

Министерство образования и молодежной политики Свердловской области
Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение
Свердловской области
«Уральский колледж технологий и предпринимательства»
(ГАПОУ СО «УКТП»)

Преподаватель (ВКК) Сенотова Людмила Федоровна
Обратная связь осуществляется эл.почта

Профессиональный модуль ПМ.03. Выполнение малярных работ
МДК 03.01. Технология малярных и декоративно художественных работ
Раздел 4. Декоративно художественная отделка стен, потолков и других архитектурно – конструктивных элементов.

Тема 4.2.Технология выполнения различных видов декоративно-художественных отделок.

Занятие № 30__ (2 часа)

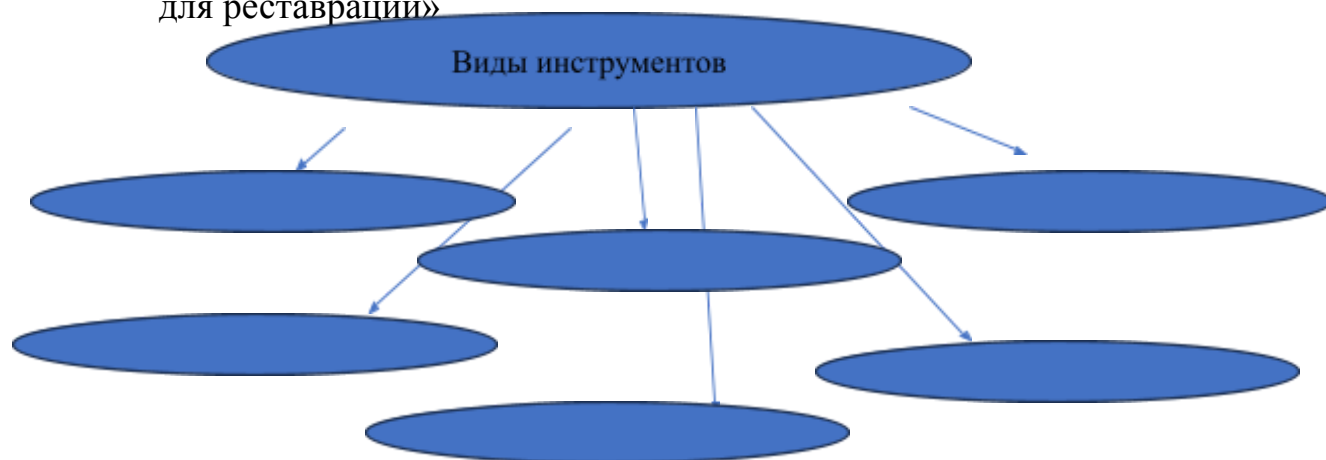
Тема урока: Инструменты для реставрационных работ

Цель занятия: изучить виды инструментов и их назначение при реставрационных работах

Вид урока: Изучение нового материала

ВЫПОЛНИТЬ:

1.По раздаточному материалу заполнить схему « Виды инструментов для реставрации»



2. Заполнить таблицу:

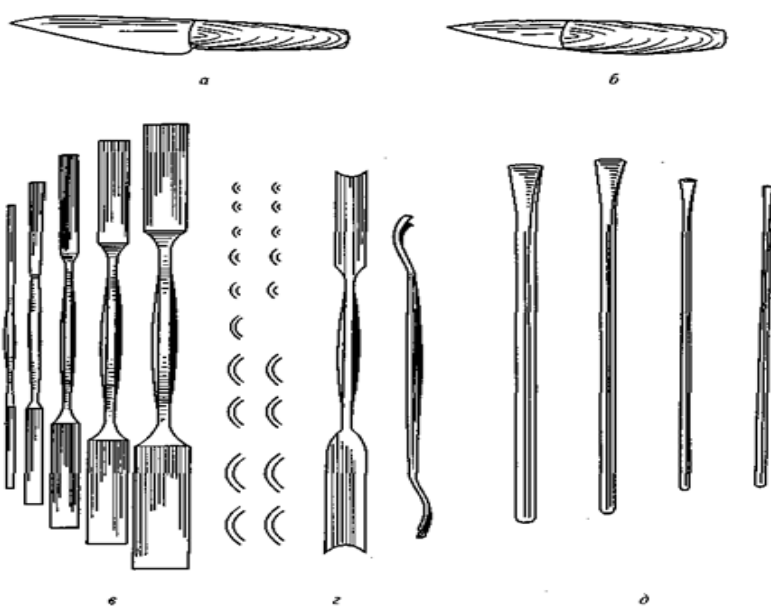
№ п\п	наименование	назначение
Режущий инструмент		
1		
2		
3		
4		
5		
Скребковый инструмент		
1		

