билет № 1

1.Работа с дрелью

до ночала ) Проверить корпус дрели и чтобы не было трещин, сколов. Шнур в исправном состоянии . Патрон и сверло должны быть надежно закреплены . Кнопка пуска дожна быть в отжатом состоянии включать дрель только за штепсельную вилку . Разетка должна быть в исправном состоянии.

Во время работы) Сверлить только с упором . Польцы руки не дожны назодится вблези сверла . Дрель не ложить на край стала.

После работы ) ВЫключить дрель за вилку. Смотать шнур и дать учителю.

Работа с ножовкой

Ручка закреплена

ВЫпалнена разводка

Пилить в упоре

При работе со стамеской

без трещин

Из твердой породы

малоток

Без трещин

из твердых пород Плотно насажена

Рубанок

Ручка не должна болтаться , Лезвие не больше 1 мм при строгании древисины и до

3 мм при строгании оргалита , Рубанок лезвиет от себя

2. . склад склад склад

древесины ткани паролона

цех цех швея цех раскроя

распиловки раскроя паролона

склад склод

заготовки готового

края

Мастерские по производству мебели

склад

магазин

билет № 2

1. Разница между действительным и наминальным откл. называется погрешность

если при изготовлении столярных изделий , допускают большую погрешность то нарушают взаимозаменяемость детолей .

Чтобы это не происходило устанавливают придельные размеры т.е. наибольший и наименьший допускаемые размеры между которыми должны нахзодится действительные размеры готовой детолей , разница между большими и наименьшими размерами называется допуском

При изготовлении и зборке деталей существуют подвижные и неподвижные посадки .Посадки характеризуюь плотность соед, т.е. их взаимную неподвижность или подвижность , при изготовлении изделий из древесины применяюь посадки с зазором переходные и ходовые скользящие .

Скользящиая присоединение деталей в ручную

размер шипа больше размера гнезда

С зазором посадка , это когда между шипом и проушиной зазор.

легкоходовая в выдвежных ящиках подвижная

тугая туго насажен шип неподвижнаое соединение

ходовая вдверках мебельных изделий подвижное

Напряженная при соединении рамок из брусков на один шип неподвижное соед

2.Сосна , Ель , Кедр, .

лист. породы , бук

билет №3

1. Шиповые соединения

Столярные изделия очень разнообразны , как по конструкции так и по назначению. Они состоят из отдельных деталей которые соединяюься между собой различными способами предусмотренными гостом . В столярном производстве основным видом в соединение являетсяое .

Оно состоит из двух элементов Шипа, Гнезда или проушины

В зависимости от толщины и назначении заготовок соединения может быть на пдин два и более шипов . Увеличение колличества шипов увеличивает площадь склеивания а следовательно надежность соединения шиповые соединения подразделяюься на

шгловые , концевые

угловые срединные

угловые ящечные

Шипом называется торцевая часть бруска , которая входит соотвествующее гнездо другого сопригаемого бруска. Отверстие в другом сопрегаемом бруске называется гнездом , гнездо с открытой стороной на конце бруска называется проушиной. рисунок в тетради

……………

2. Пороки древисины - это изменение внешнего вида древисины нарушение целостности ткани и клеточных оболочек. Правильности и ее строения и повреждение древесины , понижающее ее качества и ограничивающие возможность ее применения .Называюь пороками

Сучки , трещины , пороки форм ствола , пороки строения древисины, хим окраски , грибные поражения, повреждение насекомыми, инародные включения дефект дифармации .

сучки представляюь собой основание ветвей заключенные в древесину ствола.

круглые овальные продолговатые

Трещиныы представляюь собой разрывы древесины вдоль волокон

билет № 4

1. Путем раскроя бревен получаюь пильные материалы из которых вырабатываюь

пиленные заготовки.

Пиленные детали получаюь из заготовок или непосредственно при распиловки бревен .

а) двукантный брус д) чисто обрезная доска

б) трех кантный брус е) обрезная доска с тупым обзолом

в)четырех контный ж)обрезная доска с острым обзолом

г) не обрезная доска з) брусок

и) горбибильный

2. нагели

Нагели - представляют собой деревянные или стальные стержни цилиндрической или пластинчиатой фирмы. Их применяют как дополнительное крепление в угловых и серединных шиповых соединениях для предохранения их от выворачсивания . Отверстия под нагели выбираюь сверлами . Сверлить отверстия под нагели нужно особо точно без отклонения от заданного направления .Нагель ставят таким образом чтобы он проходил сквозь оба соединяемых бруска т.е. через шип через проушину , перпендикулярно боковым граням шипа.Заменять нагели гвоздями не допускается т.к. гвозди портят соединения и не дают той прочности что нагель.

