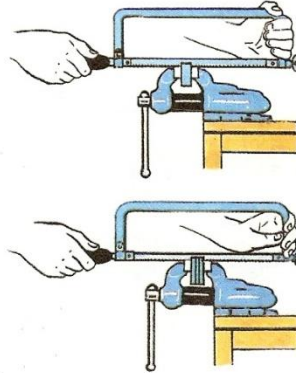


RUČNÍ ZPRACOVÁNÍ KOVU

1) ŘEZÁNÍ RUČNÍ PILOU NA ŽELEZO

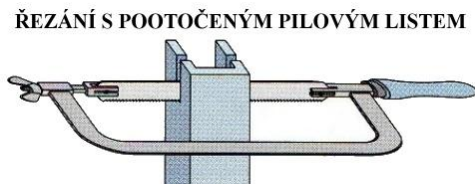
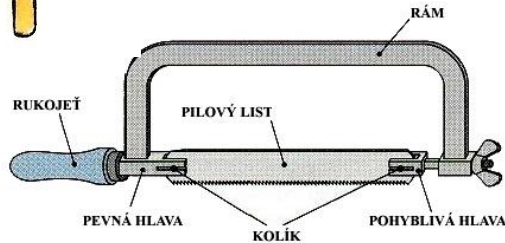


ŘEZÁNÍ je jedním z druhů třískového obrábění.

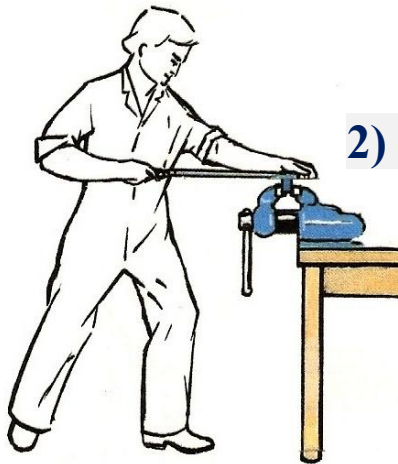
Velikost a množství vznikajících třísek závisí na tvrdosti řezaného materiálu a na délce řezu:

- Měkčí materiál → Větší rozteč zubů a delší řez
- Tvrdší materiál → Menší rozteč zubů a kratší řez

Obrobek upínáme do svěráku tak, aby místo řezu bylo co nejméně vzdáleno od čelistí svěráku.

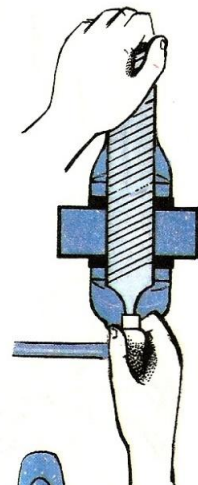
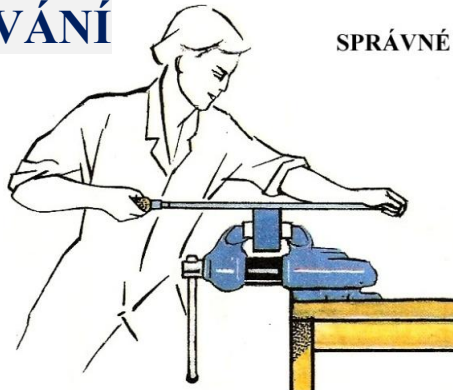


ŘEZÁNÍ S POOTOČENÝM PILOVÝM LISTEM



2) PILOVÁNÍ

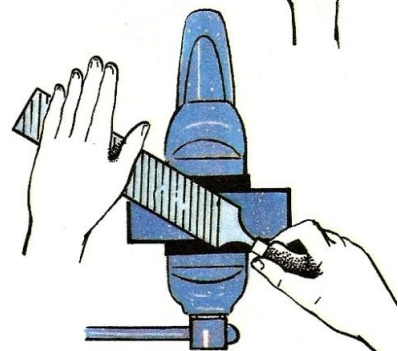
SPRÁVNÉ DRŽENÍ PILNÍKU



Při **PILOVÁNÍ** dochází k oddělování třísek vícebřitým nástrojem → pilníkem.

Jeho tvar a velikost se volí podle:

- Charakteru obráběné plochy
- Druhu materiálu obrobku
- Tloušťky ubírané vrstvy
- Požadované jakosti povrchu



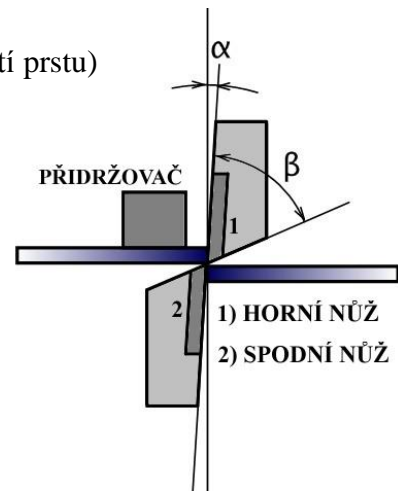
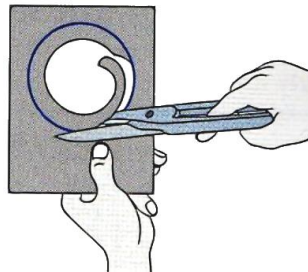
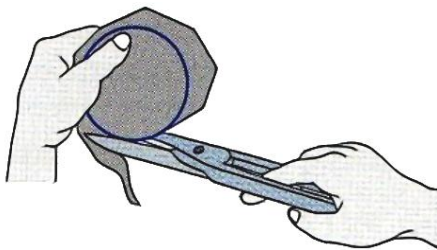
3) STŘÍHÁNÍ PLECHU

STŘÍHÁNÍ je beztržkové dělení materiálu dvěma noži, které vnikají proti sobě kolmo do materiálu.

Ke stříhání plechu používáme nůžky na plech → Pracují na principu dvouramenné páky.

PŘI PRÁCI S NŮŽKAMI NA PLECH JE TŘEBA DÁVAT POZOR:

- ☞ Na prsty ruky, kterou svíráš plech
- ☞ Na prsty ruky, kterou svíráš rukojeti ručních nůžek (skřípnutí prstu)
- ☞ Na ostré otřepy po stříhání (pořezání)



RUČNÍ NŮŽKY NA PLECH	PÁKOVÉ NŮŽKY NA PLECH

4) DĚROVÁNÍ

DĚROVÁNÍ je beztržkové dělení materiálu pomocí bříty nástroje:

DĚROVÁNÍ POMOCÍ PRŮBOJNÍKŮ	DĚROVÁNÍ POMOCÍ VÝSEČNÍKŮ
<p>Pomocí průbojníků s různě profilovanými břity děrujeme tenké plechy, které podkládáme olověnou deskou</p>	<p>Pomocí výsečníků s kruhovým břitem děrujeme měkčí materiály (kůže, koženka, pryž, plasty, ...)</p>