

PODNOŽNÍK PRO KYTARYSTU

FOOTSTOOL FOR GUITARE PLAYER

Milan ARMSTARK

Resumé

Tato práce je návodem na výrobu podnožníku pro hráče na kytaru, který lze využít v lidových školách umění, nebo na kroužcích kytary na základních školách. Na výrobu podnožníku byly použity různé materiály a techniky výroby. Výrobu podnožníku můžeme zařadit do výuky pracovních činností na základní škole.

Abstract

This work is instruction for making footstool for guitare player. It is possible to use it for music schools or freetime lesson at primary school. They were used different materials and different technology for making this footstool. It is also possible to file this activity to Craft at primary school.

ÚVOD

Hráč na klasickou kytaru při držení nástroje musí mít při správném držení kytary podloženou nohu. Výška podložení a naklonění nohy je u každého hráče individuální. Mění se především s věkem hráče. Hráči používají pevné dřevěné nebo kovové podnožky, které musí postupně střídat.

Děti, které začínají s hrou na kytaru, jsou ještě malé a podnožníky pro dospělé jim nevyhovují svou výškou a sklonem. Podnožník, u kterého bude možné nastavit více poloh výšky a sklonu, by tento problém odstranil.

Technické řešení podnožníku bylo provedeno tak, aby mohla být výroba zařazena do výuky pracovních činností na základní škole. Výrobu podnožníku bude možné realizovat v osmém, nebo devátém ročníku ZŠ. Na tomto výrobku si děti vyzkouší práci při opracování a spojování dřeva, kovu a jejich kombinaci.

METODICKÁ ČÁST

Využití námětu při hodinách pracovních činností. Žáci se seznámí s problémem používání podnožníku pro hru na kytaru. Motivace žáků spočívá ve vysvětlení užitečnosti výrobku, na kterém budou pracovat.

Výroba bude probíhat v dílnách. Způsob opracování jednotlivých částí bude podřízen technickému vybavení dílen. Podnožník lze vyrábět i v dílnách se základním vybavením a pomocí ručního náradí. Výrobu je vhodné koncipovat jako skupinovou práci dvou až tří žáků.

Výroba bude rozčleněna do několika hodin:

První hodinu se žáci seznámí s dokumentací, materiálem, náradím a postupem výroby. Vyberou si a připraví materiál.

Další hodiny budou žáci pod dohledem vyučujícího vyrábět podnožník podle návodu a dokumentace. U hotového výrobku si žáci vyzkouší jeho funkčnost. Ověření v praxi je možné provést ve spolupráci lidovou školou umění, kde výuka hry na kytaru probíhá.

Vyučující provádí postupně hodnocení výroby jednotlivých částí po jejich dokončení. Zhodnotí konečné provedení a vyzkouší funkčnost.

UKÁZKA HOTOVÉHO VÝROBKU



PRACOVNÍ POSTUP

1. Použité materiály

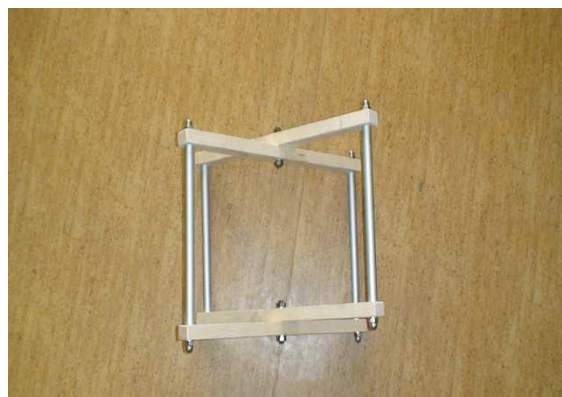
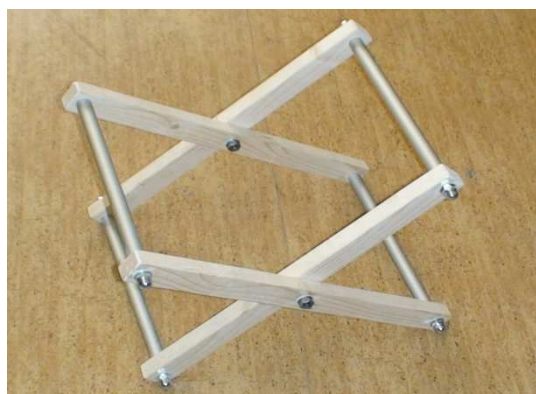
Dřevo latě 42x18 mm, 35x16 mm, 30x10 mm, hranol 20x20 mm, hliníkové trubky \varnothing 15 mm, hliníkový L profil, hliníkový plech, hlazenka \varnothing = 6 mm, závitnice \varnothing = 8 mm, panty, vruty, vodou ředitelný bezbarvý lak.