2		
3		
4		
5		
Заглаживающий инструмент		
1		
2		
3		
Инструмент для разметки		
1		
2		
3		
4		
Вспомогательный инструмент		
1		
2		
3		
4		

РАЗДАТОЧНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Инструменты и приспособления

Режущие инструменты — ножи, долота и скarpели. Ножи применяют четырех образцов. Большим штукатурным (рис. 6.1, а) и малым (рис. 6.1, б) подрезают гипсовые уски соответственно крупных или мелких деталей форм. Эти ножи делают из хорошей стали с тонким остроконечным клинком длиной 10—12 см (большой нож), 7—8 см (малый), шириной соответственно 2—3 и 1 см.



Для более грубых работ используют ножи с толстым негнущимся клинком: короткий нож длиной 5—7 см, заточенный на клин, — для расколотки небольших черновых форм, более длинный — для вспомогательных работ.

Долота (рис. 6.1, в, г) стальные длиной 20—30 см бывают прямые и полукруглые с соответствующим профилем сечения пера.

Рис. 6.1. Режущий инструмент:

о — большой нож; б — малый нож; в — прямые долота; г — полукруглые долота; д — скarpели

Прямыми долотами с шириной пера 1—50 мм, длиной 3—5 см, толщиной около 1 мм обрабатывают плоские поверхности, их также используют для расшатывания раковин после подklinки при снятии форм. Такие долота делают с прямоугольным или косым контуром заточки, лезвие может быть гладким или с зубчиками. Полукруглые долота применяют при выполнении сложных декоративных моделей. При формовочных работах достаточно трех-четырех размеров каждого вида долот — прямых и полукруглых.

Скарпель (рис. 6.1, д) — стальной стержень длиной 20—30 см, имеющий с одной стороны тупой (обушок) и с другой — режущий конец шириной 1—3 см. Скарпель держат левой рукой и наносят удары по обушку молотком. Скарпелями пользуются для Расколотки формы.

Скребковые инструменты — царапки, косарики, клюкарзы, стеки, цикли, правильца, тупилки. Этими инструментами выравнивают и заглаживают различные выпуклые и

вогнутые поверхности, зачищают заделанные места и швы, просверливают отверстия.

Прямыми и фасонными царапками (рис. 6.2, а) с гладкими или зазубренными лезвиями снимают излишки раствора с лепных изделий, расчищают лепные изделия от старой краски. Длина царапок 17—30 см.

Косариками (рис. 6.2, б) с узкими слегка закругленными концами отделяют вогнутые и выпуклые части, очищают кожухи и формы, а также расчищают старую лепку.

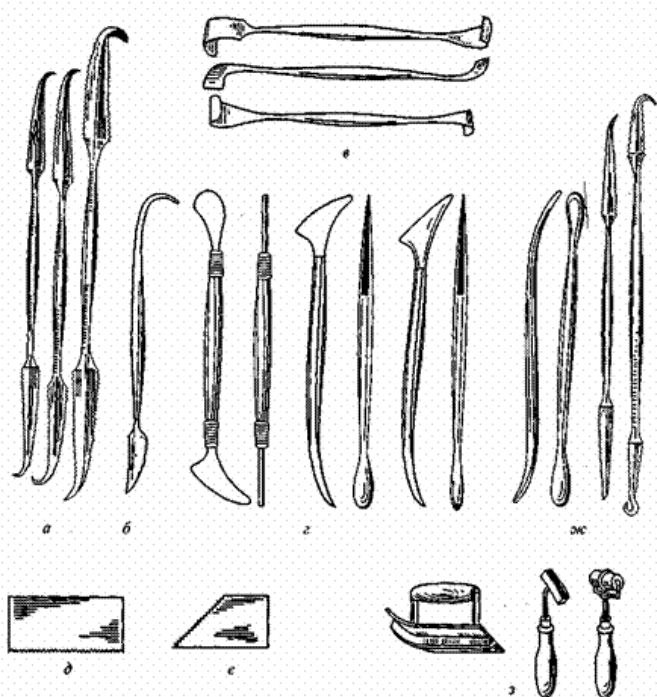


Рис. 6.2. Скребковые и заглаживающие инструменты:

а — царапки; б — косарик; в — клюкарзы; г — стеки; д — цикля; е — правильце; ж — тупилки; з — шовники

Клюкарзами (рис. 6.2, в) с прямыми, полукруглыми, косыми или зазубренными концами заглаживают поверхности после обработки деталей.

