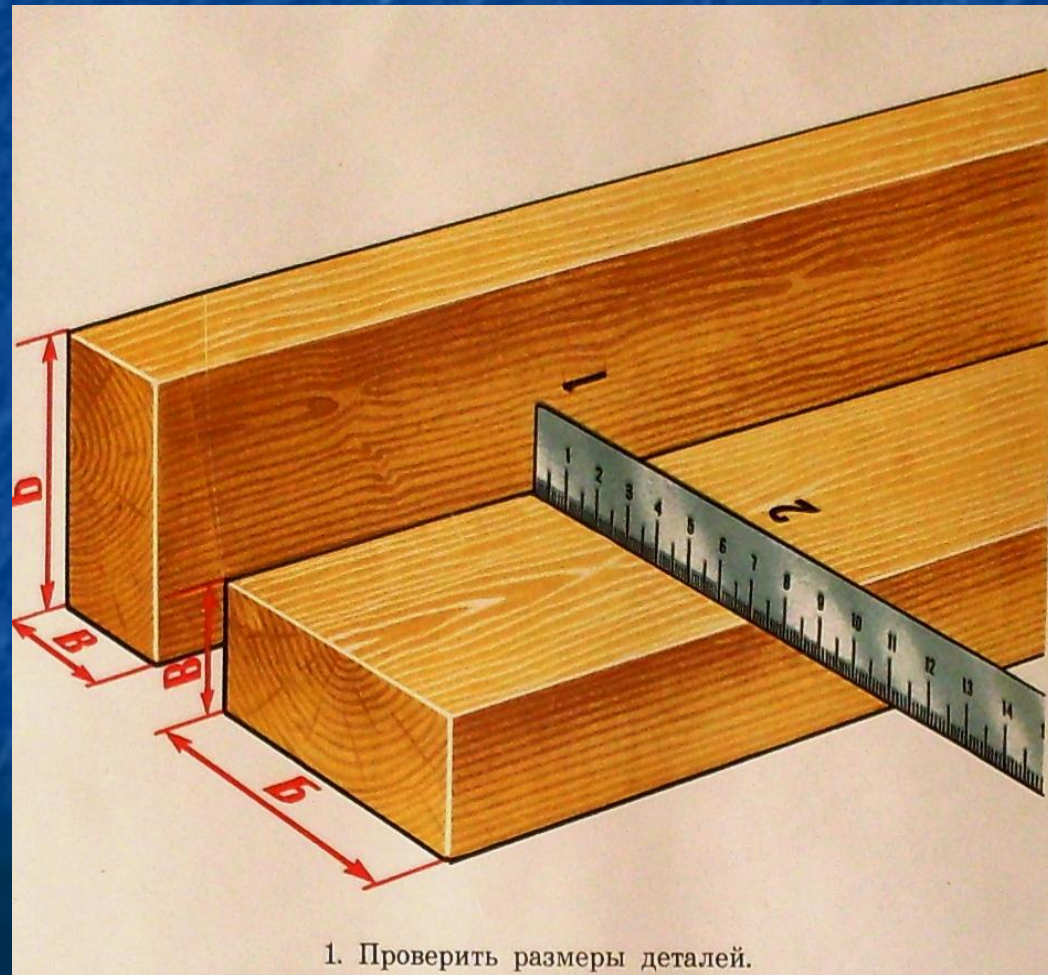
Чертеж

1. Внимательно изучить чертеж.
2. Определить размеры B и B_1 .
3. Выполнить расчет размеров B_1, B_2, B_3 шипа
4. Повторно проверить свои измерения и расчеты шипа и проушины.