Гвоздевые соединения . Определяюь расчетным путем , а в некоторых случаях кол-во гвоздей определяюь конструктивно.в древ. Лисвенницы и твердых лиственных пород \*вбереза) гвозди диаметром более 6 мм следует забивать в зарание просверленные отверстия .В хвойную и мягкую лиственную древ. незявисимо от диаметра гвозди забиваюь без просверливания

При сквозном пробивании концы гвоздей загибаюьсмя поперек волокон .Нерекомендуется вбивать в мерзлую сырую древесину.

Шурупы бываюь с груглой , потайной и полупотайной головкой .Закручиваюь-коловоротом , отверткой, эл, шуруповертом, а не забивают . при забивании теряется 40 % силы удерживающей шуруп.Прочность щзависит от плотности древ , кол0ва урупов , глубины засверливания и завертывании и направления волокон

рисунок

...........

билет № 5

1. Сплачивание

соединение по ширине .Из узких досок или реек получают щиты необходимыъ размеров

на рейку в четверть в паз и гребень в ласточкин хвост

........

требования к чистоте поверхности

направления волокон Подбор по цвету и рисунку склеивание (\* зажим , груз)

Сращивание .

.Соединение по длине . Из короьких досок получают размеры необходимой длинны .

В паз и гребень На ус В четверть на рейку

......

2. Шиповые соединения

Столярные изделия очень разнообразны , как по конструкции так и по назначению. Они состоят из отдельных деталей которые соединяюься между собой различными способами предусмотренными гостом . В столярном производстве основным видом в соединение являетсяое .

Оно состоит из двух элементов Шипа, Гнезда или проушины

В зависимости от толщины и назначении заготовок соединения может быть на пдин два и более шипов . Увеличение колличества шипов увеличивает площадь склеивания а следовательно надежность соединения шиповые соединения подразделяюься на

шгловые , концевые

угловые срединные

угловые ящечные

Шипом называется торцевая часть бруска , которая входит соотвествующее гнездо другого сопригаемого бруска. Отверстие в другом сопрегаемом бруске называется гнездом , гнездо с открытой стороной на конце бруска называется проушиной. рисунок в тетради

Угловые концевые соединения выполняюь путем шиповой вязки , в одной детали делают шип , п в другой гнездо или проушину

Помимо угловых концевых соед. известны угловые срединные соед. встречающиеся в дверях , при соединении лорбликов в рамах и в некоторых деталях мебели также известны угловые ящечные встречающиеся в ящикох и полуящикох , корпусной мебели , и в шахматных досках

виды шипов : одинарный , двойной, многократный , круглый , Зубчатый ит.д.

виды гнездо, проушина

билет № 6

1. Шиповую вязку крепят под углом 90 градусов с помощю клея шурупов , нагилей , с помощью угольника угольника проверяется правильность угла

......

виды шипов и проушин

одинарный двойной многократный круглый ласточкин хвост однобортный

ласточкин хвост

зубчатый зубчатый

виды проушины

гнездо проушины проушины глухой шип шип в потемок шип в полупот.

.......

2. угловые срединные соединения

а) б) в) г) д) е)

ж) з) а) на шип оденарный не сквозной

б) на шип оденарный не сквозной в паз

в) на шип одинарный сквозной

г) на шип двойной сквозной

д) В паз и гребень не сквозной

е ) в паз несквозной ж) на шипы круглые вставные несквозные з) на шип " ласточ хвост " .

Угловые концевые

а) б) в) г) д) е)

а) на шип открытый одинарный б) на шип открытый двойной сквозной

г) на шип с полупотенком не сквозной в) на шип открытый тройной сквозной

е) на шип с потенком не сквозной . и т.д.

билет № 7

1. Склеивание - один из простых, но и надежных способов воединения деталей между собой.Очень важно , что при склеивании соединяемые поверхности деталей не повреждаюься. Для склеивания деталей применяюься глютиновые , казеиновые , синтетические и другие клеи.Вид и название клея зависят от того, из каких материалов клей изготовлен.

2. Столярные изделия имеют следующее основные конструктивные части и элименты

Брусок- это простейшая деталь бывает разных размеров и сечений

Раскладка- это бруски предназначенные для крепления стекл в створках дверях или филенок дверных полотнах рамочных конструкций

феленки представляют собой цит прямоугольной формы изготовленный из столярной, из ДСП или ДВП ( аргалит )

Феленку в раму двери установливают в паз или фальц и крепят раскладками

Фальц - называют прямоугольную выемку в бруске

3. Платик - это уступ образованный для скрытия зазора применяется в тех случаях , когда пригонк деталей за подлеца затруднина

4. Свес - это выступ за пределы основания

5. Гальтель - это полукруглая выемка на кромке или пласте детали

6. Рамка - состоит из четырех брусков образующие прямоугольный или квадрат .

