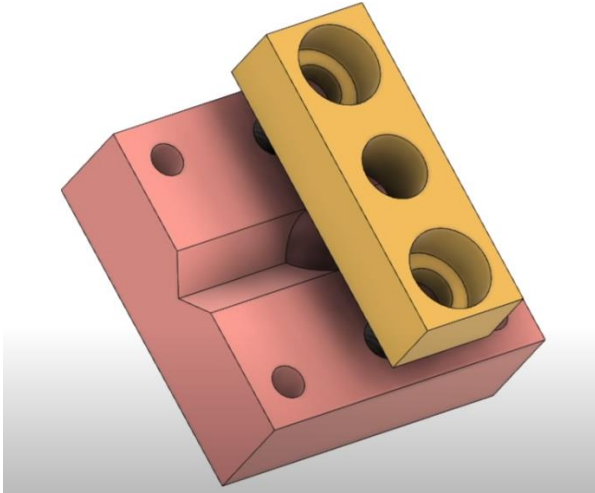


POVZETEK:

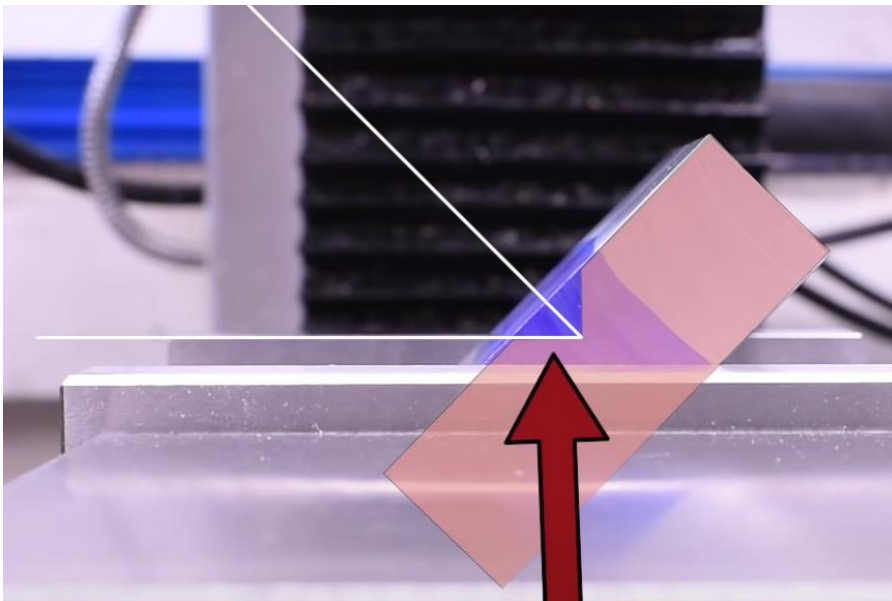
Pri frezanju kos na koncu moramo vpeti tudi pod kotom. Mnogokrat pod kotom 45° .

Za takšne izdelke si moramo izdelati pripravo za vpenjanje. Lahko ga uporabimo namesto kladic in vpnemo v strojni primež. Začnemo z žaganjem pravokotnikov iz jekla ustrezne kvalitete, pa surovce vpnemo v rezkalni stroj. Takšno vpenjalo uporabimo tudi za vpenjanje palic.



Slika 1 sklep vir:blondiehacks

Možnosti je sicer več. Lahko vpnemo kar v primež, lahko pa v posebne kupljene »prizme«.



Slika 2 stročnica v kvadru gre v primež vir: blondiehacks

Nato z običajnim postopkom izdelamo osnovni kvader. S kotomerom nagnemo osnovni kvader pod ustreznim kotom – 45° .

Z nekaj osnovne matematike (Pitagorov izrek) izračunamo koliko moramo spustiti orodje po Z osi (dol/gor) in koliko po X osi, (levo/desno).

Zdaj se dotaknemo zgornjega robu. Tako imamo umerjeno izhodiščno pozicijo. Postavimo se po X in Z ter rezkamo s paličnim rezkarjem v več prehodih.

Z palico preverimo ali je V utor na sredini našega kvadra. Če je potrebno odvezamemo višek. Nato frezamo luknje za zgornji del priprave.

Nato iz manjšega kvadra izdelamo še zgornji del naše vpenjalne priprave, ki ima 3 izvrtine.

OPIS DELOVNEGA POSTOPKA:

Pregled načrta – delavniške risbe in dodatkov 10 min

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

Žaganje surovcev (oba kosa) 20 min

Frezanje (oba kosa) 20 min

Vrtanje, frezanje V utora 10 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=pOMMTSu9_Lk&list=RDCMUC7Jf7t6BL4e74O53dL6arSw&index=24 (vir: blondie hacks)

SKICA RISBA: