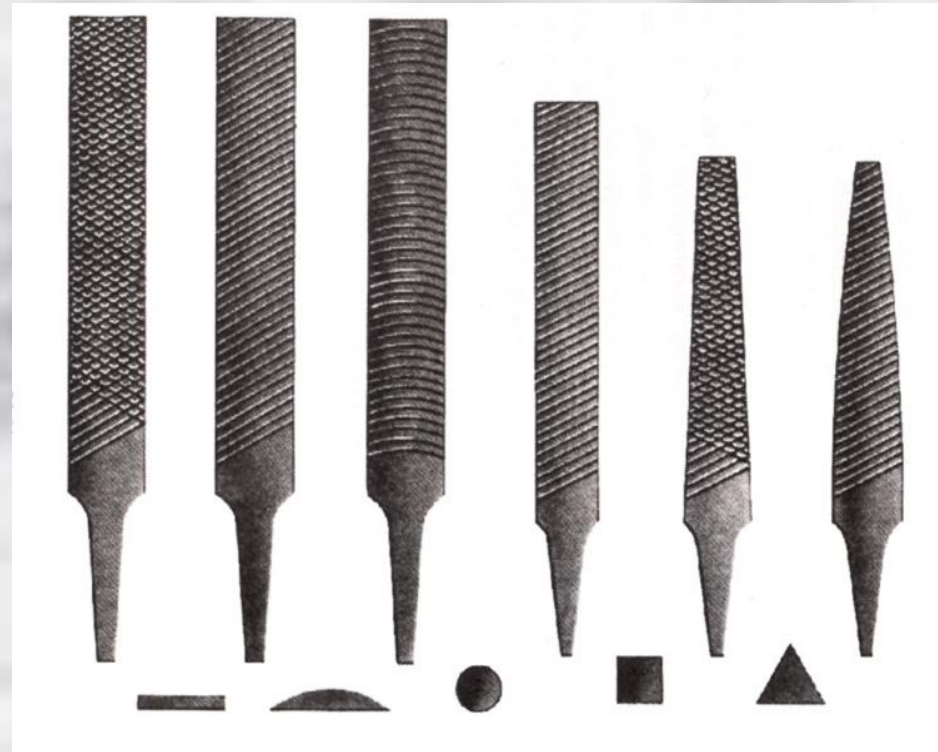
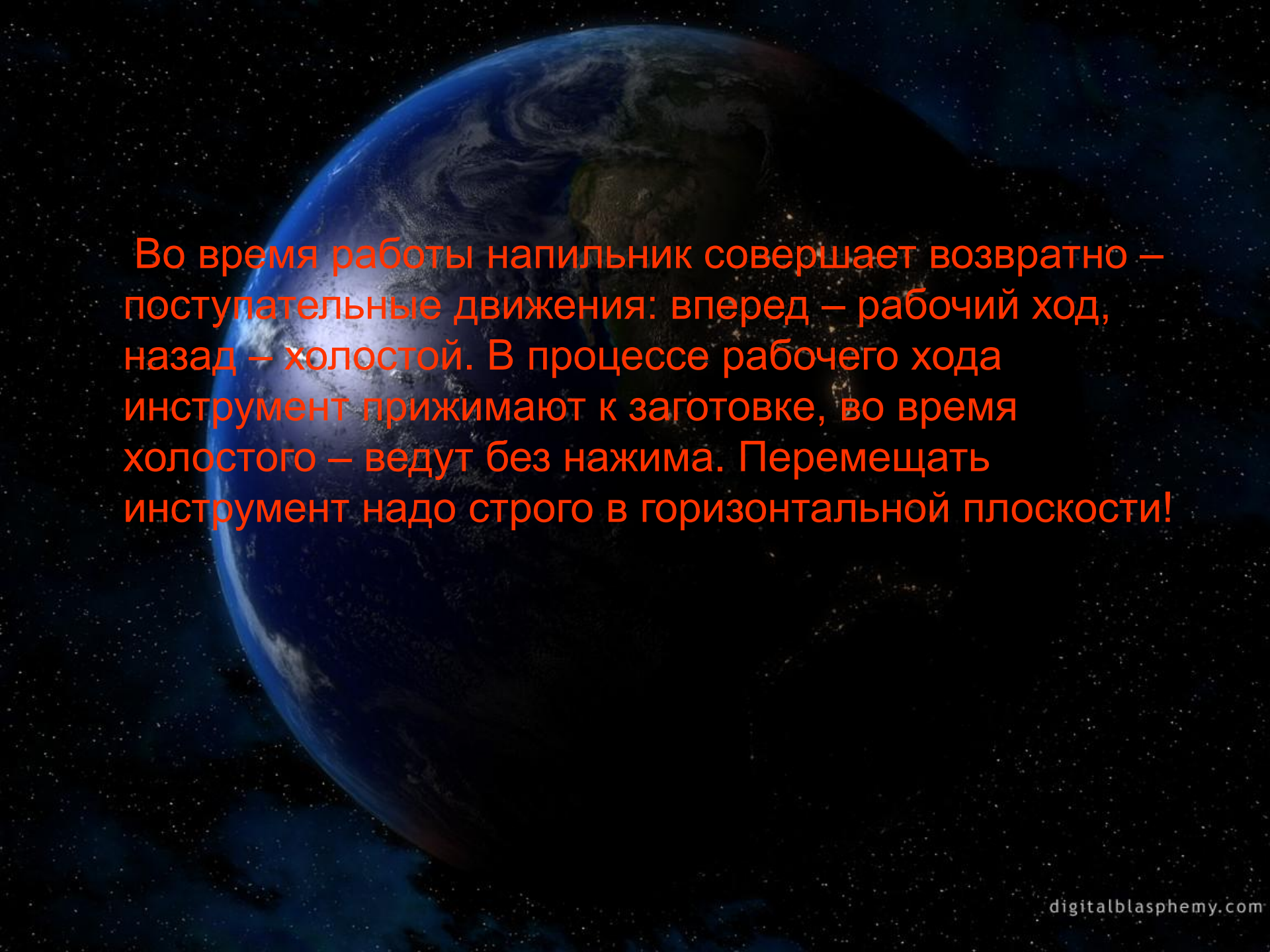


Опиливание заготовок из сортового проката.
Резание металла слесарной ножовкой.

Напильник

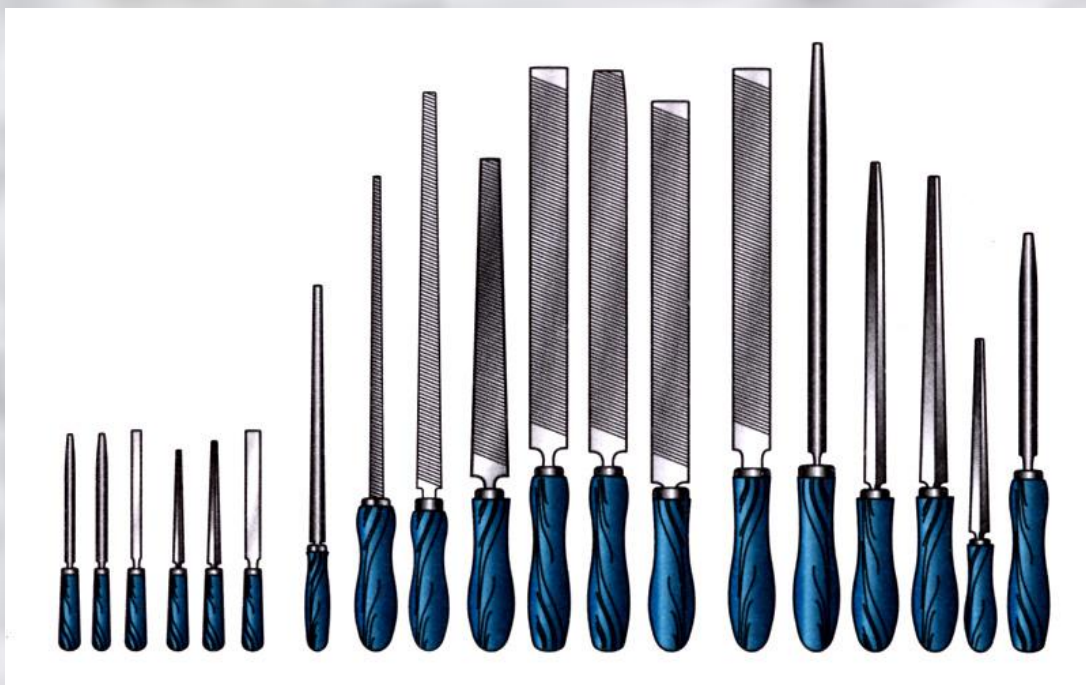
- С помощью напильника снимают небольшой припуск с заготовки, тем самым добиваются, чтобы деталь имела точные размеры и форму, указанные на чертеже.
- Каждая насечка-зуб напильника - имеет форму клина. Напильники изготавливаются из инструментальной стали. Отличаются формой поперечного сечения, видом насечки, числом насечек на единицу длины и длиной рабочей части



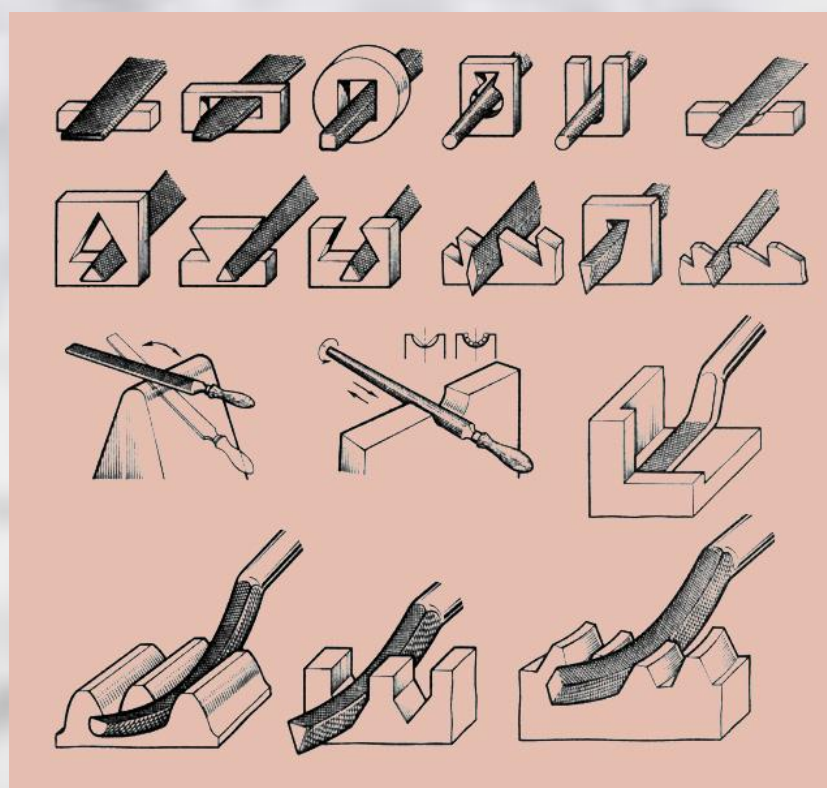


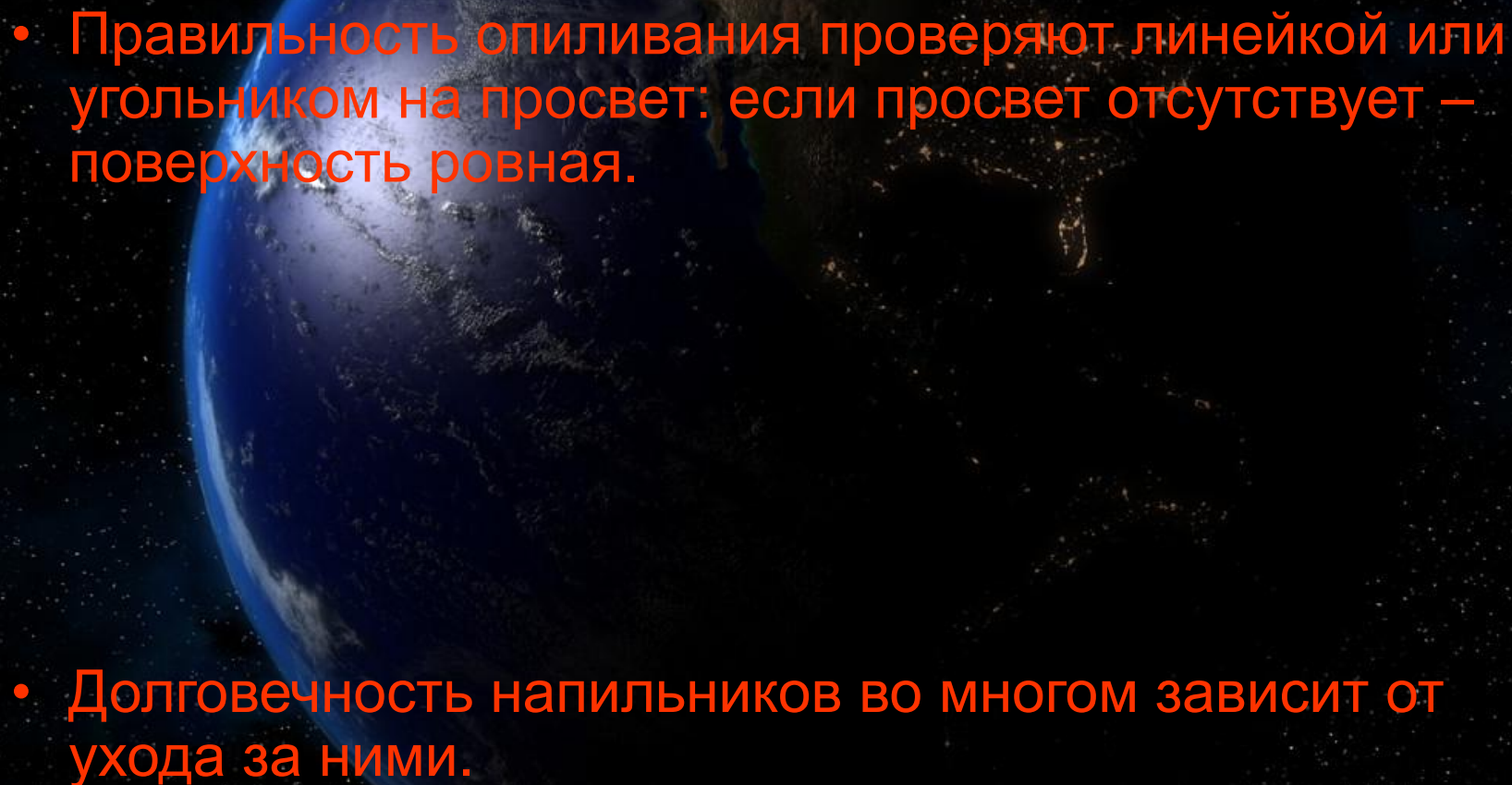
Во время работы напильник совершает возвратно – поступательные движения: вперед – рабочий ход, назад – холостой. В процессе рабочего хода инструмент прижимают к заготовке, во время холостого – ведут без нажима. Перемещать инструмент надо строго в горизонтальной плоскости!

- В зависимости от формы обрабатываемой поверхности выбирают напильники того или иного профиля.



- Поперечное опиление выполняет при снятии больших припусков.
- При продольном опиливании заготовок обеспечивается прямолинейность обработанной поверхности.
- При опиливании перекрестным штрихом обеспечивается хороший самоконтроль за ходом и качество работы.
- Круговое опиление выполняют в тех случаях, когда с обрабатываемой поверхности нужно снять чистые неровности.

