

POVZETEK:

Notranje struženje, vrtanje velikih premerov, globoko >> več kot 2 premera

Lukenj pravzaprav sploh ne moremo kar takoj stružiti. Nimamo druge izbira, kot da pred struženjem :

1. Čelno poravnamo ploskev, da s svedrom laže najdemo središče
2. Izvrtamo centrirno izvrtino, zato da kasneje svedra ne »zanese« iz središča
3. Še posebej daljše obdelovance, ki štrlijo iz glave več kot so vpeti (2 x dolžina vpetja) moramo najprej vrtati, šele nato lahko stružimo.
4. Stružimo premere večje kot 10 mm, vendar je to povezano z globino, manjši kot je premer, manjši (tudi tanjši) je nož, zato mora biti kratek, sicer bi se tresel.

Izbrati moramo torej ustrezen sveder preden se sploh lotimo notranjega struženja. Če velja, da še kolikor toliko varno lahko stružimo 2 do 3 kratnik premera, naj bo zadnji sveder za 2 do 3 mm manjši od željenega premera.

Opis delovnega postopka:

Na kratko vpnemo	stružnica	3 minute
V reducirno morse pušo vpnemo centrirni	sveder konjiček	5 min
Prilagodimo vrtljaje za vrtanje in vrtamo		5 min
Izmerimo globino		5 min
Vpnemo sveder fi30 (z reducirno morse pušo) in vrtamo		10 min

V vpenjalo vpnemo stružni nož notranji – za fi 25 do 32 prilagodimo vrtljaje in stružimo 2 x grobo 1 mm in fino 0,3 mm 8 min

OBVEZNO : nevarnosti in preventiva:

Čevlji, obleka po potrebi rokavice in očala

OPIS DELA:

Kako vpnemo nože če so na ploščice, nariši stranski ris noža za notranje struženje

SKICA RISBA: (tloris tehnološkega postopka)

