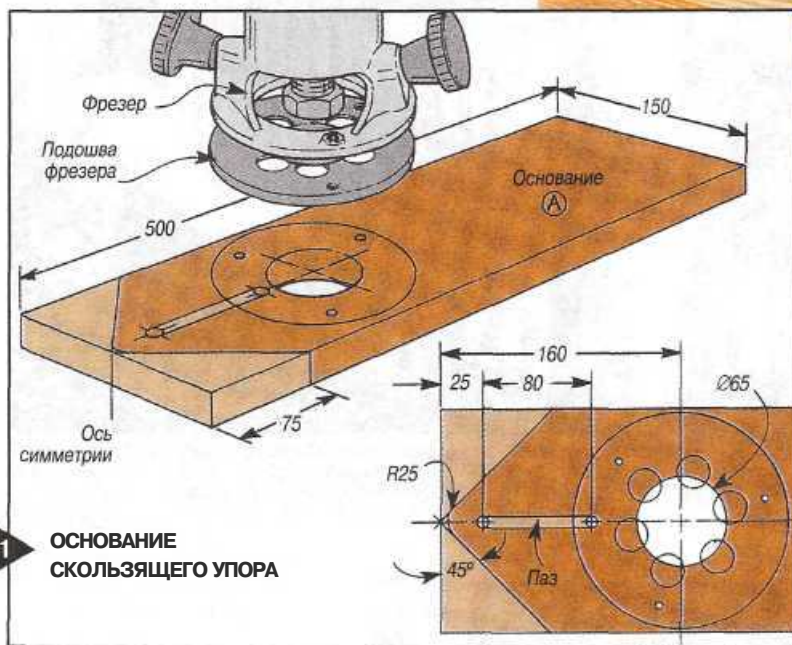
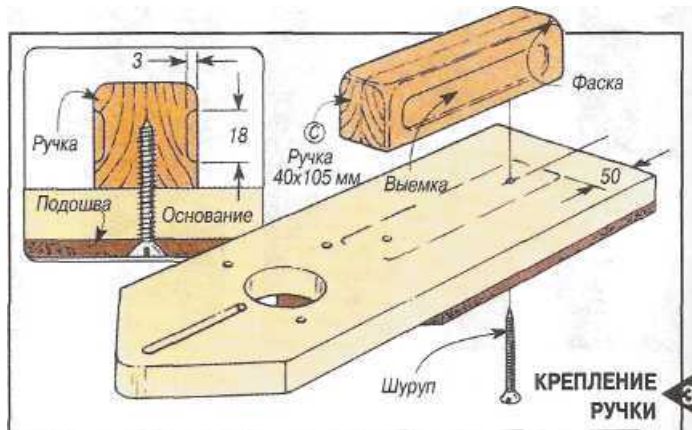
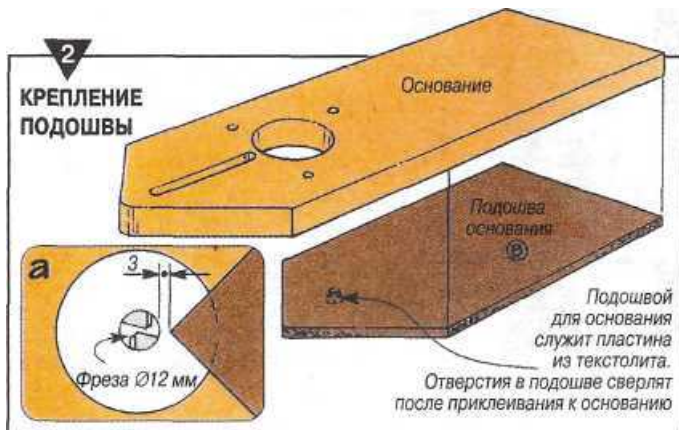


# СКОЛЬЗЯЩИЙ УПОР ДЛЯ ФРЕЗЕРА

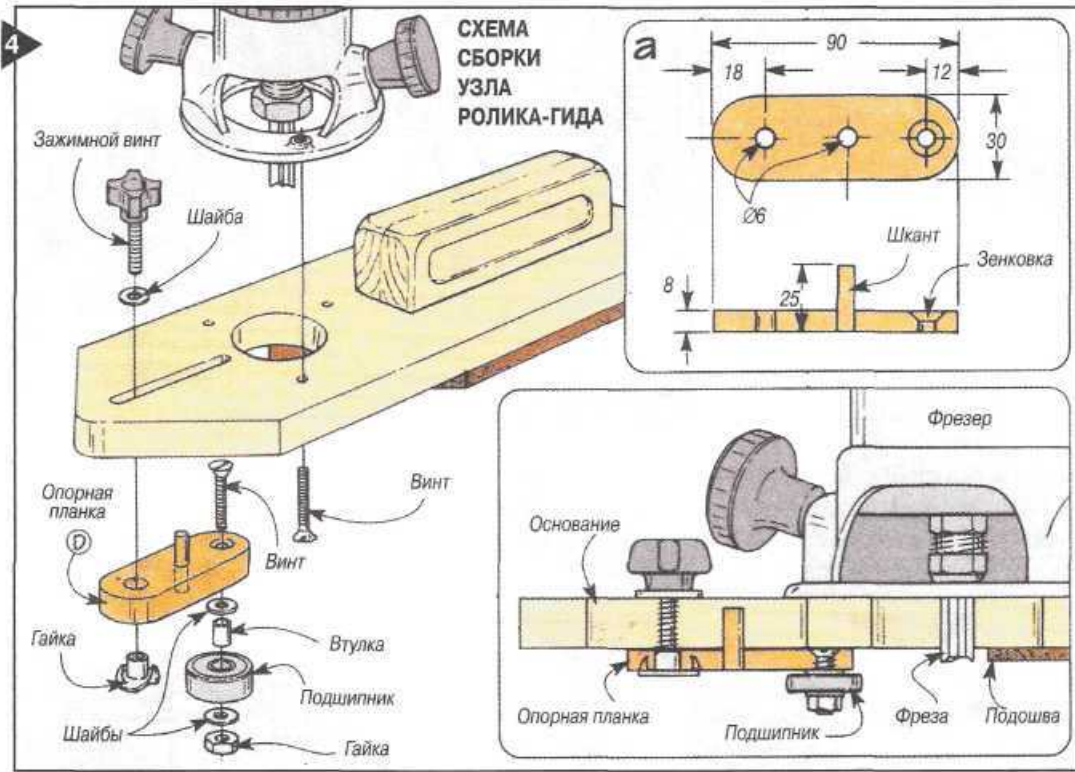
При фрезеровании кромочных реек заподлицо с основной поверхностью удобен скользящий упор, который избавит не только от утомительной процедуры ручной шлифовки, но и от случайного повреждения основной поверхности.



Упор состоит из основания А с текстолитовой подошвой В и ручкой С. На основании крепится фрезерная машинка. Отслеживать перемещение фрезы относительно кромки позволяет ролик-гид, положение которого фиксируется зажимным винтом.







Основание (**рис. 1**) выкраивают из ДСП толщиной 18 мм. Положение и диаметр отверстий для крепления фрезера зависят от его типа. Для облегчения скольжения упора по обрабатываемой

поверхности снизу основания приклеивают подошву из текстолита (**рис. 2**). Деревянную ручку для перемещения упора можно сделать клееной и прикрепить к основанию шурупами с плоскими головками. Отверстия под шурупы в подошве должны быть раззенкованы (**рис. 3**).

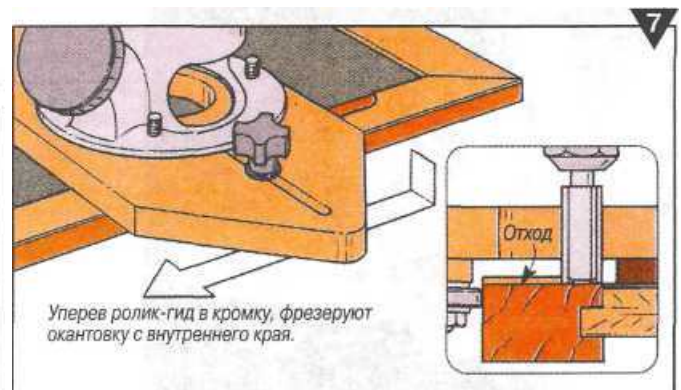
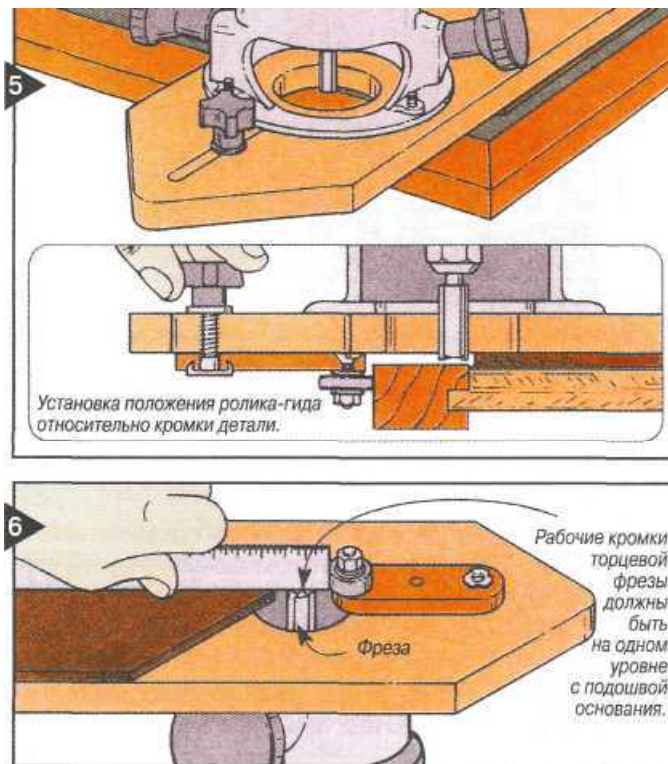
Ролик-гид, отслеживающий положение фрезы относительно кромки обрабатываемой детали, закреплен на небольшой, фиксируемой зажимным винтом, планке D (**рис. 4**). Перемещая планку в пазу основания, меняют расстояние между фрезой и роликом.

Планку можно сделать из кусочка твердой древесины или текстолита. В качестве ролика применен подшипник, закрепленный на планке винтом с гайкой.

## РАБОТА СО СКОЛЬЗЯЩИМ УПОРОМ

Закрепив фрезер на основании упора, перед началом работы необходимо сделать следующие операции. Сначала установить положение следящего ролика-гида относительно кромки обрабатываемой детали (**рис. 5**). Это достигается соответствующим перемещением опорной планки с роликом и фиксированием ее зажимным винтом. Затем режущие кромки торцевой фрезы устанавливают на одном уровне с поверхностью подошвы основания скользящего упора (**рис. 6**).

Выполнив начальные установки, фрезерование начинают с внутренней стороны окантовки (**рис. 7**), перемещая скользя-







Проходы фрезой делают вдоль одной кромки, не доходя некоторого расстояния до угла.