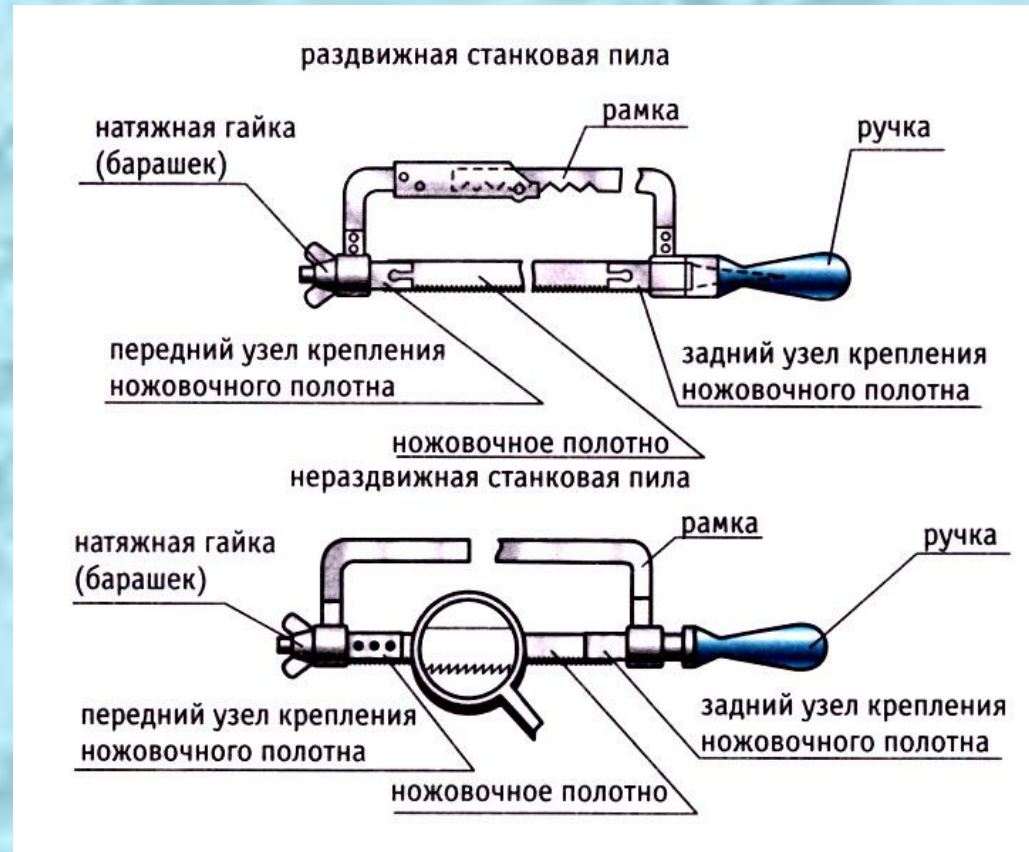


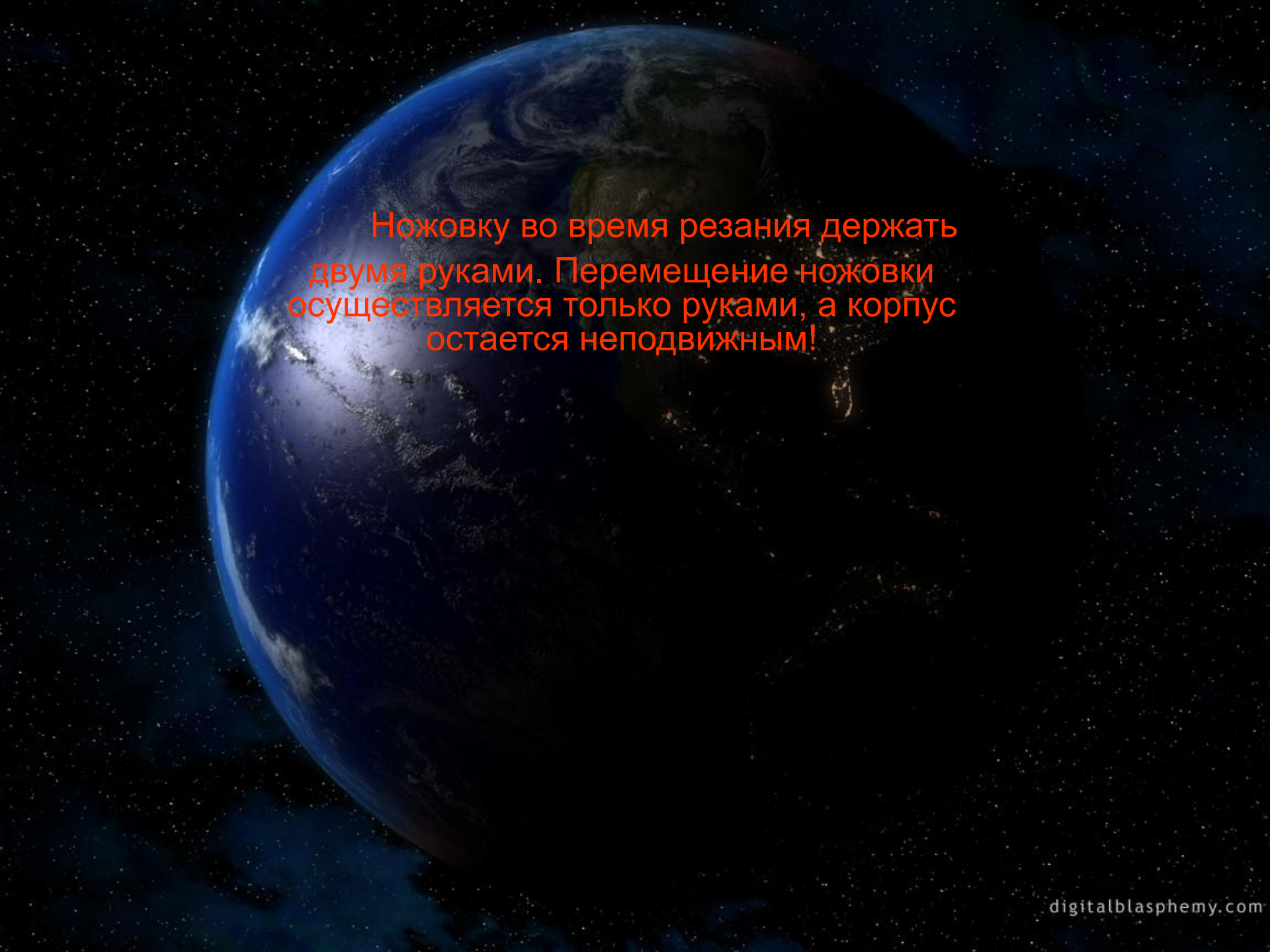
- 
- Правильность опилования проверяют линейкой или угольником на просвет: если просвет отсутствует — поверхность ровная.
 - Долговечность напильников во многом зависит от ухода за ними.

