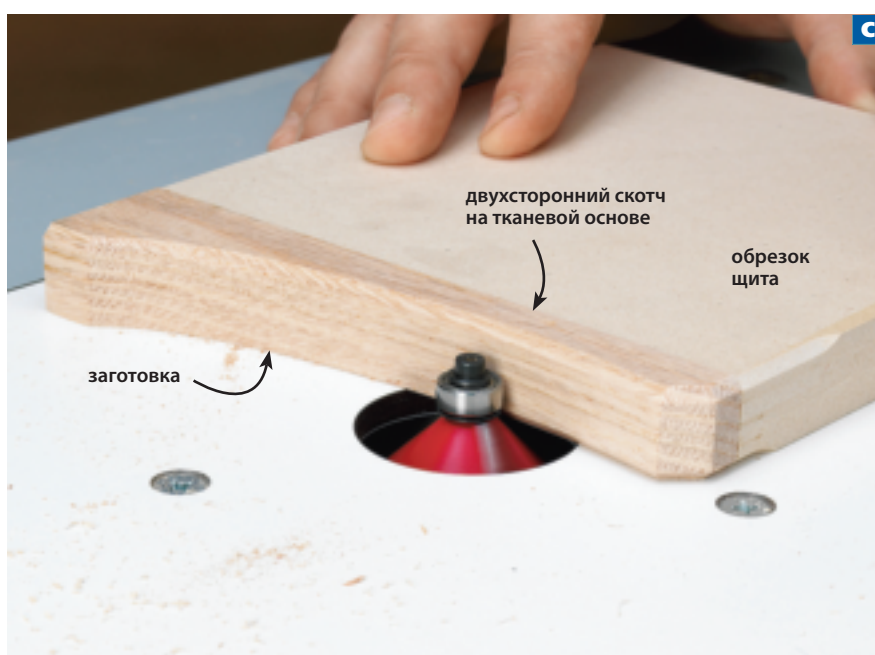


Безопасная обработка мелких деталей

При фрезеровании небольших изделий стоит воспользоваться приемами, приведенными на фото. Это позволит обеспечить не только качество обработки, но и собственную безопасность. Дополнительные рекомендации даны в «Основных правилах фрезерования», следуя которым вы сможете избежать травм.



A Деревянная струбцина служит продолжением ваших рук. Она прочно удерживает мелкие детали при обработке кромок и одновременно плотно прилегает к поверхности стола.

B Обрезки материалов помогают обеспечить безопасность и контроль заготовки. Просто приклейте полоску двухстороннего скотча к кромке обрезка щита, а к скотчу – заготовку и фрезеруйте. Использование обрезков помогает также предотвратить сколы на выходе фрезы из заготовки.

C Для ручного фрезерования небольших деталей закрепите на верстаке струбцинами обрезок щита и наклейте на него двухсторонний скотч на тканевой основе. Прижмите небольшую деталь к скотчу для надежной ее фиксации в процессе фрезерования.

Основные правила фрезерования

1 При фрезеровании всегда пользуйтесь средствами для защиты глаз и ушей.

2 Содержите фрезы в чистоте и хорошем рабочем состоянии. Фрезы в плохом состоянии представляют опасность при работе с ними.

3 Убедитесь, что заготовка прочная и не имеет сколов или трещин в местах, которые будут обрабатываться.

4 Планируйте работу так, чтобы направление подачи заготовки было противоположно направлению вращения фрезы. Это гарантирует, что силы резания будут прижимать деталь к упору, а не оттягивать ее и отбрасывать в сторону. Для напоминания нанесите на фрезерный стол изогнутую стрелку, показывающую направление вращения фрезы.

5 По возможности избегайте использования крупных фрез для обработки мелких деталей – их размер и усилие при обработке могут разрушить заготовку.

6 Убедитесь, что выбрали для каждой фрезы соответствующую безопасную скорость вращения. Для фрез диаметром 25 мм и менее используйте скорость не выше 24 000 об/мин. Для фрез диаметром 25-50 мм используйте скорость не выше 18 000 об/мин.

7 Выполняйте фрезерование поэтапно, постепенно увеличивая глубину выборки (такой процесс называется «обдиркой»). Это помогает лучше контролировать работу. Как правило, пользуйтесь шагом 3 мм.

8 Используйте подошву фрезера с нулевым зазором или вставку в фрезерный стол, чтобы предотвратить попадание детали в отверстие вокруг фрезы.

9 Наконец, полагайтесь на здравый смысл. Если вы интуитивно чувствуете, что происходит что-то не так, прекратите работу и сначала во всем тщательно разберитесь.

СОВЕТЫ МАСТЕРА

Настройка с помощью бумаги

Когда при заусовке на торцовочной пиле профильных деталей (плинтусов, карнизов и т.п.) приходится иметь дело с неизвестными углами, облегчит работу несложная настройка с помощью бумаги. Настройка проводится в три шага, показанных на **рисунках**, и дает отличный результат.

Вначале вы получаете шаблон для деления угла между двумя стенами точно пополам. После чего, сделав первый распил, переверните шаблон, прижмите его к другой стороне упора торцовочной пилы и поверните пильный диск в ту же сторону, чтобы сделать второй распил.

Эрл МакГилври, Шарпсбург, Джорджия