2. Nářadí (podle vybavení dílny)

Ruční pila, skládací metr, tužka, úhelník, bruska, svěrák, el. vrtačka, šroubovák, dláto, kladívko, úhlová bruska, nůžky na plech, pokosová pila, fréza.

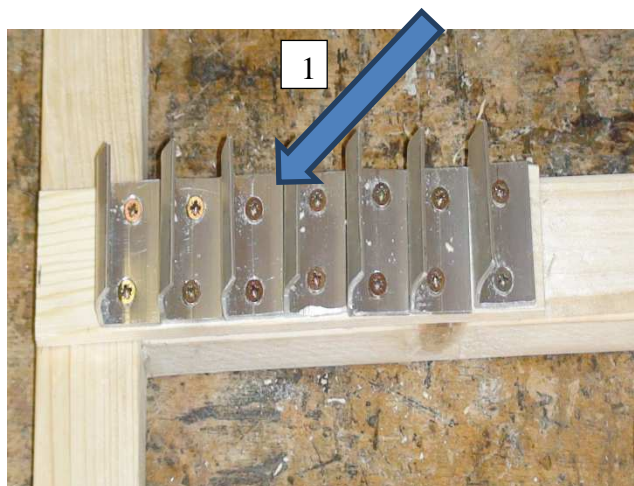
3. Výroba podstavce

Podstavec se vyrobí kombinací dřevěných hranolů 20x20 mm, hliníkové trubky \varnothing 15 mm a závitnice \varnothing = 8 mm. Závitnice se protáhne hliníkovou trubkou a konci hranolů. Dokončení obdélníků je provedeno fixací maticemi na konci šroubovice. Podstavec je vyrobený ze dvou stejných obdélníků rozměru 380 x 280 mm, které jsou spojeny ve středu závitnicí. Závitnice je na koncích fixována maticemi, aby bylo možné obdélníky otáčet. To umožní stavitelnost podnožníku na výšku.



4. Pomocná podložka

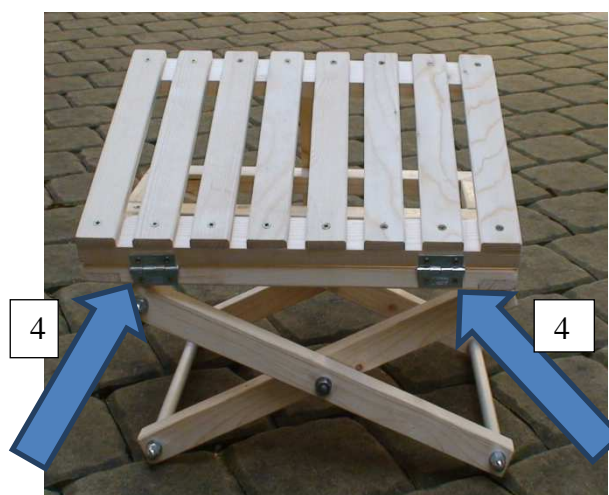
Výrobu je možné provést z latí 42x18 mm. Tvar podložky je obdélník 400 x 300 mm s podélným vyztužením uprostřed. Spoje letí jsou provedeny plátováním. Na prostřední výztuhu se za sebe připevní pomocí vrtů (20x3 mm) pět až sedm hliníkových L (20x20 mm) profilů dlouhých 35 mm(1). Profily slouží na polohování výšky podnožníku(2). K podstavci je pomocná podložka připevněna otočně pomocí pásků z hliníkového plechu(3). Hliníkový plech se upevní k podložce vruty (20x3 mm).





