

### **Задание для обучающихся:**

3 группа

10 ноября 2020 года.

Тема: *Правила выпиливания ажурных деталей.*

*Теория.* Большую сложность представляет собой выпиливание мелких ажурных рисунков. В таких случаях особенно тщательно следует соблюдать очерёдность и порядок в работе. Просверливание отверстий в непосредственной близости к пропиленным местам здесь особенно недопустимо. Начинать выпиливать такие детали с одного из внутренних углов, поочерёдно, по мере выпиливания переходя к соседним отверстиям. В основу такой работы должно быть положено правило: выпиливать в первую очередь следует полоску, граничащую с уже прорезанной частью рисунка, а полосы, граничащие с ещё не прорезанной частью детали, во вторую очередь. Только таким образом можно, не сломав, выпилить самые сложные и тонкие рисунки, потому что усилие от пилки при такой последовательности воспринимается не слабой, прорезанной, а крепкой, ещё не тронутой частью фанерки.

### **Задание для обучающихся:**

3 группа

12 ноября 2020 года.

Тема: *Правила выпиливания шипов и пазов.*

*Теория.* Соединение плоских деталей в объёмных изделиях осуществляется при помощи шипов и пазов, поэтому на их выпиливание надо обратить особое внимание. Неточно выпиленный шип или паз не только портит вид изделия, но и делает невозможной его сборку. Чтобы избежать дополнительной правки и переделки деталей, надо перед их выпиливанием тщательно выверять разметку шипов и пазов. Делается это с помощью линейки. Размечая пазы, необходимо сверить их ширину, данную в рисунке с шириной фанеры. Если толщина фанеры меньше толщины, предусмотренной рисунком, ширину паза и длину шипа надо соответственно уменьшить, а если она толще – увеличить. Каждый раз за неизменную ось принимается линия, проведённая через центры ряда пазов. Лишь тщательно выверив длину и ширину соединяемых элементов, можно приступить к их выпиливанию. Выпиливать шипы и пазы следует очень точно, с особой тщательностью выпиливая внутренние и внешние углы. Обычно перед склеиванием деталей производится предварительная подгонка деталей изделия без клея, чтобы плотно подогнать друг к другу детали. Если шип в паз не входит, то легче подпилить снаружи шип.