Подобрать заготовки

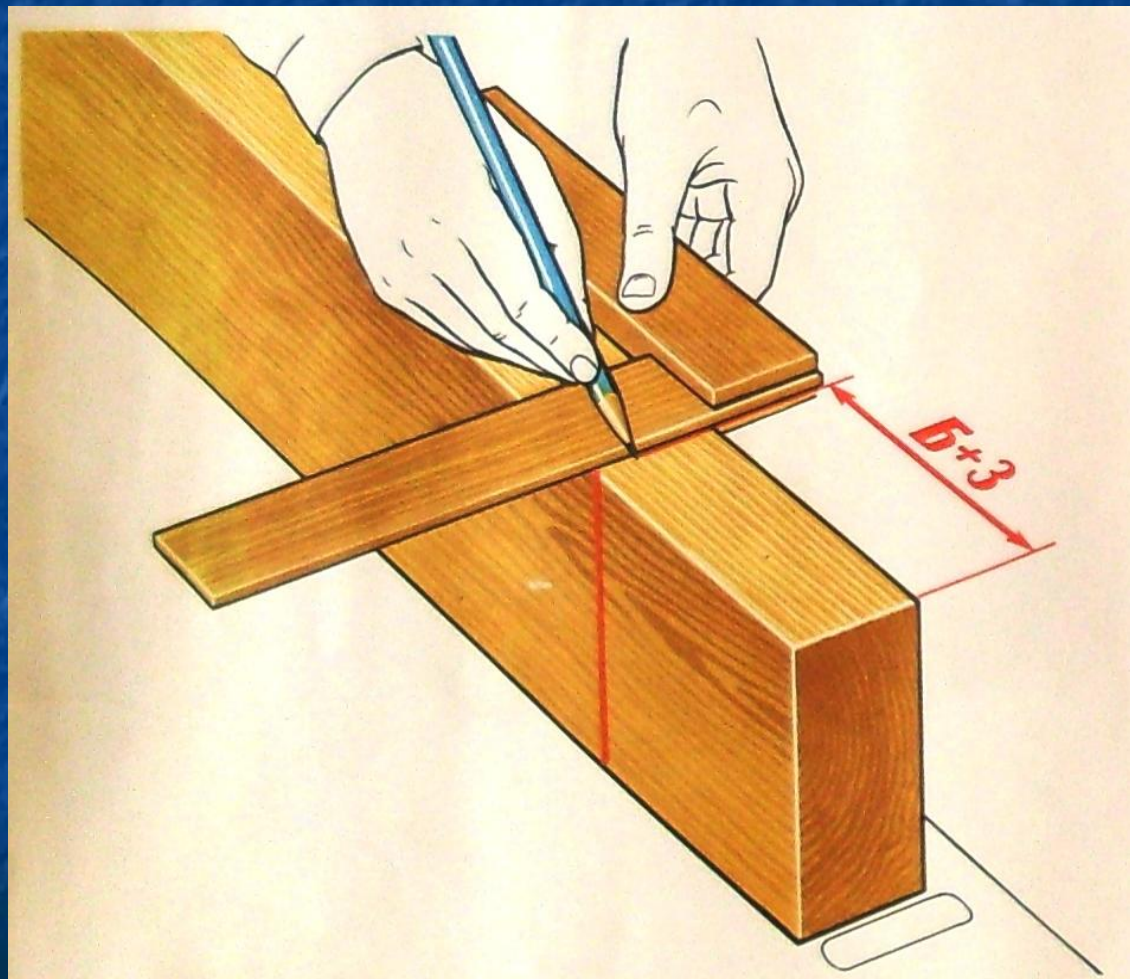
1. Подобрать заготовки для шипового соединения без сучков и трещин.
2. Проверить размеры заготовок по ширине и толщине.
3. Припуски заготовок обработать рубанком соблюдая угол 90° при помощи столярного угольника.



1. Проверить размеры деталей.