Металлическими стеками (рис. 6.2, г) с деревянными ручками и гладкими или зазубренными лезвиями зачищают отливки, деревянными стеками (из твердого плотного мелкослоистого дерева) обрабатывают модели, вымазывают уценки кожухов, наливают клей на модель.

Цикли (рис. 6.2, д) — стальные пластинки длиной 13—15 см, шириной 5—6 см, толщиной 1 мм, с одной стороны отточенные, с другой — с пилообразной насечкой. Ими выравнивают плоские поверхности.

Правильцами (рис. 6.2, е) — стальными пластинками, скошенными с одной стороны, — выравнивают мелкие плоскости и снимают излишки лепной массы.

Тупилками (рис. 6.2, ж) — инструментами с узкой рабочей частью со скругленным или

слегка загнутым концом — наносят бороздки с нерезкими контурами на различные поверхности.

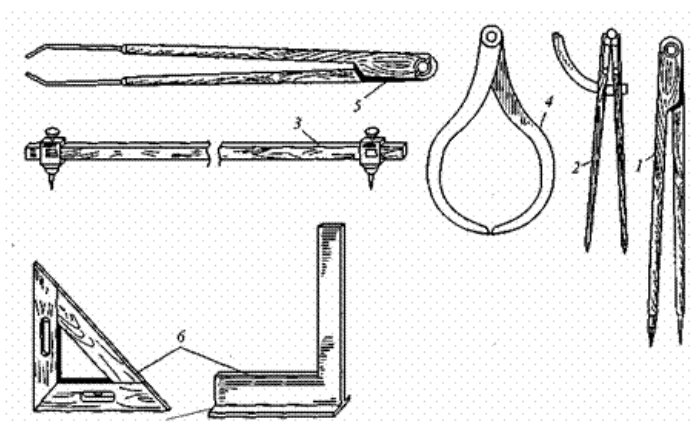
Заглаживающие инструменты. Скребковыми инструментами, не имеющими на рабочей части зубчиков, выполняют заглаживающие операции, но есть и специально предназначенные для этих целей инструменты: гладилки, штукатурные лопатки и шовники.

Гладилками — дощечками из твердых пород древесины с накладной ручкой — шлифуют плоские участки фона при формовке орнаментов; штукатурными лопатками разравнивают и предварительно заглаживают несхватившийся гипсовый раствор. Шовники (рис. 6.2, з) в виде утюжков или валиков используют как шаблон-чики для заглаживания различных борозд.

Инструменты для измерения и разметки (рис. 6.3) циркули и угольники — предназначены для различных геометрических построений, выполняемых в натуральную величину, и для переноса размеров с шаблонного чертежа или рисунка на модель или с оригинала на копию.

Круговыми циркулями 1 с втулкой на одной из ножек, фиксирующей пишущий стержень, проводят дуги окружностей; циркулями-измерителями 2 с угломером, фиксирующим угол, или без него измеряют, откладывают и делят отрезки прямых и дуг и размечают детали. Для линейных замеров и проведения окружностей больших радиусов применяют штангенциркуль 3, который состоит из металлической (или деревянной) штанги со шкалой и скользящими по ней двумя движками с фиксаторами. Для снятия наружных размеров моделей и незамкнутых полостей типа цилиндров служит кронциркуль 4. При изготовлении крупных изделий используют циркуль 5 с проволочными наконечниками.

Угольники 6 применяют двух типов: деревянный равнобедренный прямоугольный



треугольник в виде жесткой рамки с установленными по катетам уровнями для выверки поверхностей под модельных плит и разметки различных геометрических построений; стальной с опорной пяткой по короткому катету для разметки деталей и партий на взаимно перпендикулярных поверхностях.

Рис. 6.3. Инструменты для измерения и разметки: 1 — круговой циркуль; 2 — циркуль измеритель; 3 — штангенциркуль; 4 — кронциркуль; 5 — циркуль с проволочными наконечниками; 6 — угольники

Вспомогательный инструмент

Инструмент для выполнения заготовительных операций можно разделить на специальный (лопатки, мешалки, мутовки) и многоцелевой (кисти, столярный и слесарный инструмент).

Большие и малые двуконцовые металлические лопатки (рис. 6.4, а) используют при приготовлении гипсовой массы и нанесении ее на модель. Лопатками накладывают гипс, замазывают стыки, высверливают замковые лунки. Большие порции гипсовой массы

перемешивают мешалками (рис. 6.4, б) и мутовками (рис. 6.4, в) с рукоятью длиной более 35 см.