7. щиты - изготовливают дощатые или с пустотами

1. 2. 3. 4. 5.

6. 7.

……………...

билет № 8

1. Клей - это природное или синтетическое в-во , применяемое для соед. различных частей , за счет образования адгезийной связи клеевой пленки с поверхностями склеиваемых материалов

В группу природных клеев входят эивотные или белковые ( глютиноыве, казеиновые , альбуминовые, растительные на основе жмыхов и шротов масляничных и бобовых растений природные смолы , натурального каучука , крахмала ,) минеральные ( силикатные, асфальтовые , битумные)

Синтетические клеи вырабатываюь на основе синтетических смол

Свойства:

Адгезией , или прилипание называют связь между поверхностями двух разнородных жидких или твердых тел .

Вязкость называют внутреннее трение проявляющиеся при взаимном перемещении частиц , жидкости

концетрацией клеевого раствора называют процентное содержание товарно- сухого клея , и в смоляных клеях-сухихв-в выражают в процентах отмассы раствора

Водостойкость сво-во клея не снижает прочности клеевого соединения при взаимодействием на клею влаж.( водостойкости)

повыш водостойкость огранич водостойкие.

жизнеспособность - время клея приходного к использованию от 2-8 часов после чего густеют животные нескоько суток

Просачивание клея сквозь древесину ( образуются клеевые пятна образуются )

схватываемость ( скорость застудневания, затвердевания , зависит от вида и состава клея .

2. Фанерование мебели - это оклеивание поверхностных торцевых строганым или лущеным шпоном из ценных пород .Красивого цвета и текстурой и не лечевых менее ценными породами .

Виды фонерования Одностороннее , двустороннее Однослойное Двухслойное

Этапы фанерования: подготовка основы, Подготовка облецавочного шпона , Соблюдене режима фанерования, Соблюдение технологий фонерования .

----Тщательное выравнивание волны удаляют шлифованием .

На основе не должно быть отщипов , трещин , вмятин ,выровов и сучков ,

Сучки удоляют из отделов и породы той же древесины

----заключается в разметке раскрое фуговании кромок листов в подборе и стягивании .

--- Влажность не должна привышать 8 =- 25

влажность шпона на 3% меньше

Темп. воздуха в помещении 20-30 с

Оптимальное толщина клеевого слоя 0.8-.0.85 мм

Продолжительность клея при кладке в пресс 30 мм

давление 5-7 на см2

выдержка в прессе от 3-5 часов

фанерованию деталь обработывать через 2-3 дня после пресса

клей наносят на основу, а не на шпон

билет № 9

1. Клеи животного происхождения Мездровый клей пригатавливают из мездры .(подкожного слоя шкур животных) , а также из обрезков шкур

Применяются в оклеивании деревянных деталей не подвергаемых влаги, в спичечном производстве .

Костный клей: из очищенных и обезжиренныхкостей животных рогов , копыт и отходов , производство костных изделий

В воде сильно набухают называют глютиновыми

Влагопоглащаемость глютиновых клеев очень высокое .

Казеиновые клеи . Основной состав - молочнный белок козеин , обезжиренный творог .Быстро набухает , но не растворяется и клея не образует .Жизнеспособность 4-7 ч. после чего загустевает.

2.К мебели относятся изделия предназначенные лля обстановки и оборудования помещения и других зон пребывания человека

Изделия мебели проектируются отдельными моделями наборами и гарнитурами .

Модель - это образец определенного вида изделия мебели в канкретно художественном и конструктивном исполнении.

Кождая модель имеет разновидность . Отличающиеся материалом облицовкой , отделкой , цветом , этим достигается разнообразия выпускаемых изделичй данной модели

Набор- это группа изделий мебели для полной обстановки помещений и зон определенного функционального назначения, а так же группы однатипных изделий не обеспечивающих полную обстановку, но объединненных, какими либо общими конструктивно технологическими признаками

Гарнетур - это группа изделий из мебели согласованных между собой по архитектурно художественному или конструктивному признаку ..

для спальни , столовой ...

Предназнаыенных для обстановки определенной функциональной зоны помещений .

билет № 10

1. Приемущество перед другими обсалютная грибостойкость высокоя водостойкость

Недостаток - повышенное вредность пониженная жизнеспособность повышенное твердост клеевого состава .

