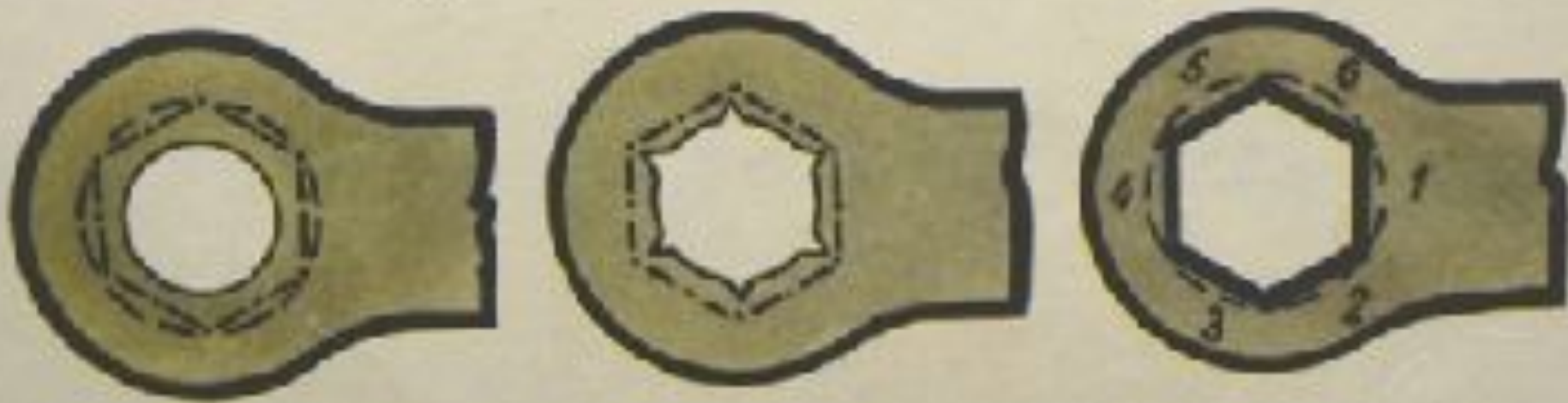


# Распиливание, припасовка



**Распиливанием** называется обработка отверстий с целью придания им нужной формы. Распиливание всегда выполняют в два приема: предварительно (не доходя до риски) и окончательно (в размер).

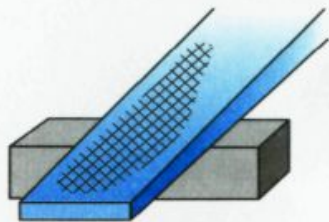


**Припасовкой** называется точная взаимная пригонка деталей, соединяющихся без зазоров при.

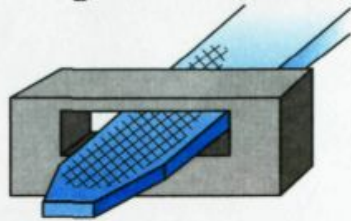
любых перекантовках. Припасовывают детали различной формы с открытыми и закрытыми контурами



