

# МАСТЕРУ НА ЗАМЕТКУ

## РАДИАЛЬНЫЙ УПОР

Часто возникает необходимость выборки пазов в деталях с криволинейными кромками. Это можно сделать фрезерной машинкой, прикрепленной к рабочему столу. Но без подобного радиального упора не обойтись.

Упор состоит из основания и линейки, полу-

круглая головка которой имеет отверстие под подшипник фрезы. Основание можно вырезать из куска толстой фанеры, для изготовления линейки лучше взять текстолит толщиной 4-6 мм. Суммарная толщина основания и линейки должна соответствовать выходу подшипника относительно поверхности рабочего стола. Внешний радиус головки ли-

нейки зависит от диаметра фрезы и необходимой глубины паза.

Для работы основание упора фиксируют струбцинами на крае столешницы. Фрезеруемую деталь прижимают к головке линейки. Во время работы приспособление, за счет опоры подшипника фрезы в отверстии линейки, позволяет снизить изгибающий момент на ось фрезы и ее зажим.

## УПОР ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ ПРОПИЛОВ

При необходимости получения пазов или пропилов в торцах небольших деталей можно воспользоваться простым приспособлением в виде бруска с пазом по размеру обрабатываемой детали. Приспособление позволяет обезопасить работу на станке.

Пропилы более широкие, чем толщина пильного диска циркулярки, делают за два прохода, переворачивая деталь в бруске-приспособлении.