8

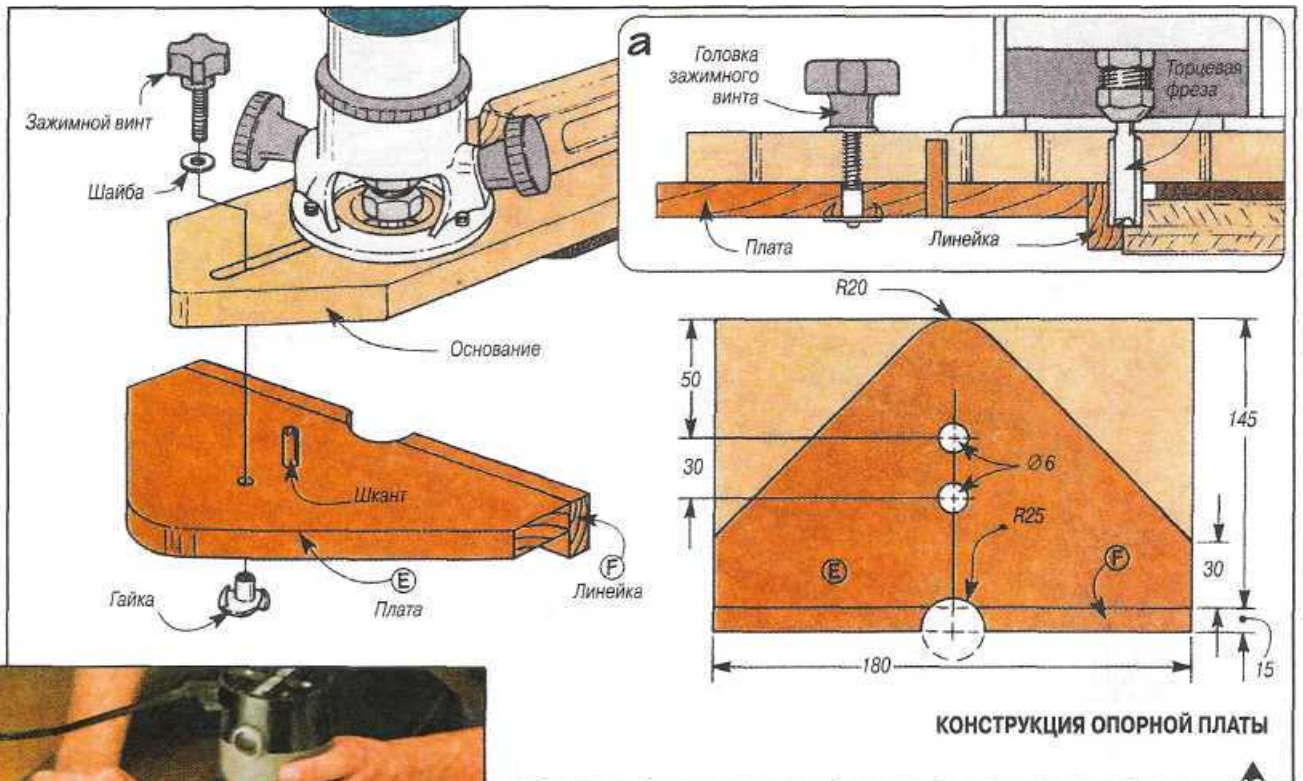


Углы фрезеруют в последнюю очередь, делая главные движения фрезером относительно одной и другой кромок.

9

щий упор с фрезерной машинкой вдоль кромки. Так повторяют проход за проходом, пока не будут отфрезерованы окантовочные рейки по всей длине, за исключением углов (рис. 8). Во избежание сколов при обработке углов следует соблюдать опре-

деленную осторожность. Углы надо фрезеровать в несколько заходов, используя при этом в качестве опорной то одну, то другую кромку. Направление перемещения фрезера показаны на рис. 9.



10



Установив вместо ролика-гида опорную плату, можно фрезеровать выборки параллельно кромкам.

Для фрезерования выборок, параллельных кромкам, вместо планки с роликом к упору следует присоединить опорную плату E (рис. 10).

Плата имеет квазитреугольную форму. Упором служит брусок-линейка F, приклеенная к основанию треугольника. Изготовить такую плату можно из куска твердой древесины толщиной 10-15 мм, фанеры или пластика.