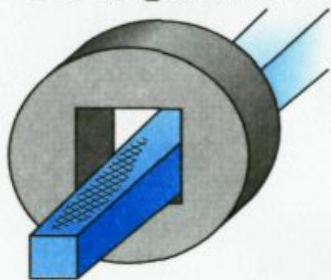
**Плоский**



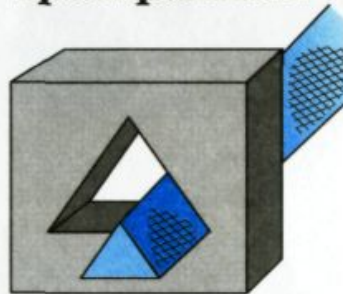
**Плоский  
остроконечный**



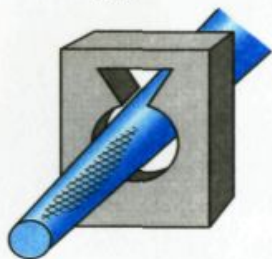
**Квадратный**



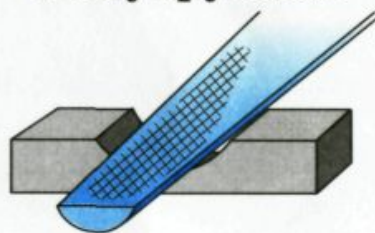
**Трехгранный**



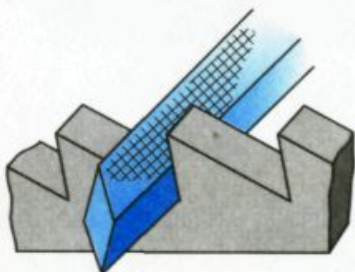
**Круглый**



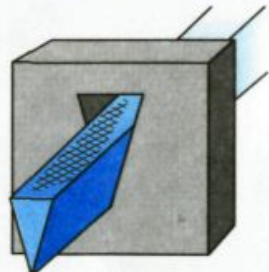
**Полукруглый**



**Ромбический**

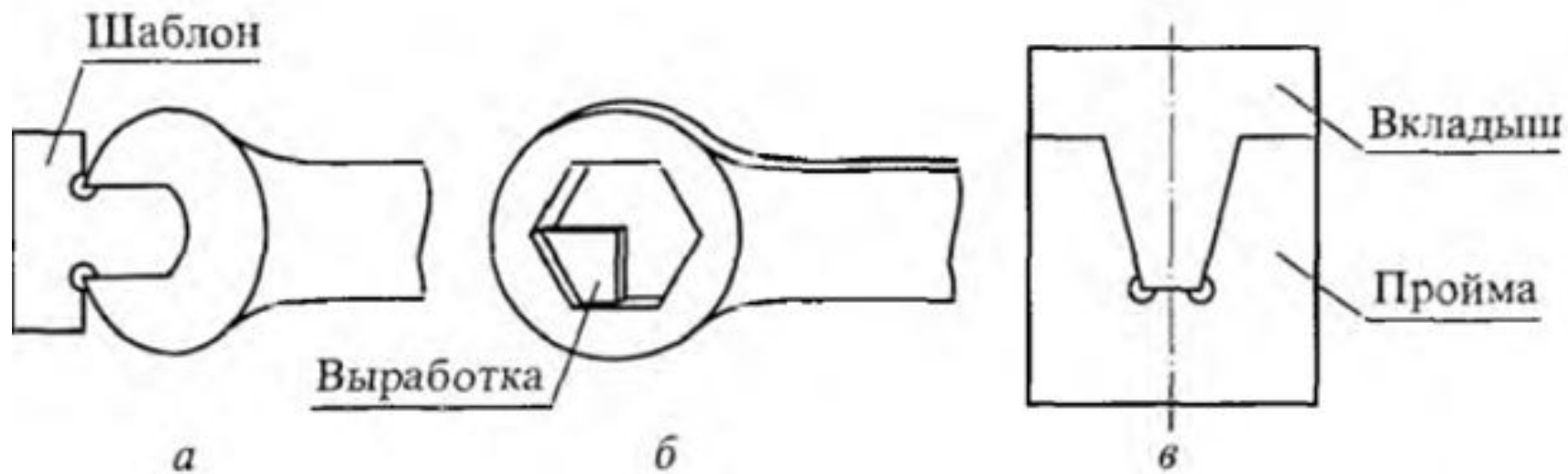


**Ножовочный**

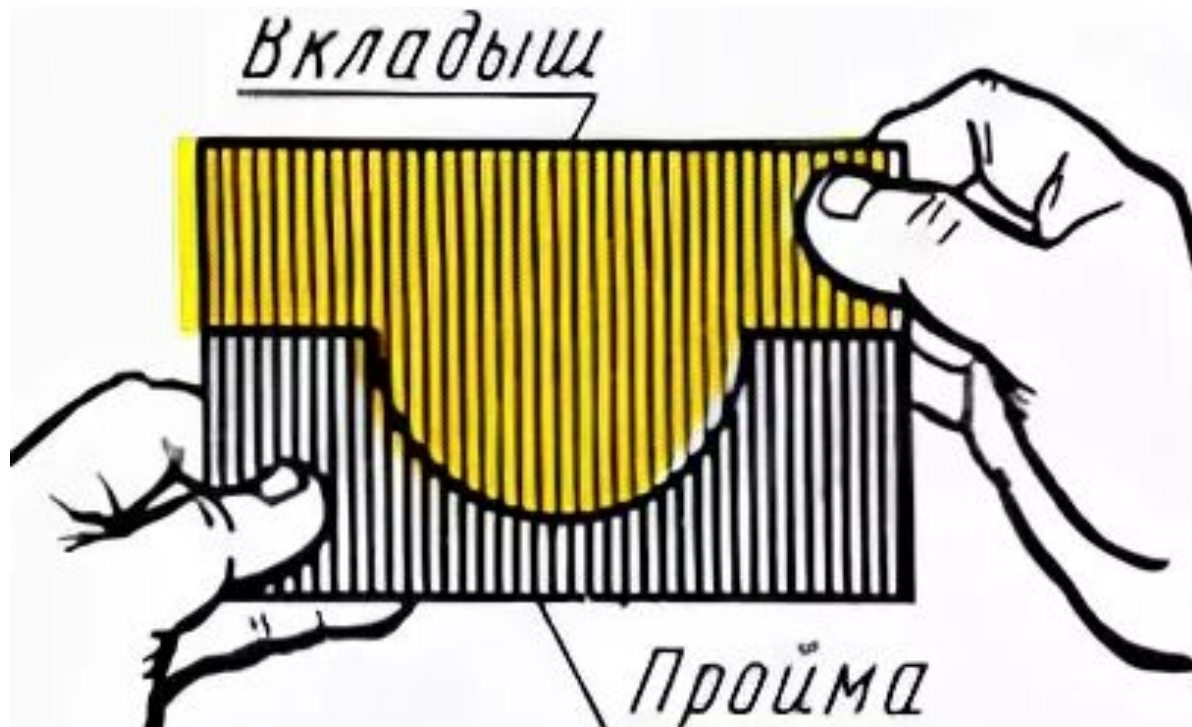


В зависимости от формы контура, подлежащего распиливанию, выбирается форма рабочего инструмента (напильника, надфиля), соответствующие приспособления и контрольно-измерительные инструменты.

Особенность операции распиливания по сравнению с опиливанием состоит в том, что контроль качества обработки (размеров и конфигурации) производится специальными проверочными инструментами - шаблонами, выработками, вкладышами и т.