РЕЗАНИЕ МЕТАЛЛА СЛЕСАРНОЙ НОЖОВКОЙ

- Для резания заготовок из сортового проката применяет ручную слесарную ножовку. Полотно слесарной ножовки – тонкая лента из твердой стали, на одной кромке которой нанесены зубья клиновидной формы. Каждый зуб представляет собой резец

- Ножовкой можно резать полосовой материал только в том случае, если на его толщине укладывается три и более зубьев ножовочного полотна. Более тонкий материал закрепляет между деревянными брусками. Тонкие заготовки собирают пакетами.

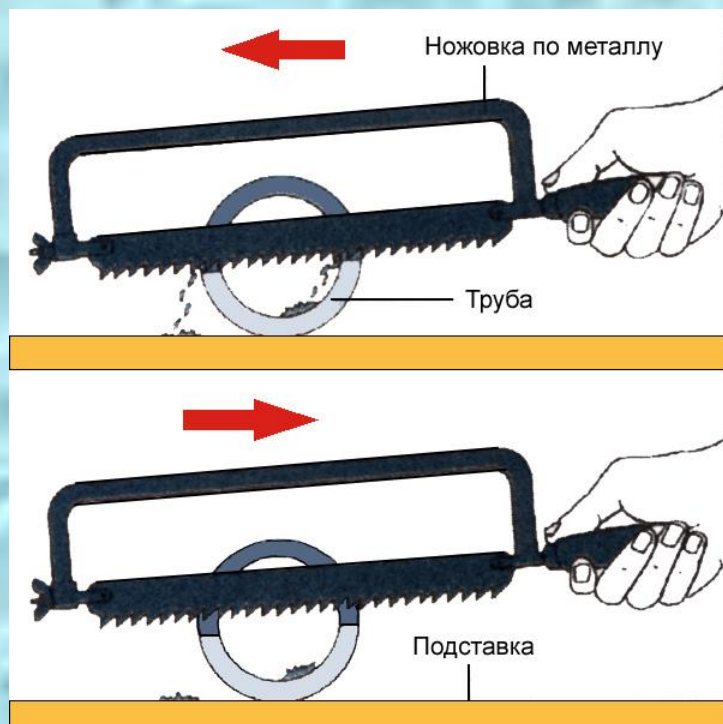




Ножовку во время резания держать
двумя руками. Перемещение ножовки
осуществляется только руками, а корпус
остается неподвижным!

