

POVZETEK:

Vzdolžno struženje in vrtanje centrirnih izvrtin.,

Daljše obdelovance, ki štrlijo iz glave več kot so vpeti (2 x dolžina vpetja) moramo podpreti s konico v konjičku. Za konico potrebujemo posebno centrirno izvrtino. Najlaže jo naredimo s centrirnim svedrom (standard). Postopek je enak kot pri vrtanju na stružnici če bi vrtali z dvema svedroma. Prvi, manjši, gre globlje, da se konica, ki bo kasneje podpirala obdelovanec, ne poškoduje. Po potrebi jih naredimo na obeh straneh. Tako lahko vrnemo tudi med 2 konice.

Ko imamo centrirno izvrtino, ki je res v vrtilšču laže vrtamo z velikimi svedri, ki bi jih sicer zaneslo izven centra vrtilšča. Svedri so valjasta orodja s 3 rezilnimi robovi. Vpenjalni del je lahko valj (manjši, do 10 mm), ali morse konus primerne velikosti.

Opis delovnega postopka:

Na kratko vrnemo palico v glavo stružnice 3 minute

V konjička, univerzalno vrtalno glavo z reducirno morse pušo vrnemo centrirni sveder 1 min

Približamo konjička obdelovancu, preverimo višino in zategnemo zavoro Zavora konjičkovega vretena naj ostane prosta) 1 min

Prilagodimo vrtljaje za vrtanje in vrtamo (globino spremljamo na merilu konjička)
5 min

Izmerimo globino 5 min

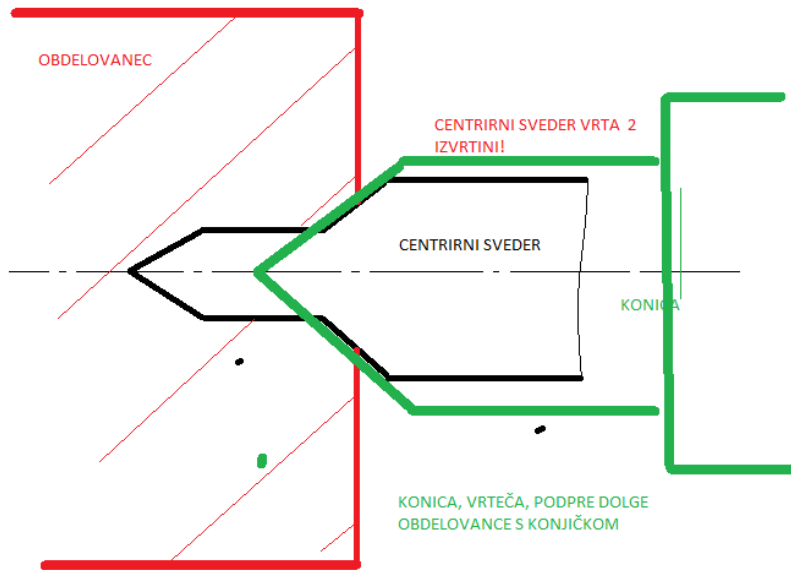
Obrnemo on ponovimo postopek 10 min

OBVEZNO : nevarnosti in preventiva:

Čevlji, obleka po potrebi rokavice in očala

OPIS DELA:

Glej tudi <https://www.youtube.com/watch?v=tb65daDg5Os>



SKICA RISBA: