

конических деталей ручным инструментом

- **Детали цилиндрической формы, которые в поперечном сечении имеют форму круга постоянного диаметра, можно изготовить из брусков квадратного сечения**

**бруска должна быть
на 1...2 мм больше
диаметра будущего
изделия с учетом
припуска (запаса) на
обработку**

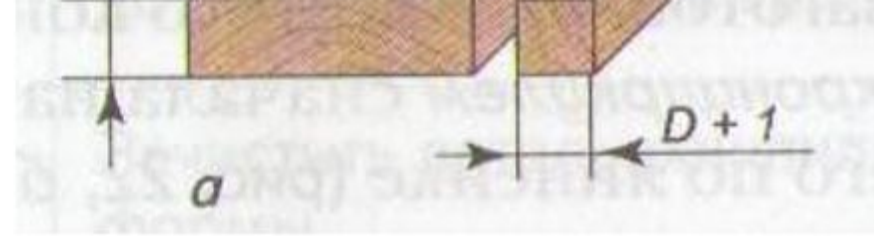


Рис. 1, а

- **Перед изготовлением детали круглого сечения из бруска производят ее разметку. Для этого на торцах заготовки пересечением диагоналей находят центр и циркулем описывают вокруг него окружность радиусом, равным 0,5 диаметра заготовки (рис. 1,б)**

и параллельные
диагоналям стороны
восьмигранника

- Затем рейсмусом и карандашом по линейке очерчивают линии 1 сострагиваемых граней шириной Б по боковым сторонам заготовки



Рис. 1, б

**восьмигранника
строгают рубанком
до линий разметки
(рис. 1,в)**



Рис. 1, в



- Для большего приближения к форме цилиндра на торцах размечают шестнадцатигранники, проводят линии разметки 2 и сострагивают грани шестнадцатигранника (рис. 1,г)

(призме) (рис. 1, д)

- Дальнейшую обработку ведут поперек волокон с округлением формы вначале рашпилем, а затем напильниками с наиболее мелкими насечками

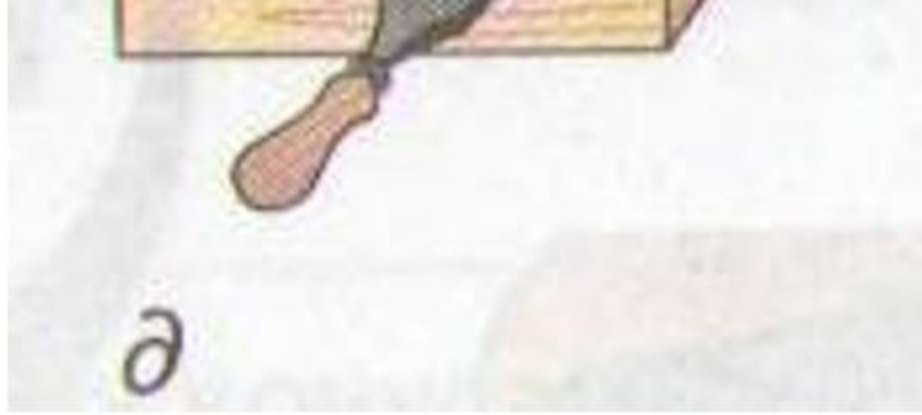


Рис. 1, д

- Окончательно обрабатывают цилиндрическую поверхность с помощью шлифовальной шкурки. При этом один конец заготовки закрепляют в зажиме верстака, а другой обтягивают шлифовальной шкуркой и вращают её. Иногда заготовку обертывают шлифовальной шкуркой, обхватывая левой рукой, в правой вращают её и перемещают вдоль оси вращения (рис. 1,е)
- Аналогично шлифуют заготовку и с другого конца

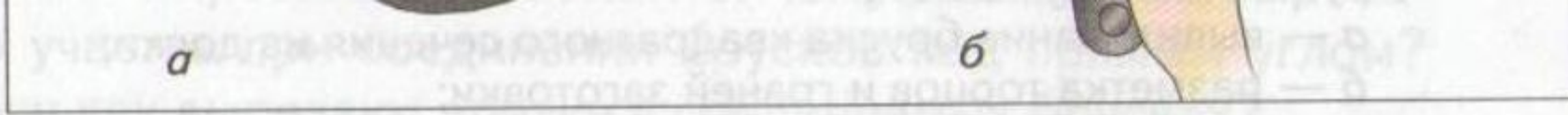


Рис. 2. Контроль диаметра круглой детали:

a — измерение размера кронциркулем;

б — отсчет размера по линейке

- Диаметр детали измеряют **кронциркулем** сначала на детали (рис. 2,*a*), а затем проверяют его по линейке (рис. 2,*б*)

составленной в виде
таблицы.

В ней записывают
последовательность
(маршрут, путь)
обработки одной
детали

	до получения восьмигранника
5	Зачистить деталь рашпилем до получения цилиндрической формы
6	Проконтролировать диаметр детали кронциркулем и линейкой. При необходимости обработать до нужного размера
7	Разметить длину конуса и его диаметр на торце детали
8	Сострогать конус рубанком
9	Обработать фаску напильником с другого торца детали
10	Зачистить изделие шлифовальной шкуркой

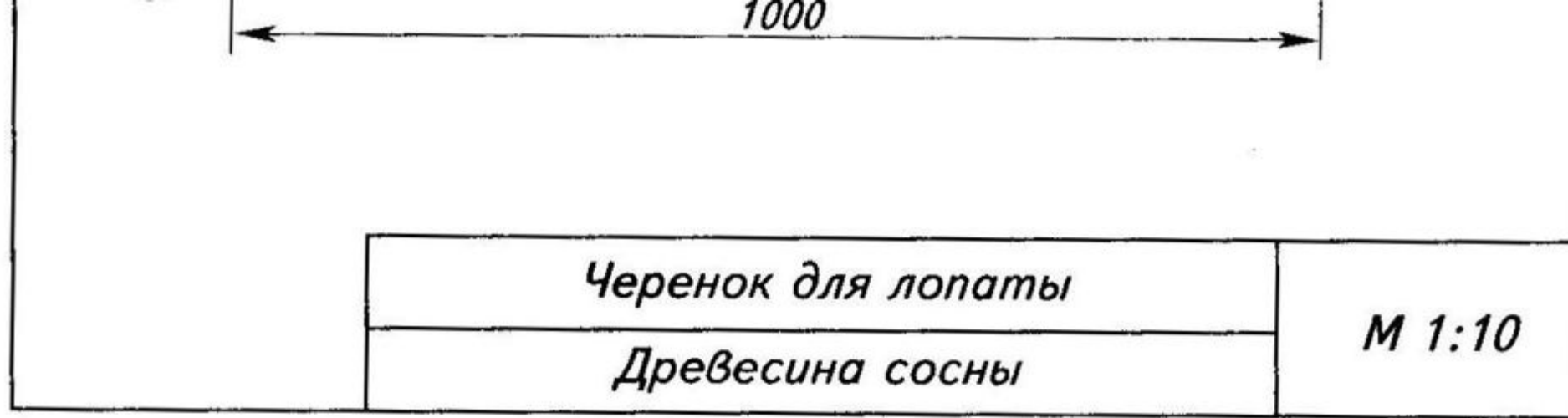


Рис. 3. Чертеж черенка для лопаты