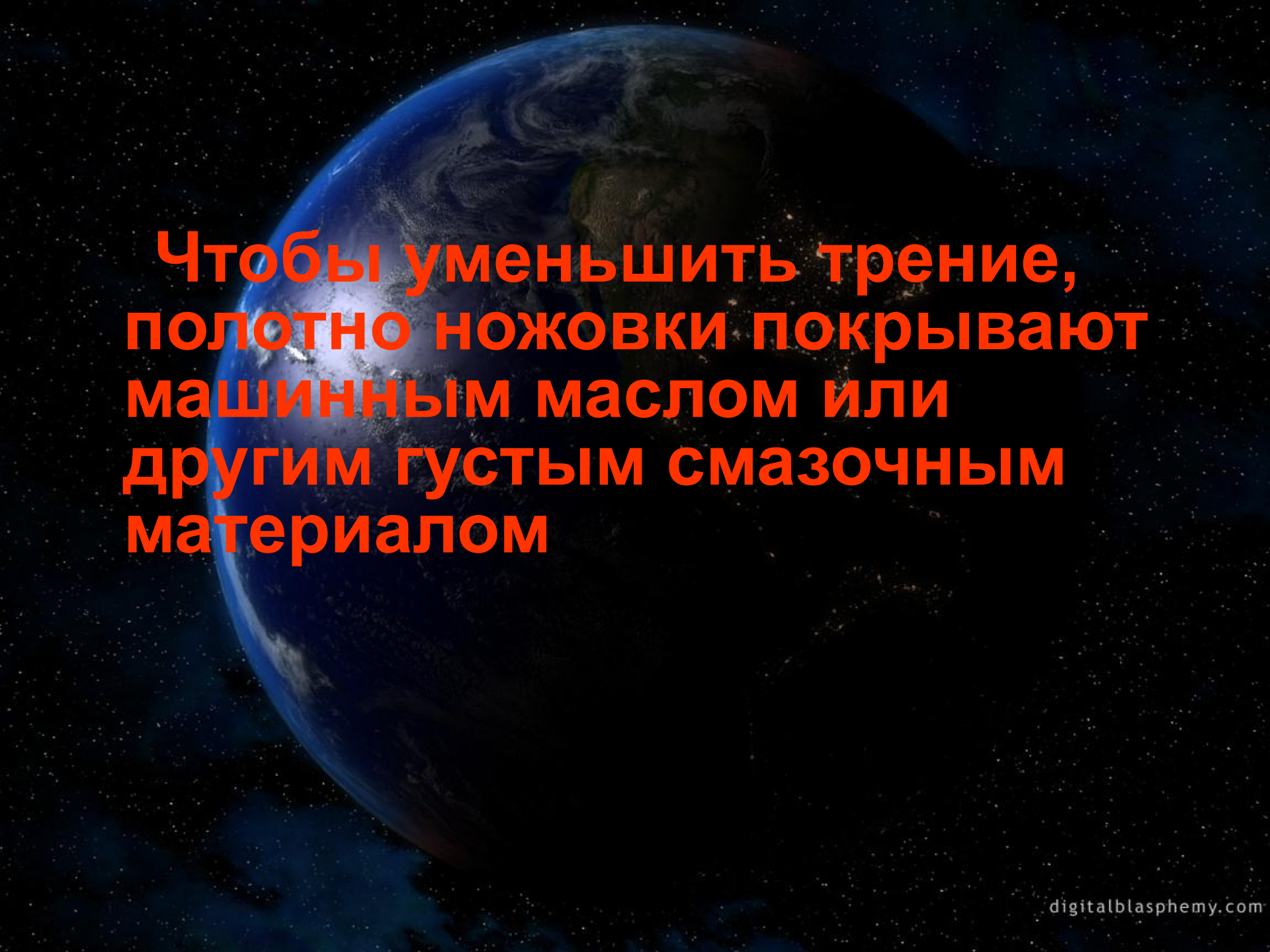
Ход ножовки должен быть полным, чтобы полотно изнашивалось равномерно по всей длине. Двигать ножовку нужно плавно, без рывков.

- Движение ножовки вперед является рабочим, так как в это время зубья полотна режут металл, а движение назад – холостым. При движении ножовки вперед ее слегка прижимают вниз. Обратное движение выполняют без нажима



Скорость движения ножовки может быть от 30 до 60 двойных ходов в минуту.

Ход ножовки должен быть полным, чтобы полотно изнашивалось равномерно по всей длине. Двигать ножовку нужно плавно, без рывков.



**Чтобы уменьшить трение,
полотно ножовки покрывают
машинным маслом или
другим густым смазочным
материалом**

- При резании длинных заготовок не всегда удается довести резание до конца из-за того, что рамка станка упирается в их торец. Тогда полотно поворачивают по отношению к рамке на 90° и продолжают работу. Заготовки фасонного профиля при резании ножовкой рекомендуется закреплять в деревянных нагубниках.