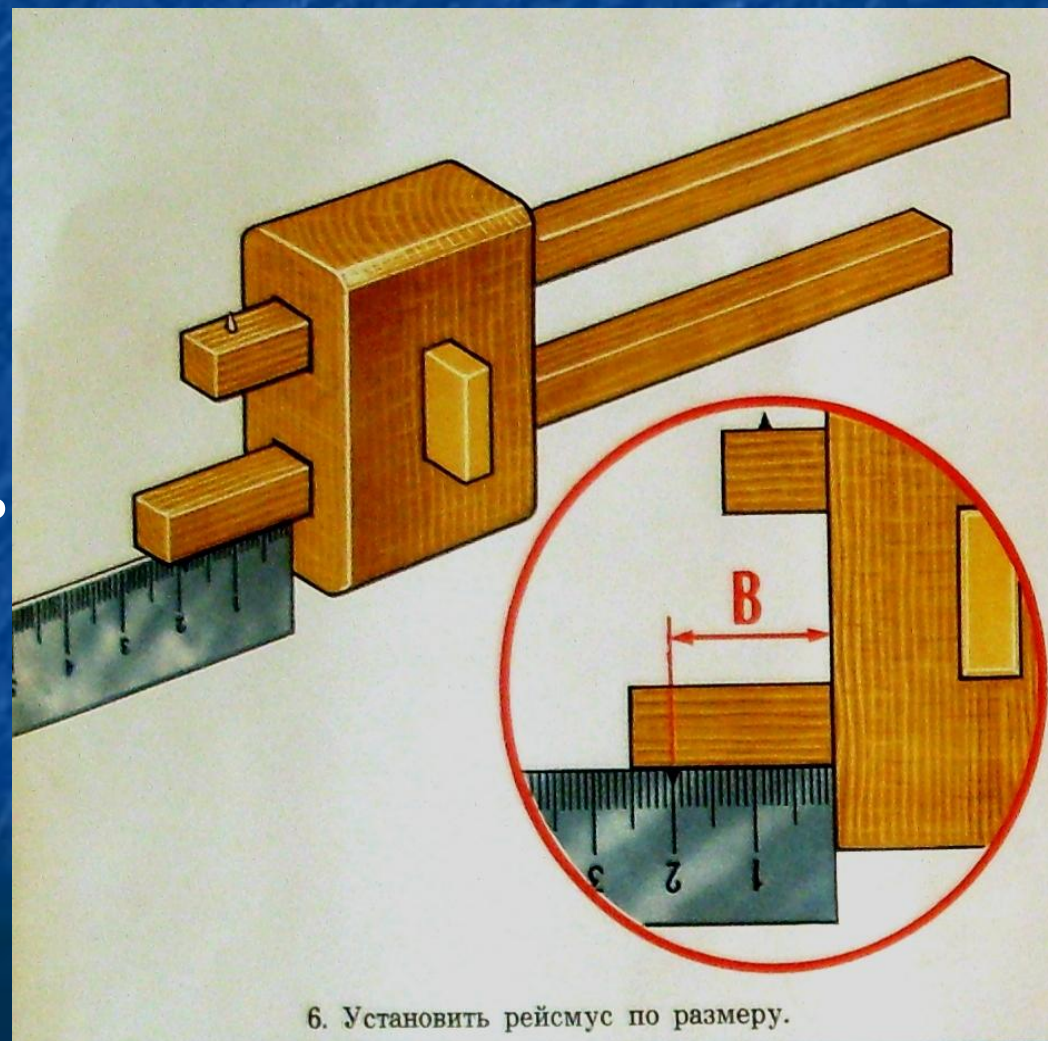
Разметка деталей шипа

1. Угольник плотно прижимать к детали.
2. Линию разметки карандаша проводить только один раз.
3. Размеры высоты шипа должны совпадать с размером глубины проушины.