синтетические клеи различают

по физическому состоянию - твердые , жидкие , порошкообразные и пленочные .

по растворимости - водорастворимые и эмульсионные спреторастворимые

по отношению к тепловому воздействиюх термопластичные , обратимые , расплав.

по типу смол - основного компонента

2. ДЛя придания изделию красивого внешнего вида их облицовывают шпоном из древесины ценных пород , а так же различными пленками имитирующими древесину ценных пород

В зависимости от размера и вида и назначения основы облицовыванние может быть одно и двухстороннее .

Для обеспечеения формы устойчивости облицовываемых плоскостей и во избежания их корабления при последующей обработки шпон наклеивают на обе стороны основы .

При облицовывании с двух сторон основу сначало оклеивают лущенным шпоном из древесины березы , а затем строганного шпоном причем направление волокон основы и лущенного и строганного шпоно не должно совпадать .

Тех. процесс клеивания состоит из этапов

1) Подготовка основы

Основа должна иметь ровную и гладкую поверхность без задиров , выбоин ,засмолов , потеков клея и других дефектов не равность на поверхности приводит к тому , что при наклеивании шпон ввтягивается и образуются впадины .

.мелкие неровности необхидико зашкурить , замазать

2) Подготовка шпона

заключается в его разметке раскрое на отрука , Фуговании кромок , подбой листов и отрезков Размечают шпон следующим образом:

Кладут шпон на верх почки шаблон и очерчивают контур и взависимости от размерос облицовываемой поверхности дают припуск на дольнейшую обработку

Раскраивают шпон апчками на круглопильных станках страгальнымми пиломи .

Наборы шпонов могут быть 2-х видов

промтой фигурный

при простом набере все полосы шпона должны быть одинакавы по текстуре свету и иметь продольное направление вокон

Виды набора шпона бывает в

в елочку в клеточку

в ромб полосы

крестом конверты ...............

билет № 11

1. ......... сам

2. Включает в себя

столярную и отделочную подготовка

столярна - заделка сучков , трещин, удоление грязи , зачистку отделки древесины и последующее шлефование .

сучки и трецины заделывают в ручную или на станках . Трещины вдеталях заделывают вклеивая делевянные ставки побранные по размеру и породе

Небольшие трещины подмозывают и шпоклюют

Поверхность защищают шлифтиком , рубанок который установлен под углом 60 градусов .

Цикля представляет собой тонкую пластину стальную прямоугольной формы 150х90 мм 1х1.2 мм

Шлифование выравнивание поверхность а , а также устраняет дифекты окраски пузыри , шагрени , волнистость и тд. Получаемые после нанисения грунта шпаклевки 1-го слоя лака или краски

В качестве шлифующих материалов применяют пасты порошки шкурк содержащие оброзины в виде мелких зерен с мелкими гранями

Защищается , прошлифовывается обессмоливается , отбеливается грунтуется .

Отбеливание - устроняются пятна .

билет № 12

1. При разметке пользуются различными инструментами такие как: линейка, складные метры , угольники, ерунок , малка , рейсмус, циркуль , щаблон.

линейка - служит для проведения прямых линий , на нем имеются деления в мм, можно пользовоаться как измериельным инструментом

Складные метры - Применяют для измерения линейных размеров деталей и сборочных единиц .

Угольники - служат для нанесения линий под прямым углом и для проверки перпендикулярности линий и плоскостей детали между собой

Транспортир - служит для измерения угла в градусах .

Ерунок - служит для разметки и измерения углов 45 градусов и тд.

Малка нужна для измерения разметки углов , Она состоит из колодки и соединенной с ней шарниром линейки .

Установливать малку на определенный угол можно по образцу или по транспортиру.

Рейсмус применяют для нанесения рисок и параллельных линий при обработки ддресесины. Состоит из колодки с отверстиями в которые вставляются Бруски на одном из концов которых имеется шпилька , которая и делят риски .

Циркуль примен для разметки дуг и окружностей

Шаблон применяяют для разметки большого колличества одноименных деталей . При разметке шаблоном повышается производительность труда при разметочных работах.

2. Цель ремонта изделий и древесины - это устранение дефектов образовавшихся в результате длительного пользования изделиями в процессе пользования . ДЛя ремонта мебельных изделий приходится разбирать , для того чтобы после ремонта можно было легко собрать изделия необходимо при разборке пронумировать часть , которые соприкасаются друг с другом .

при ремонте следует заделать трещины в большенстве случаев образующихся в результате изменения влажностей и метперотуры воздуха помещения в которых эксплуатируетсмя мебельные изделия .

Все повреждения мебели и других изделий из древесины можно разделить на мелкие, средние , и крупные .