Кисти (рис. 6.4, г) применяют различной формы с упругой и мягкой щетиной и различной длиной ворса. Кисти 7 с грубой щетиной и плотной вязкой используют для уплотнения пеньки в гипсе; кисти 2 с упругим ворсом типа колонковых — для исправления дефектов

на отливках и для смазывания небольших форм; широкие флейцы 4 — для обработки больших поверхностей.

С помощью клеевых кистей с длинной щетиной оплескивают глиняные модели в труднодоступных местах. Мягкими кистями типа барсуковых смазывают модели из мягкой глины, пластилина и воска.

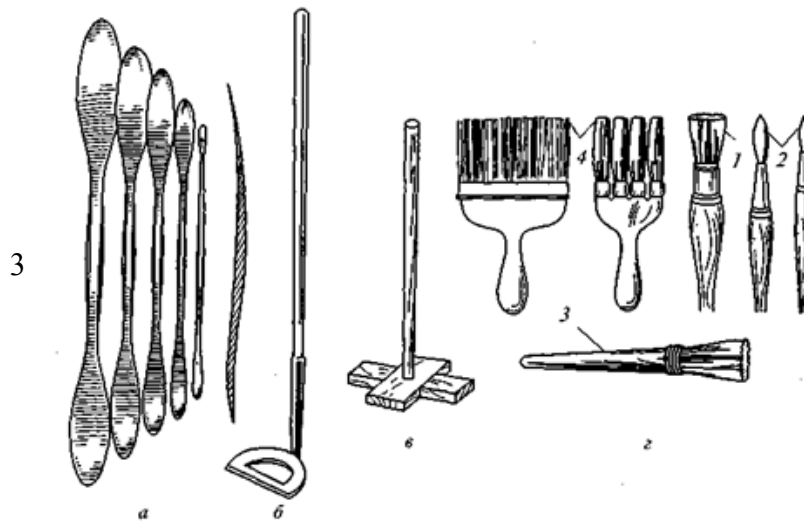


Рис. 6.4. Вспомогательный инструмент: а — лопатки; б — мешалка; в — мутовка; г — кисти; 1 — проколотки; 2 — заправные; 3 — клеевые; 4 — флейцы

Столярный инструмент (киянки, топорики, стамески, ножовки и клещи) используют для заготовки деталей и изготовления деревянных каркасов и шаблонов, а также при расколотке форм.

Слесарным инструментом (напильники разных профилей сечения, плоскогубцы, круглогубцы и кусачки) изготавливают металлические каркасы.

По окончании работы инструмент тщательно очищают от приставшего к нему гипсового раствора и протирают.

Чисто отделать изделие можно только исправными и хорошо у заточенными инструментами. Режущая кромка долот, ножей и других режущих и скребковых инструментов должна быть острой, без заусенцев, забоин и заточена под необходимым углом.

Лепщики особенно высокой квалификации используют в своей работе и другие инструменты, не описанные в данном учебнике. Каждый мастер совершенствует приемы работы, а вместе с ними и инструмент, который нередко изготавливает сам.

Приспособления — различные устройства, с помощью которых выполняют какую-либо работу. В лепном производстве применяют разнообразные приспособления: для изготовления и обработки моделей, форм и изделий, для измерения и перенесения размеров без изменения или с изменением масштаба, для хранения материалов и приготовления составов.



Рис. 6. 5. Приспособления для изготовления моделей: а — мольберт; б — верстак; в — стенд; г — фигурный станок; д — щит, е — бюстовый станок

При изготовлении моделей пользуются мольбертами, щитами, стендами, станками, верстаками (рис. 6.5) и шаблонами.

**Выполненную работу принести 7 ноября в кабинет для проверки
Или выслать на почту.**

Ведомость учета результатов теоретического (дистанционного) обучения

Группа № __33

МДК 03.01 Технология малярных и декоративных работ

№ п/ п	ФИО								
1	Ананьина А								
2	Ануфриева А								
3	Белькова М								
4	Борисова А								
5	Воронин Олег								
6	Гончаренко О								
7	Гущина Елена								
8	Зайкова Лена								
9	Зотова Катя								
10	Караваева Ю								
11	Лысенко Злата								
12	Максютова И								
13	Мужева Валер								
14	Мухаметвалиева								
15	Перегида А								
16	Подольский К								
17	Пудрина Кира								
18	Туймухаметова								
19	Улумбекова Э								
20	Юркив Алена								
21	Яковлева Е								

Обязательно присылайте свои выполненные задания мне на почту
L.sen57@mail.ru

