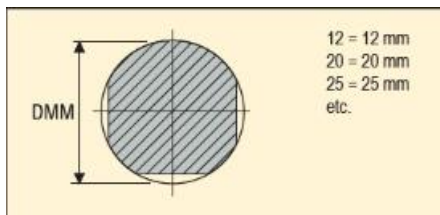


POVZETEK:

Notranje struženje je za držalo in ploščico nekoliko bolj komplicirano. Razlog je preprost, prostora je malo, nekatere luknje so kar dolge. Držala ploščico so zato bolj tanka, dolga. Rada tresejo. Za pritrditev je ploščice je še manj prostora.

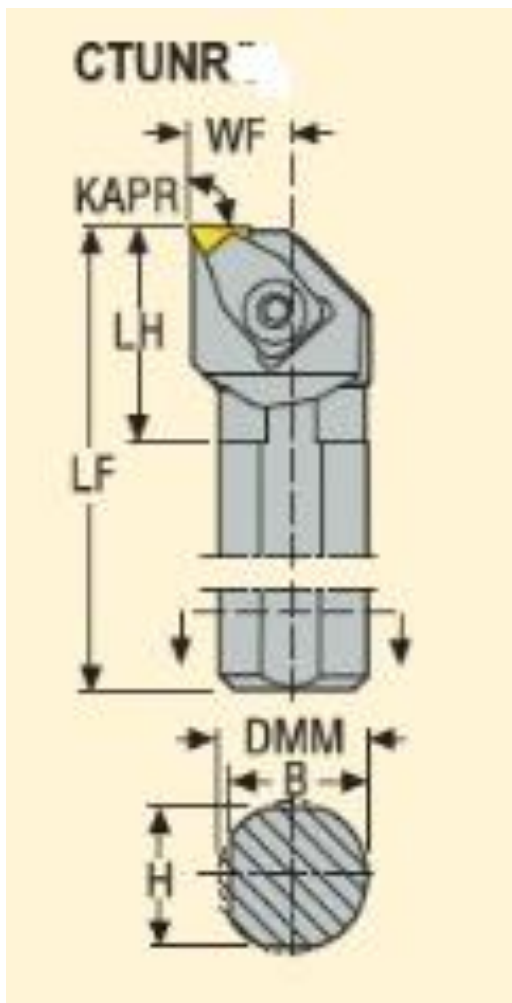
Dodatno gnečo delajo še odrezki. Te moramo obvezno lomiti, sicer se naberejo zagozdijo in polomijo konico. Praviloma luknje spiramo z veliko hladilne emulzije. Odrezke lomimo z reznim robom (obliko), s pravilno izbrano hitrostjo/pomikom ali celo prekinjamo rez.

Sistem označevanja je podoben.



Slika 1 kako veliko luknjo lahko stružimo izvemo kar iz oznake – druga črka

Za manjše luknje smo tako omejeni z obliko ploščic in načinom pritrdjevanja. Zato je najbolj pogosta trikotna ploščica, ki jo pritrdimo z vijakom in pritisknim palcem (vzvodom).



Slika 2 Za našo TNP160 je primerna desna izvedba s preprosto, trikotno ploščico

Za preproste oblike trikotna oblika zadošča.

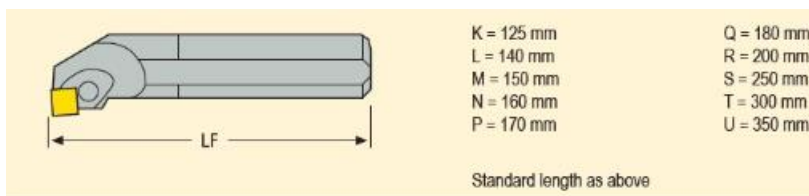
OBVEZNO : nevarnosti in preventiva; vpišite sami

OPIS DELA:

Vpnemo obdelovanec in izberemo ustrezne parametre vrtljaje, pomik, držalo s primerno ploščico, torej zaokrožitev reznega robu, primerno obliko za lomljenje odrezkov, da bomo dosegli razred hrapavosti

Stružimo

SKICA RISBA:



Slika 3 Tretja črka pove kako dolgo je držalo, ki ga vpnemo z le toliko previsa kot ga zares potrebujemo

Zgledujte se po SECO katalogu <https://www.secotools.com/article/84585>

Najdite ISO Turning.