

## **POVZETEK:**

Tudi pri notranjih navojih je težava podobna, iztek navoja nujno narediti, preden ga sploh začnemo rezati.

Na vhodu v luknjo naredimo posnetje vsaj 3 korake na koncu pa iztek tudi 2 do 3 korake, še pred rezanjem navoja.

Kot pri zunanjem struženju navojev tudi pri notranjih navojih potrebujemo prazen prostor, kjer bo nož za trenutek obstal, brez da bi da zlomili.

Težava je tu večja, saj je prostora zelo malo. Odrezki težko padejo iz luknje, raje se naberejo v njej in delajo težave.

Nož ustavimo »na slepo«. Če nismo pravilno preračunali, ali površno gledali na številčnico se bomo zaleteli v dno luknje in odlomili vse, nož, izdelek in še kaj zraven.

Ker je nož razmeroma tanek in dolg, so vibracije zelo pogosta težava. Zelo previdno moramo izbrati rezalno hitrost in vsakokratno globino. Nič ni narobe če je manjša kot pri zunanjih navojih.

Če je prostor uporabimo nož na ploščico, sicer šablonski nož za navoje. Na risbah izteka, običajno, posebej niti ne kotirajo posebej. Računajo na znanje orodjarja.

Tudi v tem primeru so na CNC strojih v prednosti, izteka dostikrat sploh ne delamo, saj lahko peljemo nož iz navoja kar poševno.

**OBVEZNO** : nevarnosti in preventiva; vpišite sami

**OPIS DELA**: vir: <https://www.youtube.com/watch?v=l42oq1Gnq64> na zelo veliki stružnici

Mini stružnica, z navojnim svedrom, <https://www.youtube.com/watch?v=bJbFNTVIXtY>

Pustimo vpet obdelovanec in zamenjamo nož.

Naredimo vstopno posnetje.

Naredimo iztek.

Nato počasi, z nizko rezalno hitrostjo 20 m/min zarezemo navoj, po 0,3 mm ali manj.

Nato posnamemo igle.

**SKICA RISBA**: vir: <https://www.youtube.com/watch?v=JBnt8jsVIUM>

Priprava dela (nožev)

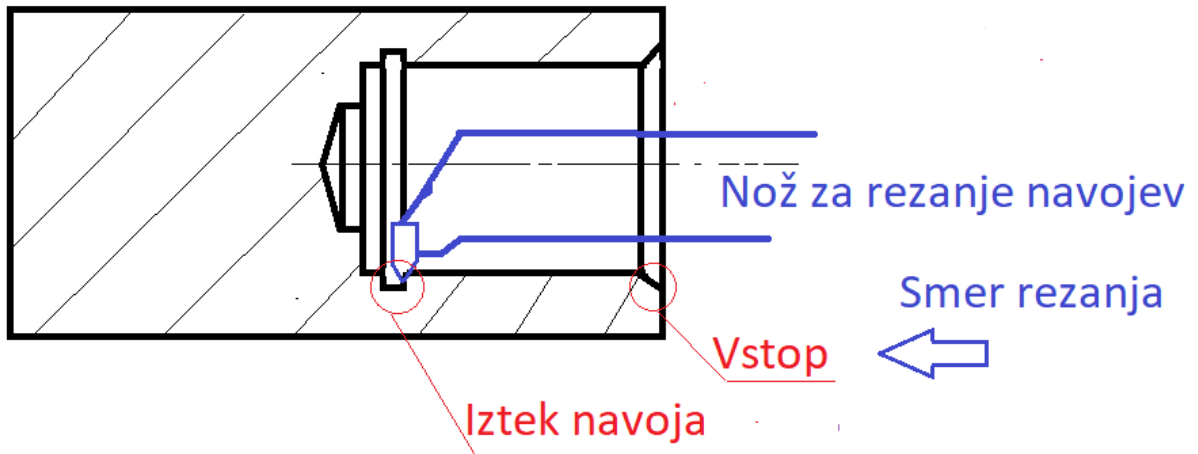
Čelna poravnava:

Vrtanje luknje:

Struženje luknje:

Struženje utora za navoj:

Struženje navoja:



Slika 1 Notranji navoji so težji projekt, prostora je malo vidimo nič vir: lastni