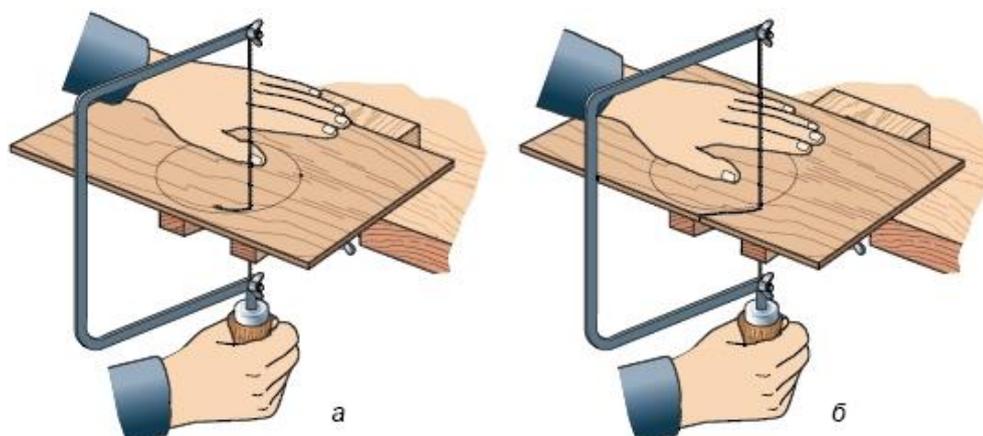


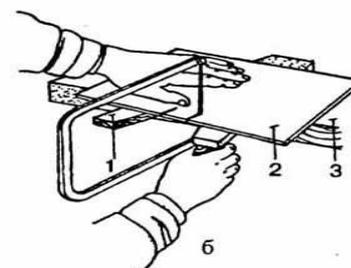
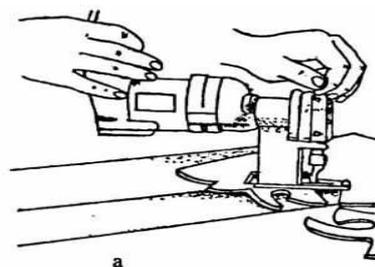
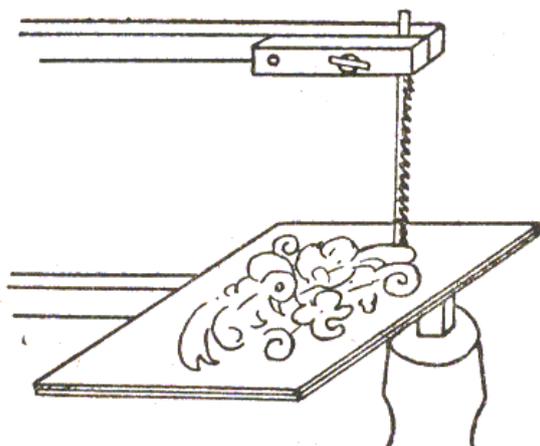
Информационный материал

«Правила обработки фанеры»

При выпиливании следят, чтобы пилочка двигалась равномерно и перпендикулярно к плоскости заготовки со скоростью приблизительно 60-80 двойных движений в минуту. Пилить лобзиком необходимо медленно и равномерно. При выпиливании углов (особенно острых) удобнее пилить в двух направлениях. Внутренние углы выпиливают вдоль стороны угла к его вершине (рис. а), а внешние – вдоль стороны угла от его вершины (рис. б). В этом случае не нужно изменять направление пиления, а угол будет выпилен достаточно четко. Внешние контуры следует выпиливать с внешней стороны от линии разметки, а внутренние – с внутренней. Это значит, что линия разметки должна оставаться на заготовке для ориентации при дальнейшей обработке



Зазор между линией разметки и пропилом не должен превышать 0,5 мм. Линии разметки после выпиливания будут служить границами обработки детали напильником. При наличии в заготовке внешних и внутренних контуров в первую очередь выпиливают внутренние контуры. При выпиливании в заготовке внутренних контуров в ней необходимо сделать отверстия для установления в них пилочки. Их делают вблизи линии разметки, но так, чтобы не повредить ее. Отверстия можно просверлить или сделать с помощью шила. В обоих случаях под заготовку следует подложить кусок ненужной древесины или фанеры, чтобы предотвратить возможное скалывание нижних слоев древесины.

