

POVZETEK:

Struženje je večinoma obdelava vrtenin, pa tudi surovci so vrtenine, običajno so to dolge palice. Temu je prilagojeno tudi vreteno. Ima luknjo skozi, da ni treba rezati posebej na žagi, lahko kar na stružnici obdelamo in odrežemo. Pri šolski TNP 200 je glava premera 200 mm, luknja skozi vreteno pa je fi 50 mm (v resnici je fi 52, da gre palica fi 50 zlahka skozi).

Vendar nekateri surovci v industriji polizdelkov, pri servisiranju in podobno niso vrtenine.

V tem primeru glavo na 3 čeljusti snamemo, saj je nataknjena na konus in pritrjena z vijaki.

1. Namesto te lahko uporabimo glavo s 4 čeljustmi kjer se z eno Arhimedovo spiralo vse 4 naenkrat zategujejo
2. Glavo s 4 čeljustmi, kjer ima vsaka svoje vreteno za zategovanje,
3. Glavo z več čeljustmi, ki jih namestimo kjerkoli
4. Pritrdilno ploščo, kjer z vijaki pripnemo obdelovanec.

Še vedno lahko uporabimo običajno orodje in konjička. Pri tem je treba upoštevati, da mase sedaj niso v centru vrtenja in veliki vrtljaji niso mogoči. Postopek traja kakšno uro, takšna glava je med 200 in 300 € (200 – 300), zato tega ne delamo vsak dan. Če imamo v bližini rezkalni stroj, takšne obdelave raje naredimo tam.

Opis delovnega postopka:

Odvijemo vijake za glavo stružne glave	10 min
Snamemo glavo (če je potrebno s snemalcem »abciger«)	5 min
Namestimo novo glavo	15 min
Izmerimo opletanje brez čeljusti in popravimo, če je potrebno	5 min
Namestimo in namažemo čeljusti	5 min.

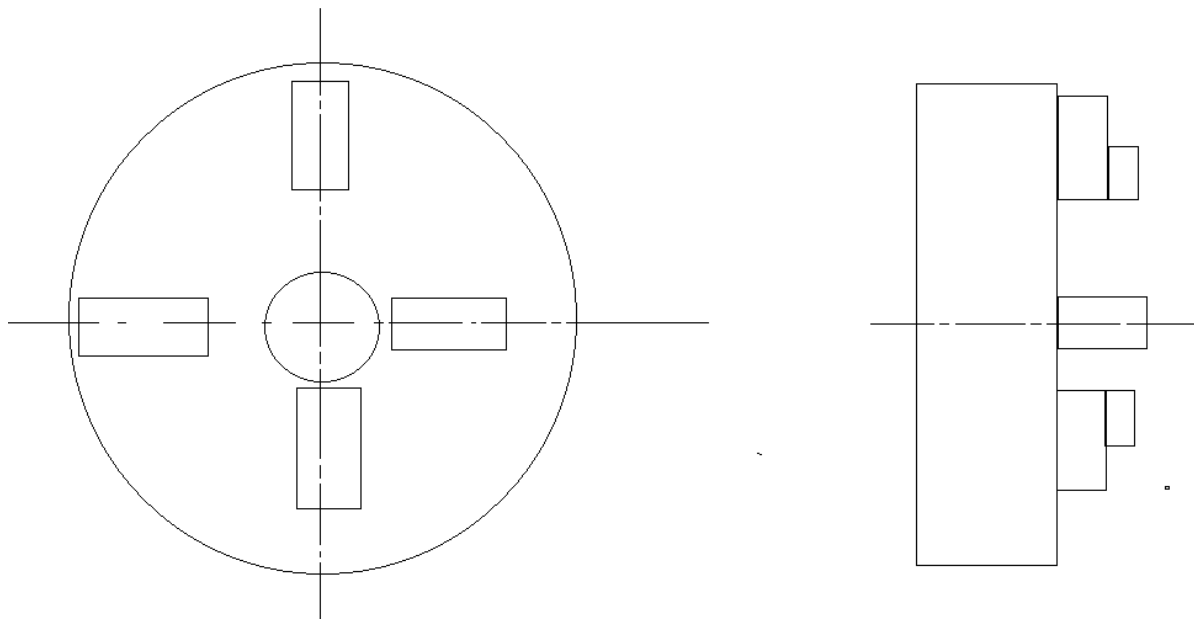
OBVEZNO : nevarnosti in preventiva:

Čevlji, obleka po potrebi rokavice in očala

OPIS DELA:

Poglejte video <https://www.youtube.com/watch?v=-2ygW0fSnjg> in ugotovite za kakšno glavo gre.

SKICA RISBA: (tloris tehnološkega postopka)



Slika 1Na 4 čeljustni glavi lahko vsako čeljust premikamo po svoje, zato ima vsaka svoje vreteno za zategovanje