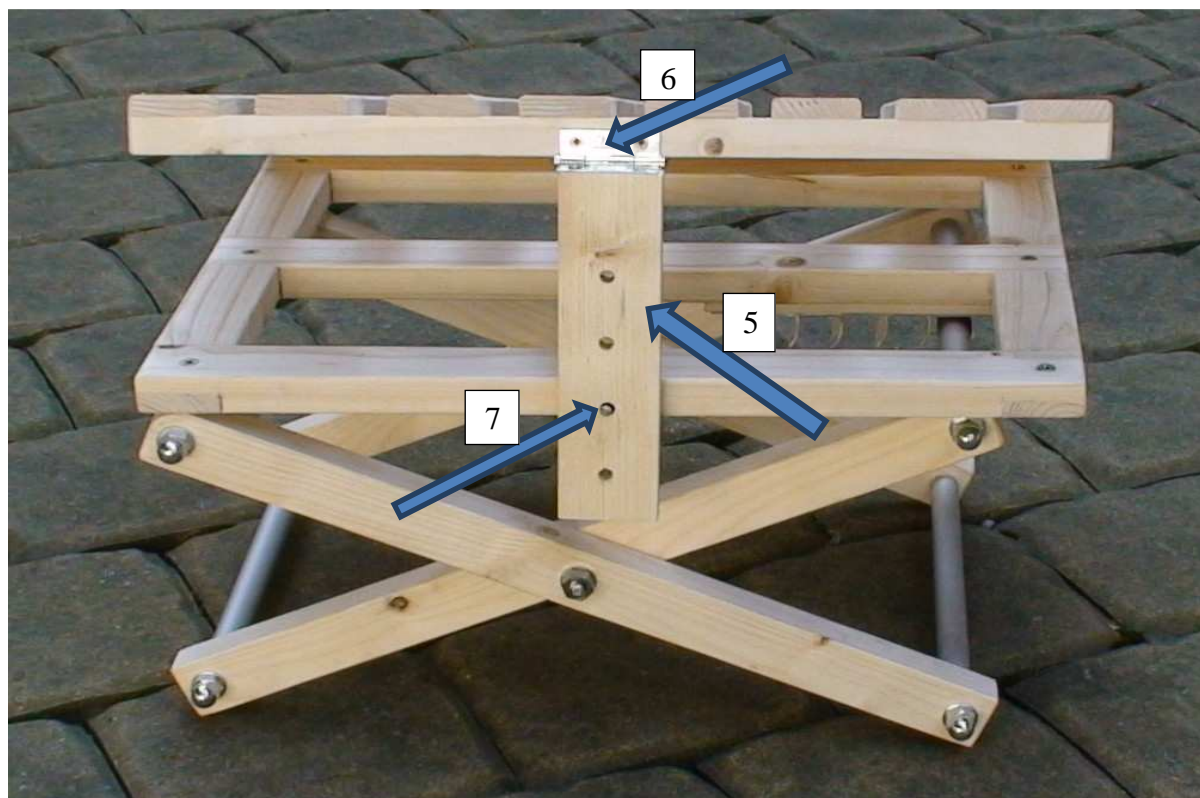
5. Vrchní podložka pro opěr nohy

Vyrobí se ze dvou latí 35x16 mm délky 400 mm a z osmi latí 30x10 mm 300mm dlouhých. Z latí se vyrobí podložka s rozměrem 400 x 300 mm. Spojením latí se provede vruty (25x3mm). Vrchní podložka je na delší straně připojena k pomocné dvěma malými panty(4) pomocí vrutů (15x3 mm).



6. Stavitelný trámec

Vyrobí se z latě 42x18 mm. Je dlouhý 200 mm. Vyvrtají se do něho čtyři otvory \varnothing 8 mm s roztečí 40 mm. Stavitelný trámec (5) je připojen uprostřed vrchní podložky malým pantem (6), která se upevní pomocí vrutů (15x3xmm). V pomocné podložce je proti otvorům v trámci vsazena hlazenka \varnothing = 6 mm (7), která vystupuje z podložky 25 mm. Hlazenka slouží k polohování vrchní podložky.



7. Povrchová úprava

Povrchová úprava se provede nátěrem dřevěných částí bezbarvým lakem. K nátěru se použije vodou ředitelná barva.



ZÁVĚR

Žáci provedou všechny výrobní úkony sami. Musí postupovat podle pokynů vyučujícího, provedení jednotlivých částí musí být co nejpřesnější, aby bylo možné výrobek zkompletovat. Žáci si vyzkouší samostatnou práci a současně spolupráci ve skupině. Vyzkouší si zodpovědnost práce jednotlivce pro skupinu.

Kontaktní adresa

Milan Armstark, Bc., KMT FPE ZČU v Plzni, m.armstark@seznam.cz