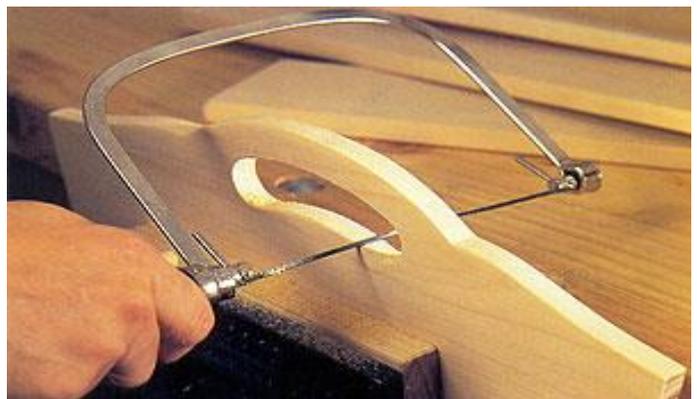
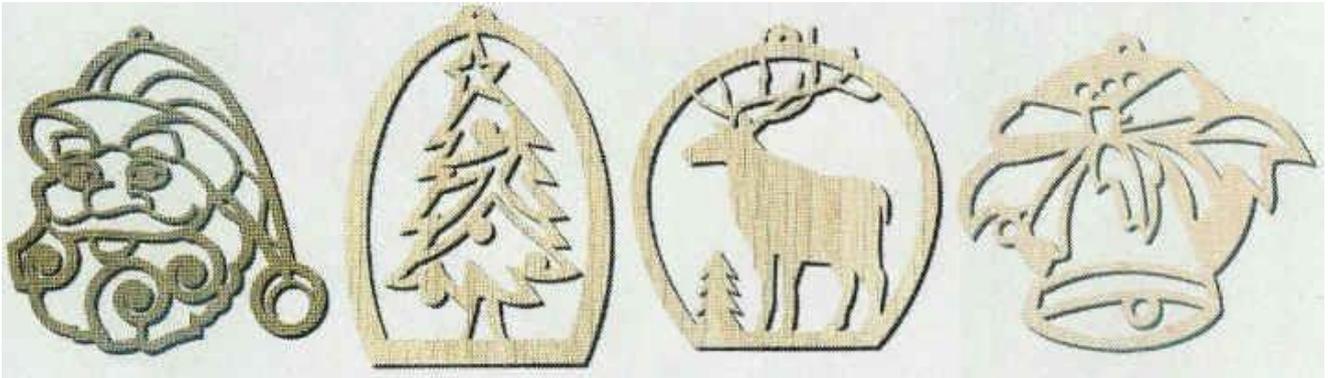
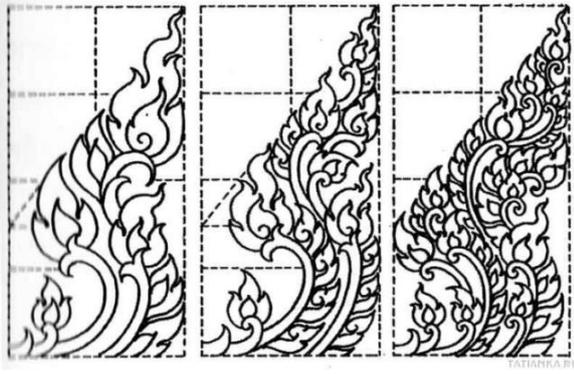


Для работы лучше использовать шило с трехгранным затачиванием. Отверстие делают почти сквозным до тех пор, пока на обратной стороне не появится след от инструмента. Заготовку переворачивают и продолжают сверлить отверстие с противоположной стороны: такая последовательность уменьшает риск раскалывания шпона с нижней стороны заготовки при изготовлении отверстия. После этого рамку лобзика следует сжать в специальном приспособлении (см. рис.) и открутить гайку верхнего зажима. Освобожденный конец пилки вставляют в изготовленное отверстие и опять закрепляют в верхнем зажиме. Сняв зажимное устройство, заготовку вместе с лобзиком осторожно кладут на столик для выпиливания и начинают работать.

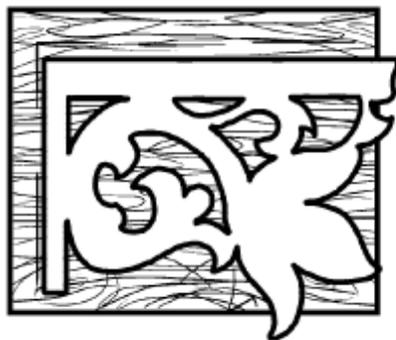
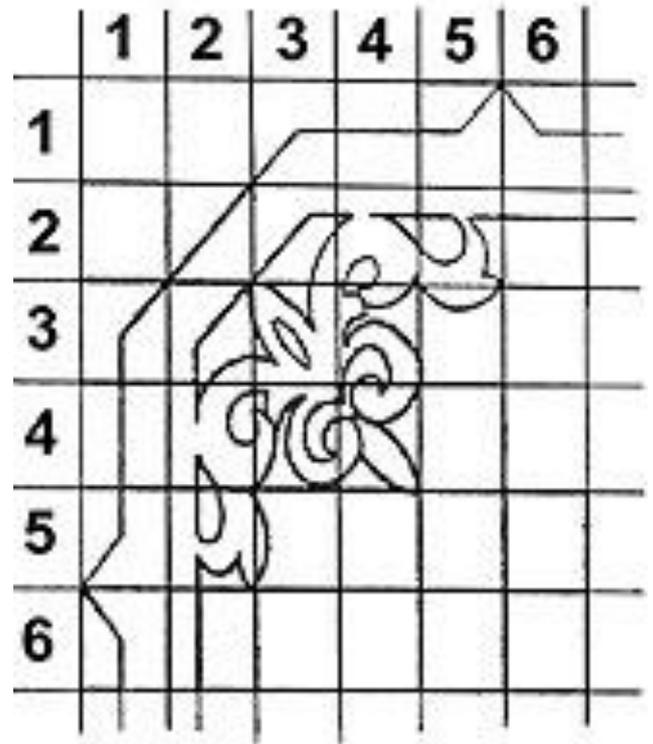
Мелкие работы осуществляют в круглом отверстии столика

Основные понятия

- **Ажурное выпиливание** – искусное выпиливание изделия, содержащего много сложных контуров.
- **Дефект** – недостаток, изъян, брак в работе.
- **Полость** – ничем не заполненное пространство.
- **Трафарет** – сетка для быстрого воссоздания контура рисунка.



«Ваза»



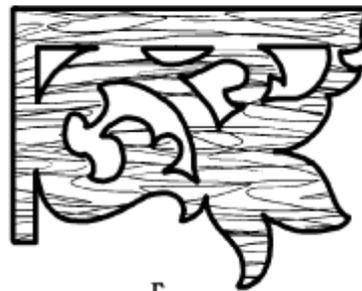
а



б



в



г



д