Соответственно этому ремонт будет мелкий средний и крупный .

При повреждении строганного шпона на небольшые поверхности в месте повреждения целсообразно поставить вставку

В результате длительной эксплуатации из -за перегрузки изделия изнашиваются . Поэтому их надо ремонтировать

билет № 13

1. требования к конструкции мебели сам. ..........

2. ремонт инструмента сам ..................

билет № 14

1. Столярные изделия имеют следующее основные конструктивные части и элименты

Брусок- это простейшая деталь бывает разных размеров и сечений

Раскладка- это бруски предназначенные для крепления стекл в створках дверях или филенок дверных полотнах рамочных конструкций

феленки представляют собой цит прямоугольной формы изготовленный из столярной, из ДСП или ДВП ( аргалит )

Феленку в раму двери установливают в паз или фальц и крепят раскладками

Фальц - называют прямоугольную выемку в бруске

3. Платик - это уступ образованный для скрытия зазора применяется в тех случаях , когда пригонк деталей за подлеца затруднина

4. Свес - это выступ за пределы основания

5. Гальтель - это полукруглая выемка на кромке или пласте детали

6. Рамка - состоит из четырех брусков образующие прямоугольный или квадрат .

7. щиты - изготовливают дощатые или с пустотами

1. 2. 3. 4. 5.

6. 7.

2. назначение станков

деревообрабатывающие станки предназнасчены для обработки древесины резанием . Они облегчают труд людей , повышают производительность работы

Деревообрабатывающий станок, как и всякая другая машина. состоит из трех основных механизмов: двигательного, передаточного и исполнительного .

По технологическим признакам станки общего назначания подразделяются на следующие виды : ленточнопильные, круглопильные, продольно- фрезерные, фрезерные, шипорезные, сверлильные, долбежные, токарные, шлифовальные . Каждый станок имеет свое условное обозначение назначение станка обычно отражено в его названии.

билет № 15

1. Для придания изделиям красивого вида их облицовывают шпоном из древесины ценных пород (бука красного дерева , ясеня , ) а также различными пленками имитирующих древесину ценных пород .

Облицовывание может быть одно двухстороннее ( щетовые двери панели )

2. Фуговальные станки

Обычн опосле раскроя на круглопильных станках заготовки, имеющие неровные и шероховатые поверхности , поступают для дальнейшей обработки на продольно-фрезерные станки.продольно-фрезерные станки подразделяются на фуговальные и рейсмусовые .

На фуговальных станках с помощью вращающихся ножевых головок и валов получают гладкие поверхности по размеру пласти или пласти и кромки заготовки

Фуговальный станок состоит из станицы , стола с направляющей линейкой , ножевого вала , веерного ограждения, электродвигателя .

Стол представляет собой две плиты , которые могут регулироваться по высоте винтами .

Рейсмусовые станки .

Предназначены для точной обработки деталей по толщине .Различают односторонние и двусторонние станки . На односторонних рейсмусовых станках строгание заготовок выполняется после их обработки на фуговальном станке . Слой древесины снимается со стороны, противоположной бозовой (лицевой) В двусторонних рейсмусовых станках заготовка обрабатывается сразу с двух сторон

Состоит из станины, ножевого вала , подвижного стола с двумя гладкими вальцами и механизма подачи заготовок , когтевой защиты - она препятсявует обратному выброму заготовок

Фрезерные станки служат для различной профильной и контурной обработки деталей . На них можно нарезить шипы, проушины. Применяются фрезерные станки с ручной и механической подачей , с нижним и верхним расположением шпинделя

Состоит из станины, суппорта, шпинделя, маховичка передвижения шпинделя, стола, направляющей линейка, шпинделя, электродвигателя .

билет № 16

1. поверхность должна иметь ровную и гладкую поверхность без задиров

засмолов выбоин , потекос клея и других дефектов

Мелкие трещины необходимо замазать ( клей + мука ) .

Шлифуют поверхность выравнивают на станках .

Пленки поразаполнителями заделывают .

2. Расчленение процесса сборки на операции и их последовательность зависят от сложности конструкции столярно - мебельных изделий . В столярно-мебельном производстве процесс общей сборке может быть последовательно и пораллельно расчлененыным . При последовательно расчлененной сборке операции выполняются в соответствующей последовательности до образования готового изделия . Так, сночало формируют корпус изделия , а замеи уже к корпусу крепят все другие сборочные единицы и детали , а также вспомогательные элементы. При параллельно расчлененной сборке детали и сборочные единицы собираютм в отдельные группы независимо одно от другой , а замем уже этим группы собирают в изделия .

