

КРИВОЛИНЕЙНОЕ ПИЛЕНИЕ.

ПРИЕМЫ ПИЛЕНИЯ.

Раньше нам приходилось обрабатывать только прямолинейные поверхности. Но посмотрите на рисунок 96. На нем наглядно показаны изделия, у которых есть детали с *криволинейными кромками*, выпуклыми и вогнутыми поверхностями.

Разметить криволинейные кромки по линейке невозможно.

Рисунок переносят с чертежа на деталь с помощью *циркуля, лекал* (специальных линеек).

Значительно проще разметить криволинейные кромки по шаблону.

Шаблон, как вы знаете,— это приспособление для разметки нескольких одинаковых деталей.

Детали по криволинейным кромкам пилят лучковой пилой с узким полотном и мелкими зубьями. Такая пила называется *выкружной*.

Подготавливают выкружную пилу к работе и пилят ею почти так же, как и лучковой. Но если при работе лучковой пилой с широким полотном надо стремиться соблюдать прямолинейное направление движения полотна пилы, то при пилении выкружной пилой с узким полотном рука должна направлять инструмент по кривым линиям. Одновременно надо следить и за тем, чтобы пила располагалась перпендикулярно плоскости доски: это проверяют

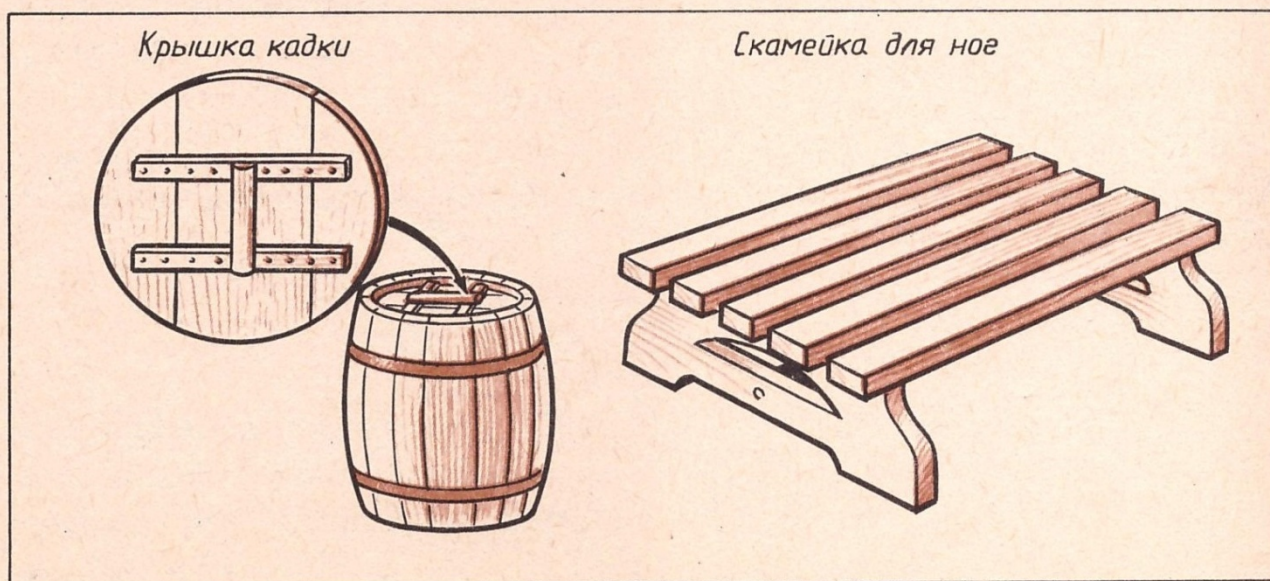


Рис. 96. Изделия с криволинейными кромками.

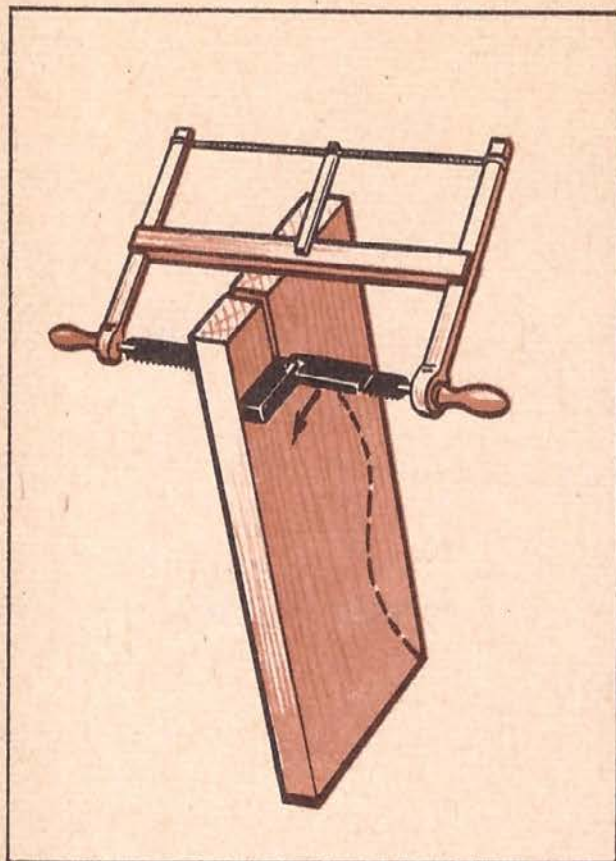


Рис. 97. Контроль при пилении по кривым линиям.

по угольнику (рис. 97). Кроме того, в отличие от лучковой, выкружную пилу при работе приходится часто перенастраивать, поворачивая полотно: так удобнее и быстрее пилить.

При выпиливании деталей с криволинейными кромками пропил должен проходить на расстоянии 2—3 мм от линии разметки. Этот припуск (2—3 мм) снимают рубанком, стамеской или напильником при дальнейшей обработке детали.

Запомните!

1. Пилить надо плавно, ровно, спокойно, нельзя сильно нажимать на пилу.
2. Пилят детали сверху вниз, пропил делают рядом с линией разметки, оставляя припуск на дальнейшую обработку.
3. Нельзя оставлять пилу в пропиле.
4. При пилении надо контролировать работу. Постоянно следить, чтобы полотно пилы располагалось под прямым углом к плоскости детали.