

POVZETEK:

Struženje Klasična stružnica ima tri suporte: vzdolžni suport s katerim nastavimo korak navoja v mm / na 1 vrtljaj glave, (zunanji in notranji). Prečni suport je pravokoten na vzdolžnega, je za čelno struženje, pri vzdolžnem struženju in rezanju navojev pa z njim spreminjamo premer obdelovanca, v več hodih se počasi pomikamo globlje. Tretji je križni suport, ki ga lahko vrtimo , ki pa nima avtomatskega pomika, namenjen je le za struženje konusov.

Pri rezanju pa ga vseeno uporabljamo zato, da pri vsaki novi globini rezanja pomaknemo križni suport ročno 2 - 3 stotinke (ali desetinke) mm naprej. S tem razbremenimo konico noža ki sedaj reže samo na prednjem robu. Če bi rezala oba bi zavibriral. Zarezal bi več, lahko se zlomi.

Obdelovanec pripravimo; spredaj naj bo veliko posnetje pod 45 ali 30°, zadaj iztek najmanj 2 koraka in primerne globine.

Sicer pa, kot pri Dončiču, prvi meti so slabi, po nekaj tisoč metih pa kar gre. In, da, kakšen nož treninga enostavno ne zdrži!

Opis delovnega postopka:

OBVEZNO : nevarnosti in preventiva:

OPIS DELA: M24 x 3 Postružimo fi 23,9 in vstavimo nož 60°.

Postavimo nož na premer (dotik) in postavimo številčnico prečnega suporta na 0.

Zapeljemo nož cca 2 koraka pred začetkom

Nastavimo na stružnici ročice **BOS** in kolo na **6**. Ob tem še ročico pomik proti glavi (**črn vijak**) in ročico nad njo na **O**. Na suportu pa zgornja ročica na pomik (**črn vijak**) in spodnja na **O**.

V tabeli odčitamo višino navoja za korak 3 ($2,581 \times 2 = 5,192$) in ugotovimo za koliko bomo zmanjšali premer.

Pomaknemo nož globlje za 0,5 mm.

Vključimo vrtljaje (gor) in nož zarezže, gre proti glavi. Režemo do izteka navoja.

Z ročko ustavimo vrtenje in pomik.

Odmaknemo nož za cca 3 mm

Potisnemo ročico še globlje da se glava zavrti v drugo smer, suport pa potuje nazaj na začetek.

Pomaknemo nož globlje, 0,5 + 0,5 (ob tem lahko pomaknemo križni suport naprej za 0,05, da reže samo sprednji del noža in je trenje manjše, tresenje pa tudi, nujno pa ni)

Naredimo naslednji rez in ponavljamo da zmanjšamo premer za zgoraj izračunanih 5,192 mm. Zadnji rez lahko naredimo na prejšnji globini, da počistimo navoj (odstranimo odrezke in zagotovimo nekaj zračnosti.

SKICA RISBA: Trapezni navoj ima za razliko od metričnega posnet vrh, zato je bolj trpežen