при последовательном и параллельном расчленении весь процесс общей сборки можно разделить на четыре этапа 1) формирование корпуса изделия 2) крепление к корпусу неподвижно соединяемыых с ним уздлов и деталей , которые придают изделию устойчивасть 3) крепление к корпусу подвижно соединяемых с ним частей 4) внешнее оформление изделия т.е. крепление деталей декоративного назначения и фурнитуры .

Корпус любого столярно- мебельного изделия собирают на шкантах и клею

,а в разборных изделиях на шкантах и стяжках . Для плотного прилегания соединяющихся элементов при сборке корпуса это нужно обжимать . Для обжима корпуса изделя применяют различные ваймы . .

Конвеерную сборку выполняют на последовательно размещеных специализированных рабочих местах непосредственно на конвеире или у конвейера .

билет № 17

1.Процесс прозрачной отделки состоит из шлифования, крашения (отбеливания ),

грунтования ( порозаполнения) , полирования шеллачной политурой или вощения )

Полируют тампоном .

Готовые столярны е изделия можно считать лишь тогда, когда они окончательно отшлифаваны и покрыты лаком , мастикой , краской. Лаки, мастика позволяют сохранить натуральный цвет или текстуру древесины , поэтому покрытие деталей этими материалами называется прозрачной

Обессмоливание древесины .Оно необходимо для удаления грязево-смолянистых накопления, снятия с поверхности изделия жировых пятен. Нередко обессмоливание проводят односременно с отбеливанием

Чаще всего для обессмоливания служат различные растворители .

Отбеливаниек древесины . Подобныя обработка обычно осуществяляется перед крашение , например для выраанивания цветорого тона древесины . К отбеливающим составам относятся хлорная известь, щавелевая кислота, перекись водорода, перекись титана .

Окрашивние и протрава девесины .

Крашение древесины бывает поверхностным и глубоким, а краситель начыщенным и слабым.

2. Подготовка шпона

заключается в его разметке раскрое на отрука , Фуговании кромок , подбой листов и отрезков Размечают шпон следующим образом:

Кладут шпон на верх почки шаблон и очерчивают контур и взависимости от размерос облицовываемой поверхности дают припуск на дольнейшую обработку

Раскраивают шпон апчками на круглопильных станках страгальнымми пиломи .

Наборы шпонов могут быть 2-х видов

промтой фигурный

при простом набере все полосы шпона должны быть одинакавы по текстуре свету и иметь продольное направление вокон

Виды набора шпона бывает в

в елочку в клеточку

в ромб полосы

крестом конверты ...............

билет № 18

1. Расчленение процесса сборки на операции и их последовательность зависят от сложности конструкции столярно - мебельных изделий . В столярно-мебельном производстве процесс общей сборке может быть последовательно и пораллельно расчлененыным . При последовательно расчлененной сборке операции выполняются в соответствующей последовательности до образования готового изделия . Так, сночало формируют корпус изделия , а замеи уже к корпусу крепят все другие сборочные единицы и детали , а также вспомогательные элементы. При параллельно расчлененной сборке детали и сборочные единицы собираютм в отдельные группы независимо одно от другой , а замем уже этим группы собирают в изделия .

при последовательном и параллельном расчленении весь процесс общей сборки можно разделить на четыре этапа 1) формирование корпуса изделия 2) крепление к корпусу неподвижно соединяемыых с ним уздлов и деталей , которые придают изделию устойчивасть 3) крепление к корпусу подвижно соединяемых с ним частей 4) внешнее оформление изделия т.е. крепление деталей декоративного назначения и фурнитуры .

Корпус любого столярно- мебельного изделия собирают на шкантах и клею

,а в разборных изделиях на шкантах и стяжках . Для плотного прилегания соединяющихся элементов при сборке корпуса это нужно обжимать . Для обжима корпуса изделя применяют различные ваймы . .

Конвеерную сборку выполняют на последовательно размещеных специализированных рабочих местах непосредственно на конвеире или у конвейера .

2. незнаю................................

билет № 19

1.Стяжки , крепежные детали, замки , зацелки - все это называется фурнитурой . От ее правильной установки во многом зависит качество продукции .

Фурнитура крепится к панелям шурупами , винтами. Под винты необходимо выполнять сквозные отверстия. Под шурупы отверстия накалывают шилом и высверливают . Для установки фурнитуры исполльзуюся специальные рабочие столы, снабженные мягкими прокладками и ящиками для хранения шрупов и элементов фурнитуры .

