Урок технологии

Тема: Склеивание изделий из дерева.

Цель: научить учащихся приемам склеивания изделий из дерева; учить оценивать правильность выполнения действий; формировать навык безопасного труда, здоровьесберегающего поведения; учить задавать вопросы, организовывать и осуществлять сотрудничество с учителем и сверстниками; контролировать внятность произношения, звук (О)

Оборудование: столярный верстак, струбцина, напильники, наждачная шкурка, различные клеи.

Ход урока:

I. Оргмомент. Мобилизирующий этап.

- Вы готовы? -Какой сейчас урок?

-Какой звук дежурный? (О)

1.Речевая зарядка.

Молоток, гвозди, гвоздь, дерево, доски, столяр.

Выполните соединение деталей.

2.Повторение изученного.

Выполните соединение деталей гвоздями и шурупами.

II. Сообщение темы и цели урока.

Изложение программного материала.

Рассказ "Склеивание древесины и наклеивание на древесину".

 В промышленности склеивают любые материалы - бетон, металлы, стекло, пластмассы. Клеи для бытовых нужд - это жидкости, желе или пасты.

Сейчас в продажу поступает много различных клеев, герметиков, мастик и замазок, не считая так называемых изделий с остаточной липкостью - липких лент,самоклеющихся обоев и т. д. В их числе клеи на естественной основе (например,казеиновые, декстриновые) и синтетические (нитроцеллюлозные, поливинилацетатные, перхлорвиниловые, фенолоформальдегидные, карбамидные, каучуковые и эпоксидные), универсальные и специальные.

1. Нитроцеллюлозные - Аго, Рапид

2. Поливинилацетатные: Синтетический ; Обойный ПВА

3. Перхлорвиниловые и поливинилхлоридные: Марс, Уникум

4. Фенолоформальдегидные, карбамидные и поливинилбутиральные: БФ-2; Синтетический столярный

5. Каучуковые, латексные: Бустилат, Бустилат-М; Герметик.

6. Эпоксидные: Эпоксидная шпаклевка;

Эпоксидный универсальный

 7. Клеи естественного происхождения и прочие: Костный;

Мездровый; Казеиновый; Акрилакс

 Одним из способов соединения деревянных деталей является склеивание.

При склеивании древесины клей наносится на обе склеиваемые поверхности. Для прочного соединения шов необходимо нагрузить или зажать склеиваемые детали в струбцине на 25-30 мин. После отверждения шва не следует нагружать изделие в течение суток.

III. Практическая работа. Выполнение заданий по овладению технологическим приемом склеивания:

Подготовить склеиваемые детали.

Нанести клей на детали и через 2-3 минуты сжать их с помощью струбцины.

IV. Рассмотрение технологического приема "Зачистка поверхностей деталей".

Беседа - объяснение.

 Зачистку детали производят с помощью напильника, шлифовальной шкурки.

Для зачистки изделие надежно закрепляют в тисках или в верстаке.

Чтобы обеспечить гладкую и прямолинейную зачистку, ее делают в нескольких направлениях под углом 45°-90°.

Окончательную зачистку выполняют наждачной шкуркой, помещенной в шлифовальную колодку.

V. Практическая работа.

Выполнение заданий по обработке технологического приема - зачистка деталей:

Подобрать напильник и шкурку.

Зачистить ранее выполненные соединения и детали.

IV. Итог урока.