д. наряду с применением универсальных измерительных инструментов.



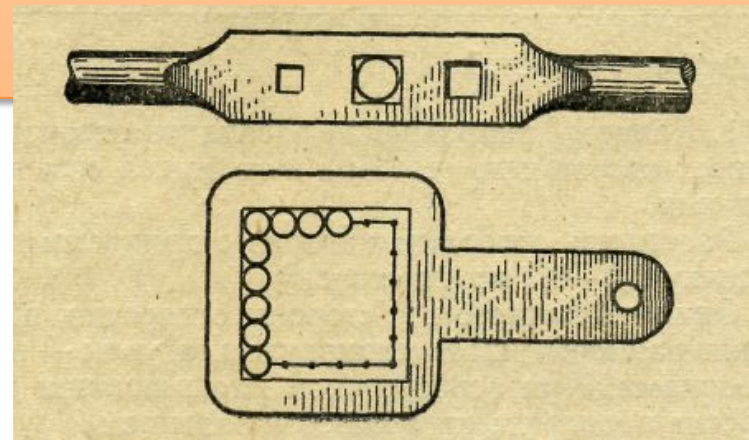
Припасовываемые контуры пар деталей подразделяются на замкнутые (типа отверстий) и открытые (типа проемов). Одна из припасовываемых деталей (с отверстием, проемом) называется **проймой**, а деталь, входящая в пройму - **вкладышем**.



# *Основные правила распиливания и припасовки деталей*

1. Рационально определять способ предварительного образования распиливаемых проемов и отверстий:

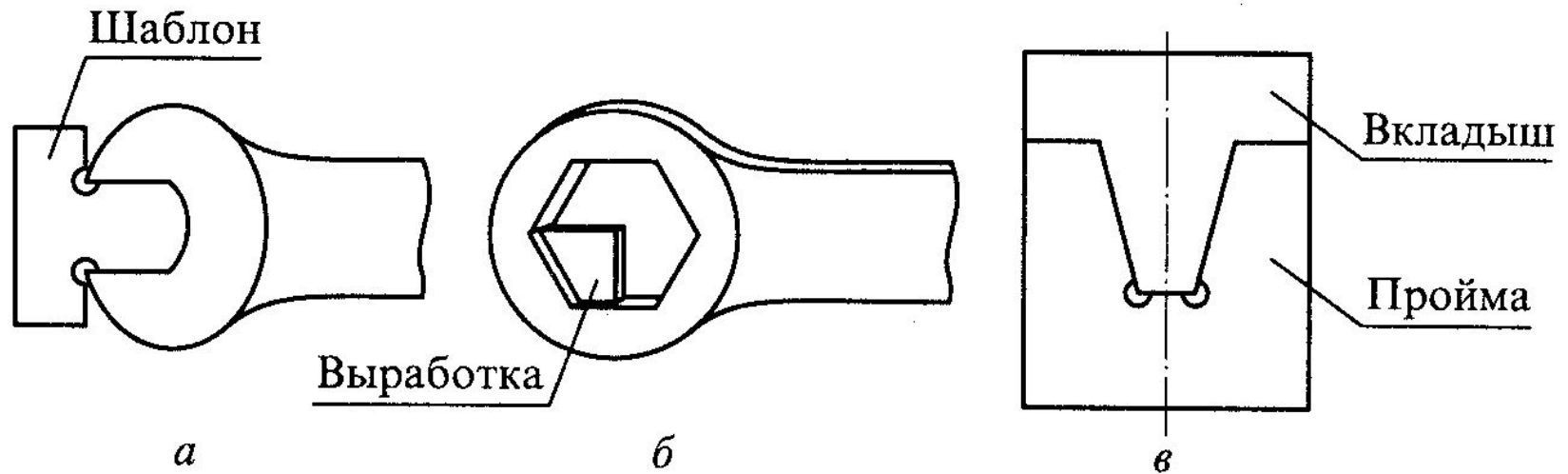
- в деталях толщиной до 5 мм - вырубанием,
- в деталях толщиной свыше 5 мм - обсверливанием или рассверливанием с последующим вырубанием или разрезанием перемычек.