Ручки . Специально для мебели выпускают ручки различной конструкции . ОНи могут быть деревянные , металлические , пластмассовые и стеклянные. Деревянные ручки крепятся круглым шипом на клею в отвестие дверей . металлические и стеклянные фиксируются на клею в высверленных отверстиях или на винтах

Мебельные замки делаются накладные и врезны . Врезные запоры вставляют в специальные гнезда их установка довольно трудоемка . Более широкое распространение получили неакладные замки, которые крепятся на дверях шурупами

Задвижки - шпингалеты фиксируют подвижные элементы мебели в закрытом положении; крепятся шурупами . Иногода их станавливают на кромках в гнездах

Защелки бывают шариковые, роликовые и магнитные крепятся шурупами, реже в гнездах на глею

2. Митализация - олово , золото драг камни

Декаративные работы ( резьба и тд. )

билет № 20

1. Прозрачное непрозрачная, иммитационная и специальная

Прозрачная лакированием получают полированием , воскованием и покрытие прозрачной пленкой

Непрозрачная отделка изделия .На поверхности создается пленка закрывающая свет и текстуру древесины

Имитационная Улутшает внешний вид издения изгатовленных их древесины текстура которых не отмечается красивым рисунком

Метод : глубьокое окрашивание наприсовывание текстурной бумаги , отделка шпоном, пластиком .

Специальны виды отделки это металлизация украшение деталей золотом оловом . природными камнями . Декаративные работы ( резиба по дереву , и тд. )

Все виды отделки предназначены , для предания озделию красивого ухоженного вида и в тоже время для предохранения изделий от внешних неблагоприятных воздействий ( влага , грибок , и т.д.)

2. К мебели относятся изделия предназначенные лля обстановки и оборудования помещения и других зон пребывания человека

Изделия мебели проектируются отдельными моделями наборами и гарнитурами .

Модель - это образец определенного вида изделия мебели в канкретно художественном и конструктивном исполнении.

Кождая модель имеет разновидность . Отличающиеся материалом облицовкой , отделкой , цветом , этим достигается разнообразия выпускаемых изделичй данной модели

Набор- это группа изделий мебели для полной обстановки помещений и зон определенного функционального назначения, а так же группы однатипных изделий не обеспечивающих полную обстановку, но объединненных, какими либо общими конструктивно технологическими признаками

Гарнетур - это группа изделий из мебели согласованных между собой по архитектурно художественному или конструктивному признаку ..

для спальни , столовой ...

Предназнаыенных для обстановки определенной функциональной зоны помещений

билет № 22

1. Двери состоят из блоков , в которые входят дверные коробки с дверными полотнами .

Дверная коробка состоит из четырех брусков связанных между собой шипами на клею . Боковые и верхние бруски имеют фальцы в которые входит кромками ..........

Нужный брусок является порогом и устонавливается на уровн чистого пола . Не имеет порога т.е. состоят из трех брусков. Вертикальные бруски таких коробок делают более длинными , чтобы пропустить их в настил пола и там скрепить распорным бруском . В зависимости от назначения двери бывают : Внутренние ( межкомнатные, каханные, для кладовок , санузлов) 2. Входные ( с лестнечных клеток в квартиры ) 3. Наружные ( входные в здания тамбуры и в мусороприемные камеры ) 4. Специальные ( Утепленные , защитные и тп. ) 5 дверные лазы для проходов на крышу и в помещения тех назначения , а также для прохода в подвалы и тп. )

Дверные полотна могут быть филенчатыми и щитовой конструкции

Филенчатые двери состоят из вертикальных , горизонтальных и срединных брусков, толщина которых зависит от размерос дверных полотен .

Щитовые двери представляют собой рамку , собранную из деревянных брусков, которые соеденены в углах на циты или шканты или на металлические скрепы .

с обоих сторон оргалитом или фонерой.

2. На поверхности создается пленка закрывающая свет и текстуру древесены

Применяют - при изготовлении школьной куханной медецинской встроенной и детской мебели

Для получени нерпозрачной отделки применяют маслянные , нитроцеллюлозные , алкидные, перхлорвиниловые эмали и т.д.

билет № 21 .

1. Столярная отделка . Подготовка включает заделку сучков трещин , удаление грязи , зачистку поверхности древесины и последующее шлифование

Включает в себя

столярную и отделочную подготовка

столярна - заделка сучков , трещин, удоление грязи , зачистку отделки древесины и последующее шлефование .

сучки и трецины заделывают в ручную или на станках . Трещины вдеталях заделывают вклеивая делевянные ставки побранные по размеру и породе

Небольшие трещины подмозывают и шпоклюют

Поверхность защищают шлифтиком , рубанок который установлен под углом 60 градусов .