Настройка рейсмуса

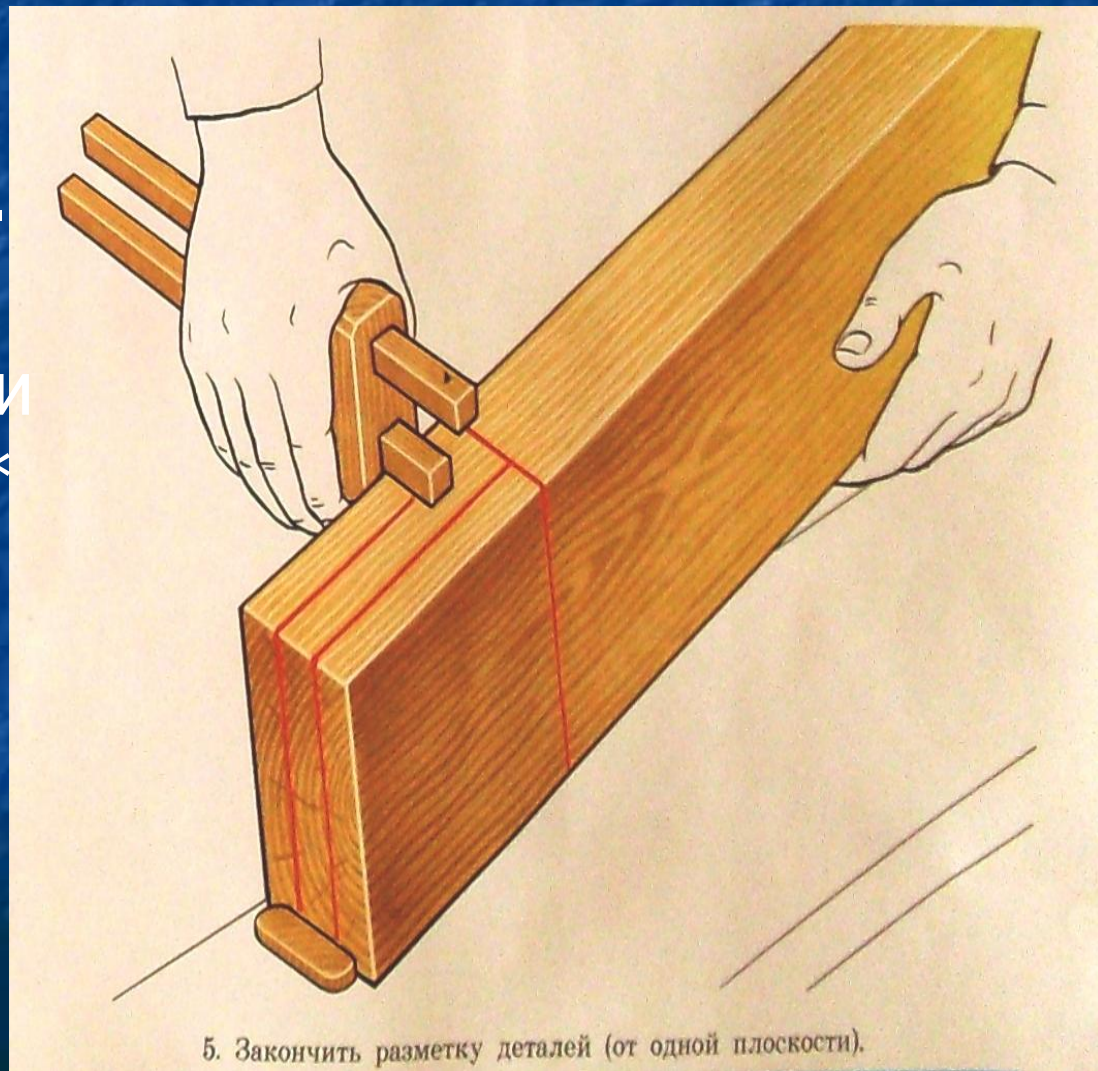
1. Освободить клин, подогнать направляющие к разметочным линиям линейки.
2. Настроить рейсмус по размерам чертежа и зажать клин.
3. Повторно проверить размеры на направляющих.



6. Установить рейсмус по размеру.

