

POVZETEK:

Kos smo postružili na končne mere, vibracij ni. Prehodi med različnimi merami, recimo jim stopnice, zahtevajo posnetja. Pri delu ločimo skupine:

1. Posnetja na risbi, ki so opremljena z merami, običajno v obliki $2/45^\circ$
2. Bolj zahtevne zaokrožitve, kjer je podan radius – polmer
3. Posnetja, ki jih moramo narediti iz tehnoloških razlogov, napr. Vhod v navoj, iztek luknje... in jih na risbah ni
4. Posnetja, ki to niso, odstranimo igle na ostrih robovih, lahko kar s pilo ali smirkovim papirjem

Na numerično krmiljenih stružnicah lahko uporabimo G1 / G2 / G3 podamo koordinate točk, upoštevamo zaokrožitev reznega robu in star je opravljena.

Kaj takega na univerzalni ročni stružnici ne moremo. Če delamo s ploščicami ali z brušenimi hitroreznimi orodje smo pred enakim problemom, natančnega pomika, naenkrat, po obeh oseh, X in Z ne zmoremo vsi. Zato običajno najdemo pri orodju:

- a. Nož s kvadratno ploščico ali brušen na 45° z njim opravimo večino posnetij.
- b. Prosto vpenjalo, kamor lahko namestimo nož postrani in naredimo posnetja 30° in podobna
- c. Nože, brušene na okroglo tako imenovane šablonske nože.
- d. Fino pilo
- e. Brusni trak širok 50 do 100, dolg 300, z 100 do 200 zrci na cm².

OBVEZNO : nevarnosti in preventiva; vpišite sami

OPIS DELA:

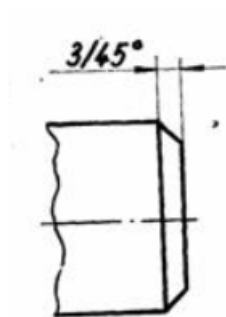
Pustimo vpet obdelovanec in zamenjamo nož. Posnamemo robove in preverimo vse mere. Pri cca 300 vrt. Na koncu na vse robove naslonimo smirkov papir in odstranimo igle.

Površino lahko tudi zgladimo. Pazite na roke, oči in rokave!

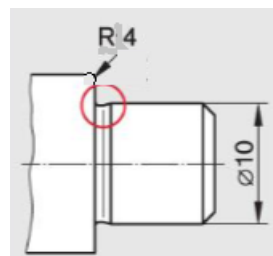
Če to ne gre spremenimo vpetje – obrnemo obdelovanec – pre vrnemo na kratko. Ker trde čeljust puščajo sledi, moramo paziti kje ga bomo vpeli....

Stružimo

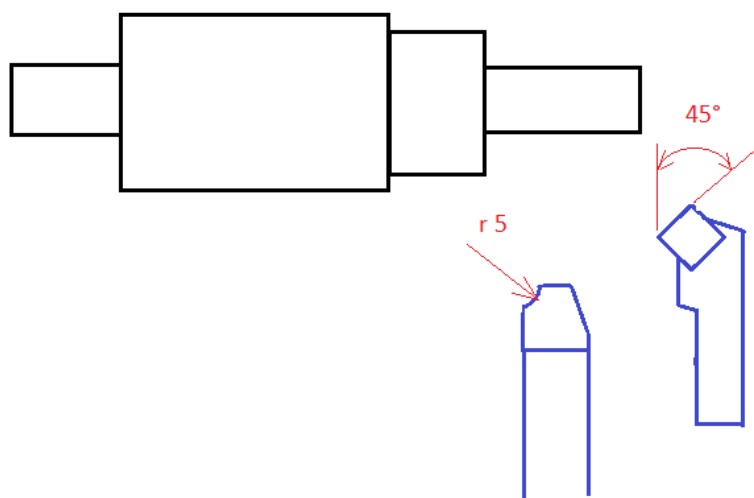
SKICA RISBA:



Slika 1 pravilno kotiranje posnetja z ulomkom vir: STŠ Celje



Slika 2 Pravilno kotiranje zunanjega posnetja vir: STŠ Šiška



Slika 3 Tipična gred in najbolj uporabna noža vir: lastni