

ПОДГОНКА СОЕДИНЕНИЙ

После выполнения паза детали пробуют соединить между собой и собрать изделие. После этого приступают к подгонке деталей.

Подогнать — значит так обработать поверхности деталей, чтобы места соединений были плотными. Подгонять детали приходится в том случае, если брусок не входит в паз. Это причина

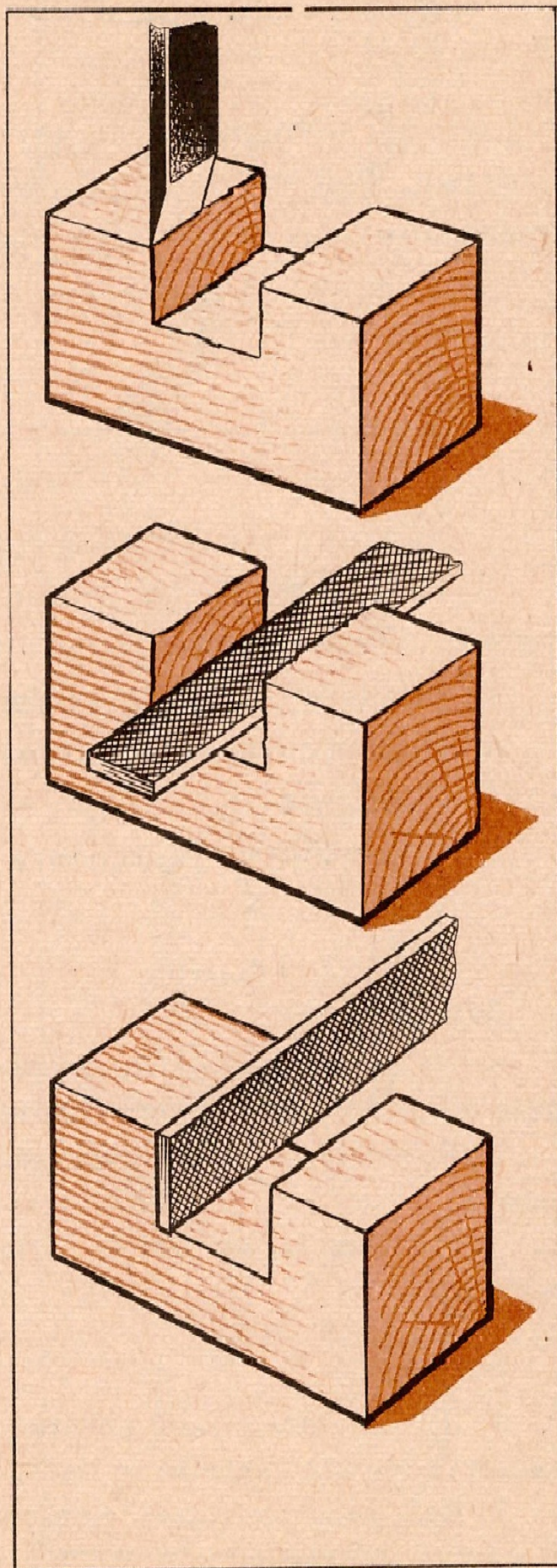


Рис. 63. Подгонка паза стамеской, напильником.

неточной разметки, строгания, а иногда и неправильно сделанных пропилов.

Каждый брусок с цифрой надо подогнать к пазу, помеченному тем же знаком. Эту операцию выполняют с помощью напильника, стамески (рис. 63), рубанка.

Рубанком строгают детали, если они не входят в паз. Но можно и не строгать бруски, а расширить или углубить паз напильником. Стамеску применяют только в том случае, если надо удалить большой слой материала.

Запомните!

Соединения не нужно подгонять, если качественно разметить заготовки, точно и аккуратно выполнить все операции: строгание, пиление, удаление материала стамеской и т. д. Опытный рабочий обходится без подгонки соединений.