Приемы разметки деталей рейсмусом

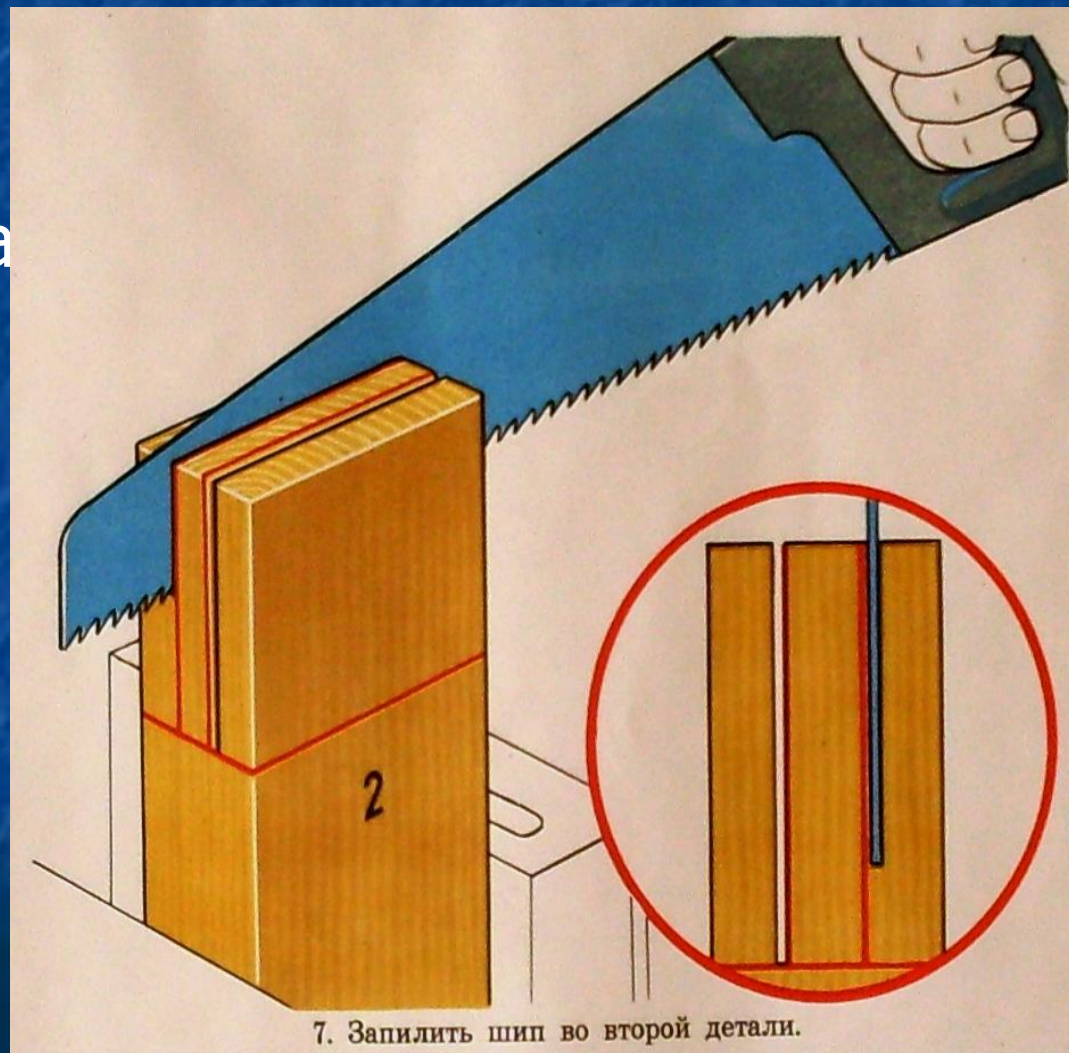
1. Деталь расположить на верстаке в упор.
2. Рейсмус плотно прижимать к детали с наклоном в $5 - 7^\circ$ градусов.
3. Линию прочертить только один раз с трех сторон детали.



5. Закончить разметку деталей (от одной плоскости).

