

POVZETEK:

Struženje kratke gredi po risbi najlaže opravimo, če uporabimo avtomatski pomik;

Na stružnici nastavimo pomik (premik) orodja na število vrtljajev glavnega vretena. Menjalniki suportov in glavnega vretena so zato povezani. Merimo v mm na 1 vrtljaj glave. Običajni premiki so za jeklo med 0,1 mm/vrtljaj do 0,3mm/vrt. Površina bo razmeroma gladka. Ko pomik povečujemo postane površina bolj groba, nož pa tudi bolj obremenjen.

Pri tem je pomembna tudi globina reza. Bolj globoko zarežemo, večja je obremenitev. Pri slabem vpetju in veliki globini lahko obdelovanec zakrivi ali vrže iz čeljusti. Zagotovo pa bomo odlomili konico noža. Za jeklo so od 0,5 mm do 3 mm

Seveda lahko vozičke z orodjem – suportne premikamo s kolesom. Vendar takšna površina ni enakomerna. Zato nastavimo pomik na vrtljaj z ročicami (levo spodaj na ohišju stružnice).

Na voziku imamo še ročico za smer gibanja vozička proti glavi ali vstran, ter preklop vzdolžni suporta ali prečni suport.

Obeh naenkrat ne moremo uporabiti, križni suport pa je brez avtomatskega pomika, tako kot konjiček.

Z ročico na vozičku vklopimo pomik in izklopimo. Nazaj gremo ročno. Pri tem konico odmaknemo, da ne drgne po izdelku.

Za izklop lahko nastavimo tudi mehansko stikalo, ki je pod vozičkom. Ko ga voziček povezi, odrine ročico avtomatskega pomika in voziček se ustavi. Tako se ustavi vedno na istem mestu.

Na skici so standardni noži za zunanjo struženje ter nastavitve globine reza na dveh najbolj pogostih.

Opis delovnega postopka:

Nastavimo vrtljaje, vpnemo nož, preverimo višino noža, nastavimo globino in pomik na vrtljaj. Postavimo nož na začetek in zavrtimo obdelovanec. Z ročico na vozičku porinem o zagozdo v vreteno za pomik in suport se začne gibati.

<https://www.youtube.com/watch?v=s8d4bVXeBYs>

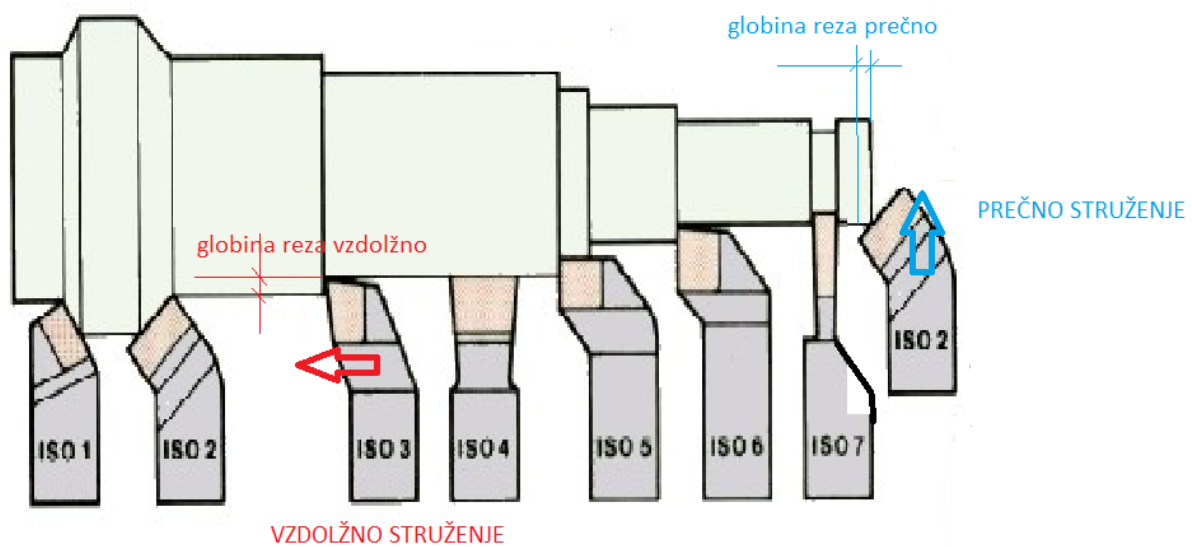
<https://www.youtube.com/watch?v=O0o-Gwd9btU>

OBVEZNO : nevarnosti in preventiva: obleka, rokavice, maska FFP3 ali vsaj FFP2 , očala, redno umivanje rok, kihanje v rokav.

OPIS DELA:

Vpeto v trde čeljusti , brez podpore, centrirne niso potrebne. Korekcija , če je surovec drugačen. Brušenje noža za poravnavo, vzdolžno struženje. Koti za rezni nož. Kot klina, cepilni kot in prosti kot.

SKICA RISBA:



STANDARDIZIRANI NOŽI ZA ZUNANJE STRUŽENJE

Slika 1 vir <http://www2.sts.si/arhiv/tehnostruzenje/st3.htm>