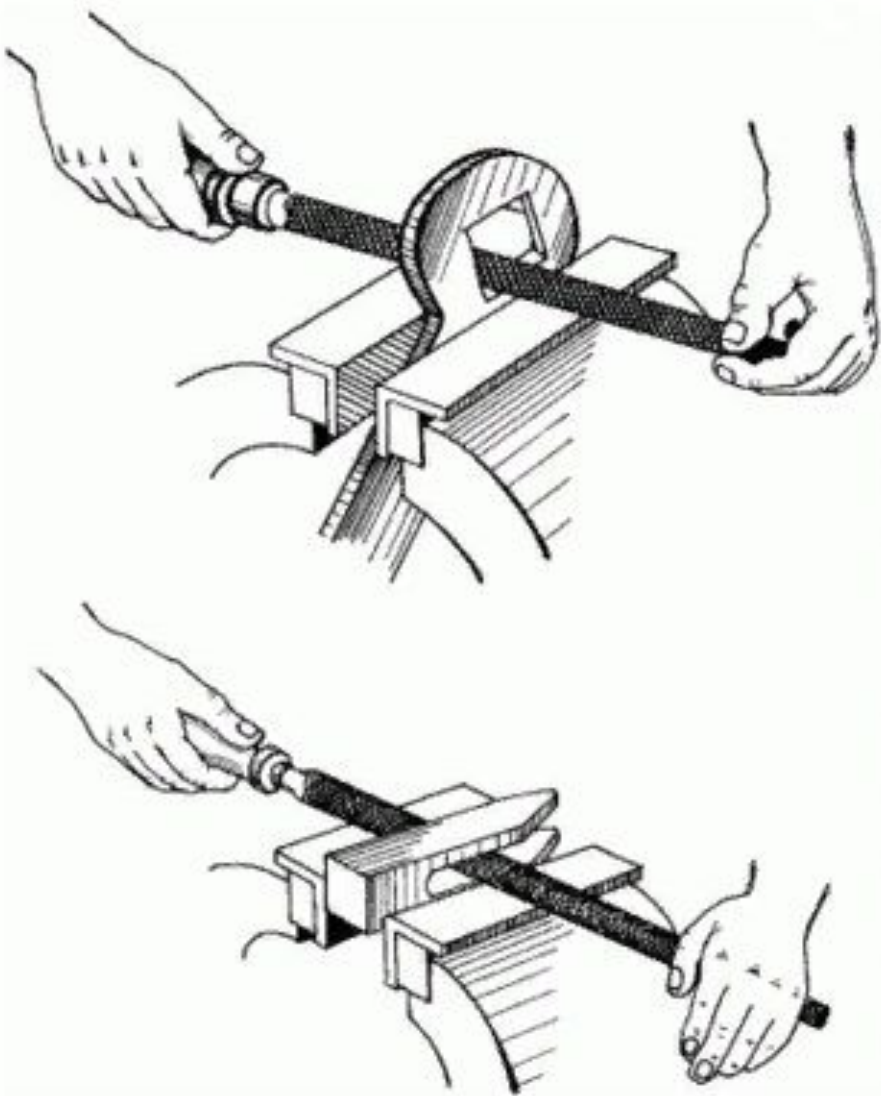
2. При обсверливании, рассверливании, вырубании или вырезании перемычек необходимо строго следить за целостностью разметочных рисок, оставляя припуск на обработку около 1 мм.