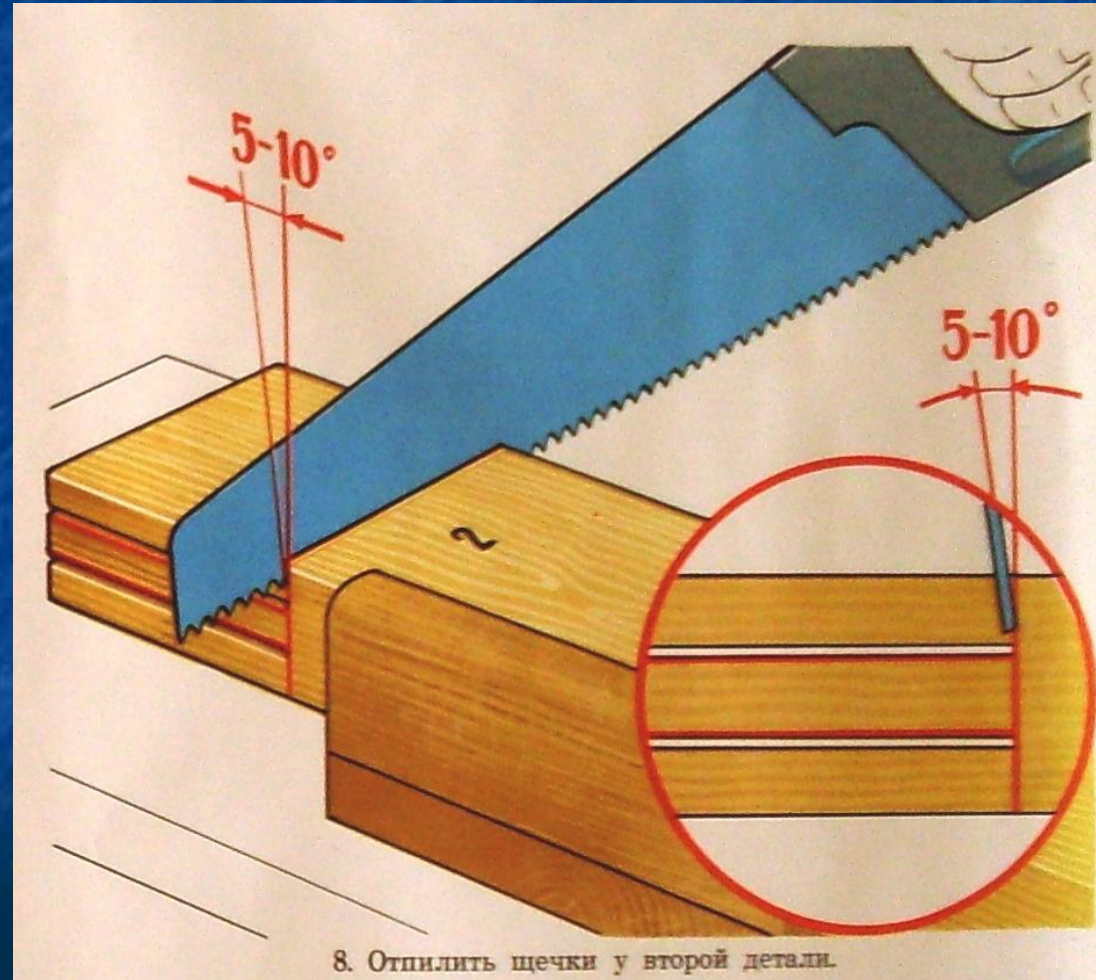
Запилить шип по линии разметки

1. Деталь надежно закрепить в верстаке на высоту согнутой руки в локте.
2. Запил начать к себе, применяя направлятель.
3. Пилить строго половину линии разметки снаружи разметки шипа.