Цикля представляет собой тонкую пластину стальную прямоугольной формы 150х90 мм 1х1.2 мм

Шлифование выравнивание поверхность а , а также устраняет дифекты окраски пузыри , шагрени , волнистость и тд. Получаемые после нанисения грунта шпаклевки 1-го слоя лака или краски

В качестве шлифующих материалов применяют пасты порошки шкурк содержащие оброзины в виде мелких зерен с мелкими гранями

2. Качество включает в себя не все ее свойства , а только те , которые связанны

возможностью удовлетворения продукции . Определенных потребностей в точном соответсовии с ее назначением .

билет № 23

1. Иммитационная отделка - это создание на поверхности древесины малоценных пород текстура ценных пород древесинны . ЕЕ выполняют крашением древесины водными красителями , аэрографией , печатанием и оклеивание древесины текстурной бумагой или декоративными пленками

Крашение прозрачными красителями

На поверхность древесины наносят красители , не закрывающие текстуру , а , наоборот, усиливающие ее . Крашение может быть поверхностным и глубоким. Поверхностное крашение наиболее распространено из-за простоты нанесения и высокого качества выполнения . Водный раствор красителя наносят на поверхност древесины тампоном, губкой или пистолелетом - распылителем( последний метод сухое крашение) Для крашения применяют аниминовые и гуминовые красители или их смеси, разведенные в чистой мягкой воде, желательно в эмалированной или луженой посуде . Крашение брусковых деталей рациональнее выполнять, окуная их в ванну с красителем.

Окрашивать древесину можно водными растворами химикатов - солей, кислом и дубильных вецеств . Окрашивание древесины нащывают протравление, а химикаты - протравами . Окрашенную поверхность высушивают и шлифуют отработанной мелкозернистой шкуркой без особого усилия, особенно на краях и ребрах деталей. Если древесину необходимо окрасить на всю ее толщину, применяют глубокое крашение . Древесину вымачиивают несколько суток в растворе красителя . Этим способом можно окрашивать тол ько тонкие листы шпона . Более распространено крашение заготовок в автоклаве.

Имитация текстуры пленочнми материалами .

Ценную породу древесины способом печатания припомощи специальных машин значительно легче имитировать на бумаге , ткани или пленочны материлах, чем непосредственно на древесине , поэтому в последнеее вермя применяют имитацию

древесины под ценные породы при помощи текстурной бумаги , ткани синтетического шпона и ламинирования

2. Оконный блок состоит : из оконной коробки и оконных переплетов, которые включают створку , фрамугу , форточку

Окна различают по следующим признакам

по внешнему виду бывают одностворные друсворные трехстворны

по остиклению 1-го 2-го 3-го остикления

по системе открывания внутрь и наружу

по кострукции о раздельными или спаренными створками

по применяемым материалам дерево , металл , пластик .

Одностворные окна не имеют большого примнения .Применяют чаще двустворные и трехстворные

Во внутрь больше применения створки .

Переплеты окон внутренние и наружние .

Для того чтобы створки хорошо расскрывались внутренний переплет делается большого размера по высоте и ширине .........

Основные современное конструкция окон это спаренные наружние и внутренние створки. Соединеных и действуют как единая конструкция

Подоконные деревянные доски устанавливают в жилых общественных производственных и жилых зданиях

Подоконные блоки изготавливают из хвойных пород ель , сосна .

Билет № 24

1. Стяжки , крепежные детали, замки , зацелки - все это называется фурнитурой . От ее правильной установки во многом зависит качество продукции .

Фурнитура крепится к панелям шурупами , винтами. Под винты необходимо выполнять сквозные отверстия. Под шурупы отверстия накалывают шилом и высверливают . Для установки фурнитуры исполльзуюся специальные рабочие столы, снабженные мягкими прокладками и ящиками для хранения шрупов и элементов фурнитуры .

Ручки . Специально для мебели выпускают ручки различной конструкции . ОНи могут быть деревянные , металлические , пластмассовые и стеклянные. Деревянные ручки крепятся круглым шипом на клею в отвестие дверей . металлические и стеклянные фиксируются на клею в высверленных отверстиях или на винтах

Мебельные замки делаются накладные и врезны . Врезные запоры вставляют в специальные гнезда их установка довольно трудоемка . Более широкое распространение получили неакладные замки, которые крепятся на дверях шурупами

Задвижки - шпингалеты фиксируют подвижные элементы мебели в закрытом положении; крепятся шурупами . Иногода их станавливают на кромках в гнездах

Защелки бывают шариковые, роликовые и магнитные крепятся шурупами, реже в гнездах на глею

2. Митализация - олово , золото драг камни

Декаративные работы ( резьба и тд. )