3. Следует соблюдать рациональную последовательность обработки проемов и отверстий: сначала обрабатывать прямолинейные участки поверхностей, а затем - сопряженные с ними криволинейные участки.

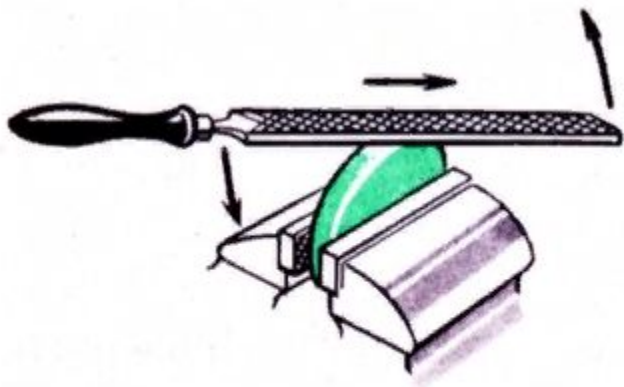
4. Процесс распиливания проемов и отверстий нужно периодически сочетать с проверкой их контуров по контрольному шаблону, вкладышу или выработке.







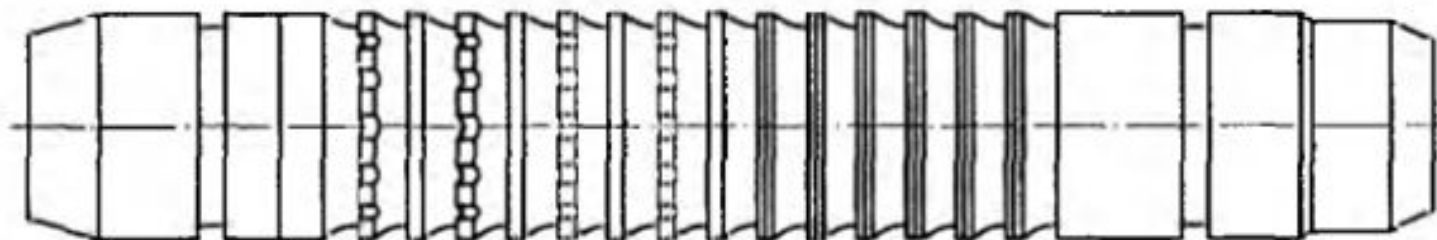
5. Углы проемов или отверстий необходимо обрабатывать начисто ребром напильника соответствующего профиля поперечного сечения (№ 3 или 4) или надфилями, проверяя качество обработки выработками.



*Продольным  
штрихом*

6. Окончательную обработку поверхностей отверстий следует выполнять продольным штрихом.

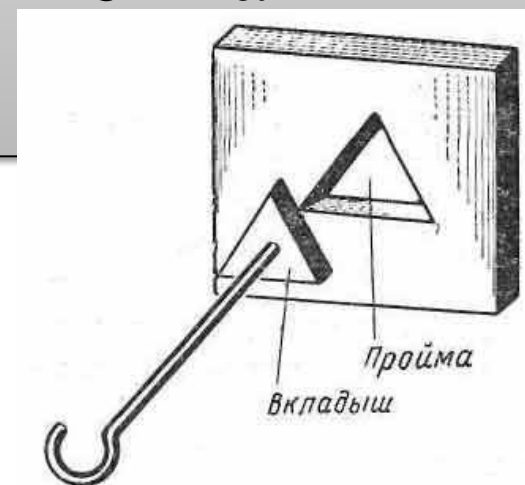
7. Для окончательной калибровки и отделки отверстия следует использовать просечки, протяжки и прошивки на винтовом или пневматическом прессе



8. Работу следует считать завершенной тогда, когда контрольный шаблон или вкладыш полностью, без качки, входит в проем или отверстие, а просвет (зазор) между шаблоном (вкладышем, выработкой) и сторонами контура проема (отверстия) равномерный.

При выполнении **припасовки** необходимо соблюдать следующие правила:

1. Вначале изготавливается и отделяется одна деталь пары (обычно с наружными контурами) - вкладыш, а затем по ней, как по шаблону, размечается и пригоняется (припасовывается) другая сопряженная деталь - пройма.



2. Качество припасовки следует проверять по просвету: в зазоре между деталями пары просвет должен быть равномерным.

3. Если контур пары деталей - вкладыша и проймы - симметричен, они должны при перекантовке на  $180^\circ$  сопрягаться без усилий, с равномерным зазором.