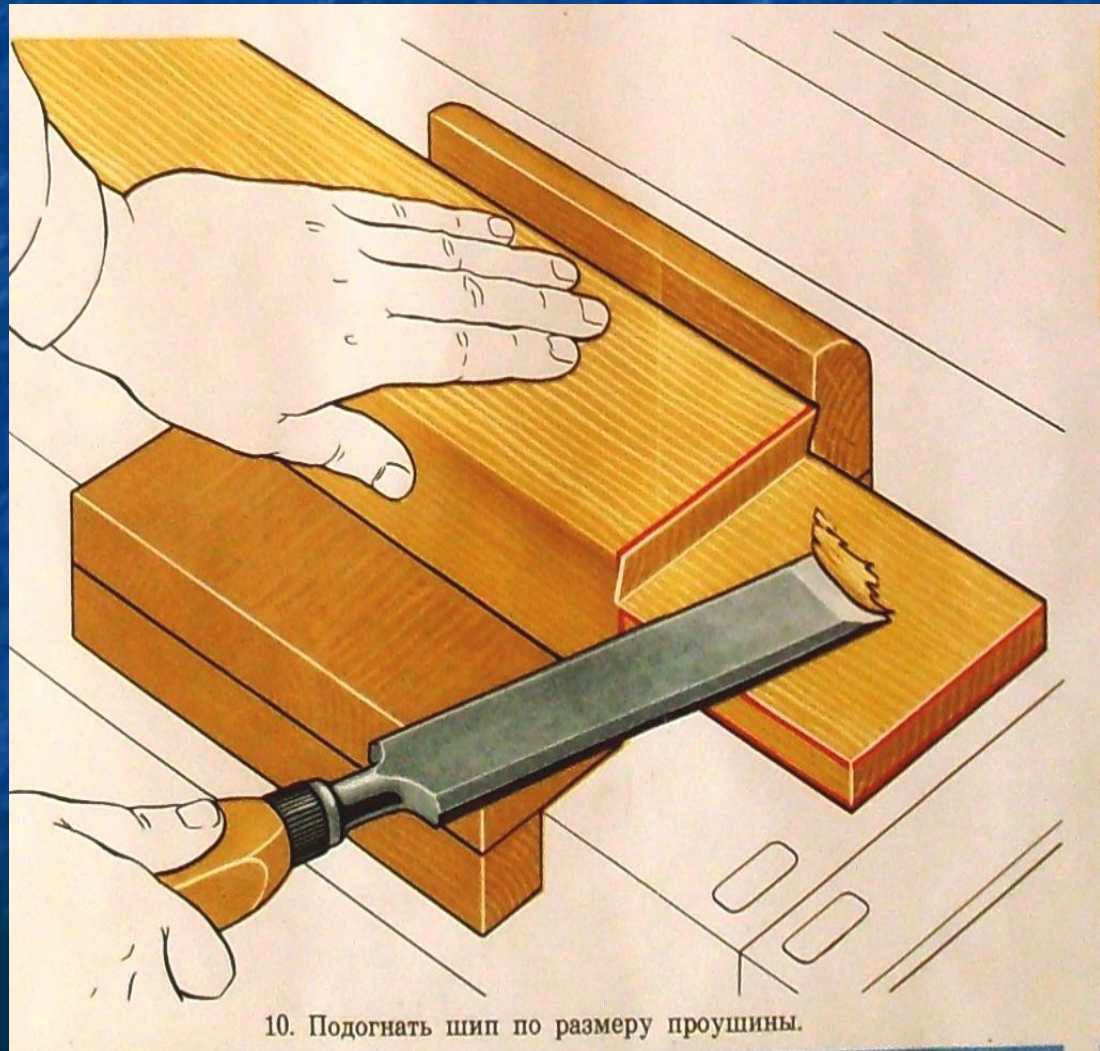
Отпилить щёчки у шипа

1. Деталь установить на упор, на верстаке.
2. Запил щёчек выполнять по линии разметки по направлятелю под углом $5-10^\circ$ градусов.
3. Не допускать запил на элемент шипа.



