

POVZETEK:

Izdelek smo torej začeli z osnovnim kvadrom in nadaljevali z izhodiščno točko. Sedaj po ploskvah dokončamo operacije. Matica za pritrnitev v T utor. Je primerna za pritrnitev obdelovancev, primeža in drugih priprav na delovne mize obdelovalnih strojev, tudi frezalnikov, stružnic, vrtalnih strojev.



Slika 1 preprosta t matica vir: <https://www.wd-tehnik.si/>

Niso drage, med 1,5 do 2,5 €. So pa tudi razmeroma preproste za izdelavo.

Delamo jih iz kakovostnega jekla, ki ga lahko termično obdelamo, da je trša od vijaka. Običajno jih pomočimo v kislino, da manj rjavijo.

Za vajo bomo najprej izdelali eno iz aluminija.

Ko smo izdelali kvader in nanj narisali našo matico moramo določiti tudi logični vrstni red operacij. Tega predvidimo tako, da bomo čim manj obračali surovec in čim manj krat menjali orodje.

Možnosti je več. Morda je najbolj preprosto rezati v več prehodih, po 1 – 2 mm z stebelastim frezalom za fino obdelavo (ima ravne zobe).

OPIS DELOVNEGA POSTOPKA:

Pregled načrta – delavniške risbe in dodatkov 10 min

Izbor orodja in merilnih priprav (vpnem frezalo 20 do 50 mm) 10 min

Frezam osnovni kvader, ki naj ima največji presek matice kar po celi dolžini 10 min

Vpnem najmanj 5 mm in naredim ramena na obeh straneh 10 min

Če je obdelovanec za več matic, razrežemo z žago ali ga skrajšamo ob strani (5 min)

Če je potrebno, poravnamo stranske robove (5 min)

Kadar delamo več matic, dodamo stranski naslon in vrtamo centrirno izvrtino v vse 5 min

Vrtamo fi 10,2 skozi vse matice (pazite na primež) 10 min

Vrežemo navoj M12 skozi vse (20 min)

Posnamemo robove. Kontrola mer vzporednosti in pravokotnosti na merilni mizi (ali mizi stroja) 10 min

OBVEZNO : nevarnosti in preventiva:

Čevlji, obleka po potrebi rokavice in očala, ne nosimo nobenih verižic, opletajočih oblačil, ur, prstanov....

OPIS DELA:

Poglejte video: >> <https://www.youtube.com/watch?v=TL0OsfFkBL8> (vir: blondiehacks)

SKICA RISBA: skicirajte dejanske mere svoje matice: