

ОБРАБОТКА ДЕТАЛЕЙ С КРИВОЛИНЕЙНЫМИ КРОМКАМИ.

ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ОБРАБОТКИ КРОМОК.

Выпиленные по кривым линиям детали необходимо подвергнуть дальнейшей обработке рубанком, стамесками, напильниками, шкуркой. Этими инструментами снимают припуск. Ведь каким бы тонким ни было полотно и мелкими зубья пилы, место пропила получается неровным, шероховатым.

Сначала рубанком строгают выпуклые криволинейные кромки, имеющие большой радиус кривизны. Затем срезают стамеской припуск в тех местах, где нельзя было выстрогать рубанком, то есть выпуклые и вогнутые кромки с небольшим радиусом кривизны. После этого обрабатывают кромки напильником. Этим же инструментом обрабатывают и торцовые участки. Приготовленные таким образом поверхности зачищают шкуркой. После такой обработки криволинейные кромки получаются гладкими и плавно изогнутыми.

ПРИЕМЫ ОБРАБОТКИ КРОМОК.

Обработка выпуклых криволинейных кромок рубанком. Перед тем как приступить к строганию, необходимо внимательно осмотреть деталь, прочно и правильно закрепить ее в зажимах верстака. При этом следует учитывать расположение волокон в заготовке, так как нельзя строгать против волокон (вспомните, почему).

Строгать надо по линиям разметки, снимая тонкую стружку. Контролируют работу по угольнику и разметочным линиям.

Обработка криволинейных кромок стамеской. Деталь, так же как и перед выполнением других операций, следует закрепить в зажимах верстака. При этом необходимо учи-

тывать расположение волокон: нельзя резать стамеской материал против волокон и под прямым углом к ним, обрабатывать торцы.

При обработке вогнутых кромок стамеску держат фаской вниз (рис. 100, а). С выпуклой кромки лишний материал снимают, располагая инструмент фаской вверх (рис. 100, б).

Снимать припуск стамеской можно, нажимая на нее руками или слегка ударяя по ручке

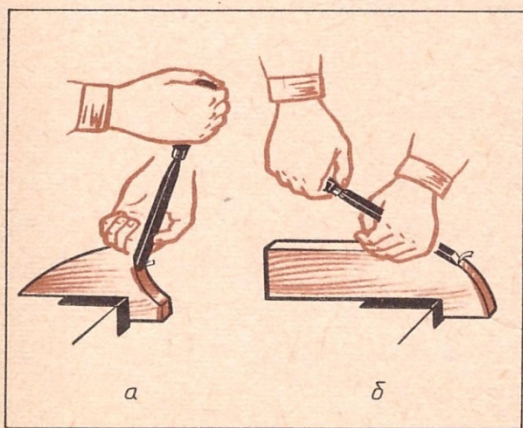


Рис. 100. Обработка стамеской: а — вогнутых кромок; б — выпуклых кромок.

инструмента киянкой. Это зависит от толщины удаляемого слоя материала, породы древесины, расположения волокон в детали и т. п.

Работают стамеской очень аккуратно и осторожно, снимая тонкую стружку. Контролируют эту операцию внешним осмотром по линии разметки и с помощью угольника.

Обработка криволинейных кромок напильником.

Обычно криволинейные кромки сначала строгают рубанком или удаляют припуск стамеской. В тех местах, где снять припуск с помощью стамески неудобно или невозможно, кромки обрабатывают напильниками с крупной насечкой — *драчёвыми* или *рашпилями*. У рашпелей вместо насечки сделаны острые бугорки. А уже после стамески и рашпиля места обработки зачищают напильниками с мелкой насечкой — *личными*. Напильники выпускаются различных размеров и формы.

Деталь, как всегда, закрепляют в зажимах верстака. Напильник надо располагать под некоторым углом к обрабатываемой поверхности, но строго перпендикулярно лицевой стороне.

Нельзя сильно нажимать на инструмент и покачивать его, иначе кромка будет закруглена.

Проверяют работу так же, как при строгании и удалении припуска стамеской.

При длительной работе напильник забивается древесными опилками и пылью. Поэтому инструмент надо периодически очищать металлической щеткой (рис. 101).

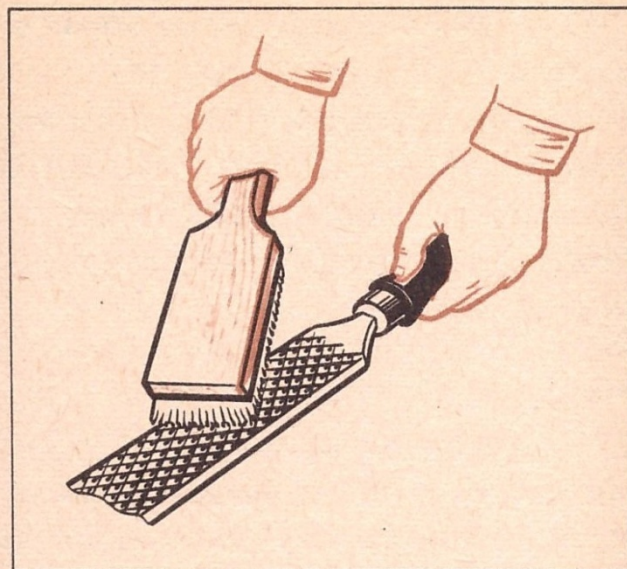


Рис. 101. Очистка напильника металлической щеткой.

Зачистка криволинейных кромок шкуркой. Зачистка — окончательная операция механической обработки деталей. Шкурка сглаживает поверхности, снимает мелкие выступы, оставшиеся после обработки стамеской, напильником. Зачищать криволинейные поверхности следует до тех пор, пока кромки не станут гладкими и не будут иметь плавные переходы.