Подогнать шип по размеру проушины

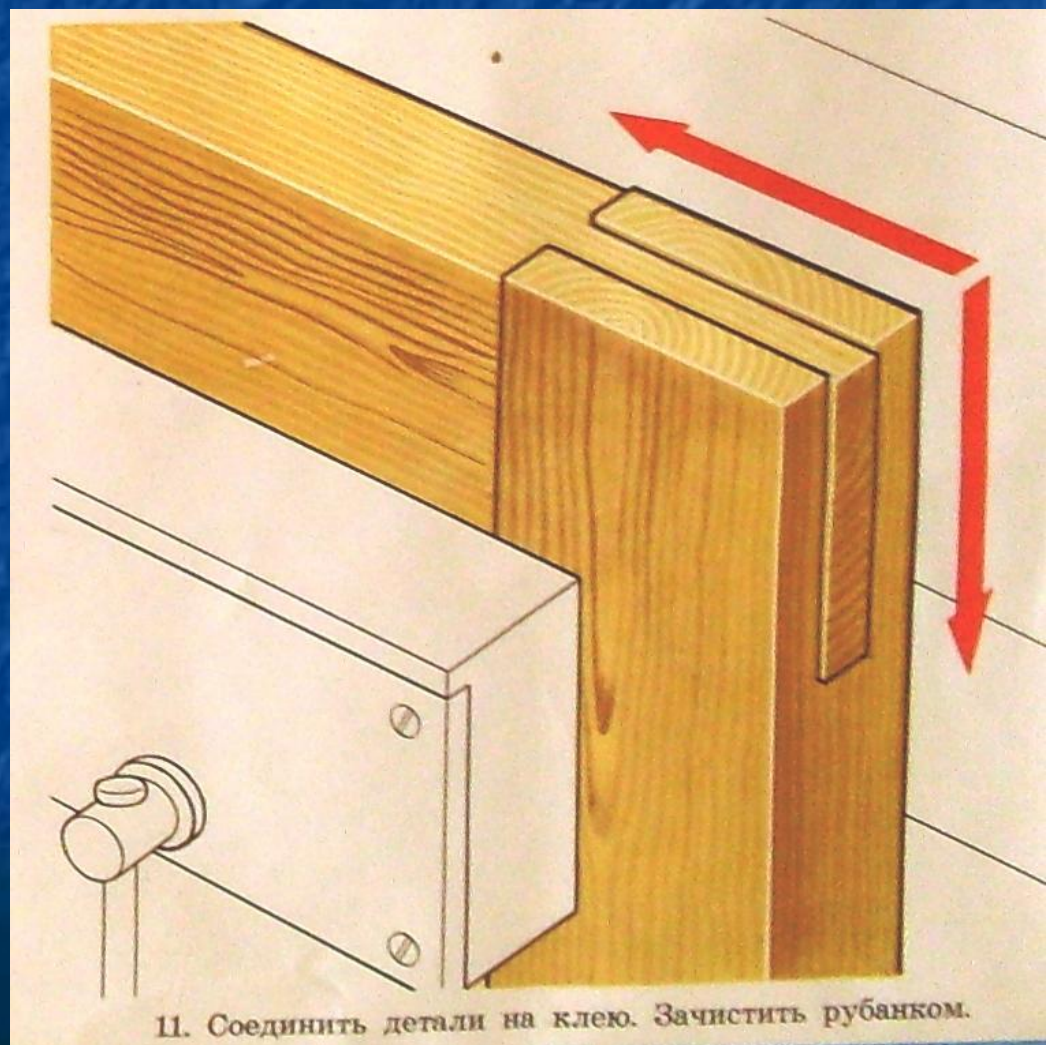
1. Предварительно, на сухо, попробовать собрать шиповое соединение.
2. Проверить плотность соединения, совпадение размеров шипового соединения.
3. Установив деталь на упор, подогнать стамеской шип или проушину по размеру.



10. Подогнать шип по размеру проушины.

Собрать шиповое соединение на клею. Зачистить рубанком.

1. Нанести клей на поверхность шипа и проушины толщиной до 1мм.
2. При помощи киянки и подкладки, собрать шиповое соединение на клею, проверив угол 90° столярным угольником, зажав в зажим верстака.
3. Заклеенное шиповое соединение, рубанком зачистить провесы.



Правила техники безопасности

- Работать только исправным, хорошо заточенным инструментом
- При запиливании шипа использовать приспособления
- Осторожно пользоваться ножовкой
- Не резать древесину стамеской в направлении руки

Спасибо за внимание.