

10-расм. Арра тишларини очиш учун асбоб:

а — тиракчи оқич, б — тишларнинг тўғри очилганини текшириш учун алаза, в — универсал оқич, 1 — арра, 2 — алаза, 3 — арра тишини кайриш учун рипач, 4 — арра тишини таъминлайдиган зазорни ростловчи паст-тинча, 5 — пластинканинг ўзини ростлаш винти, 6 — зазор каттагини ростлаш учун шарнирли ростловчи, 7 — тишларнинг очилди каттагини кўрсатувчи шкала, 8 — тишларнинг баландлигига қараб ростланадиган тирак бор винт, 9 — пружина

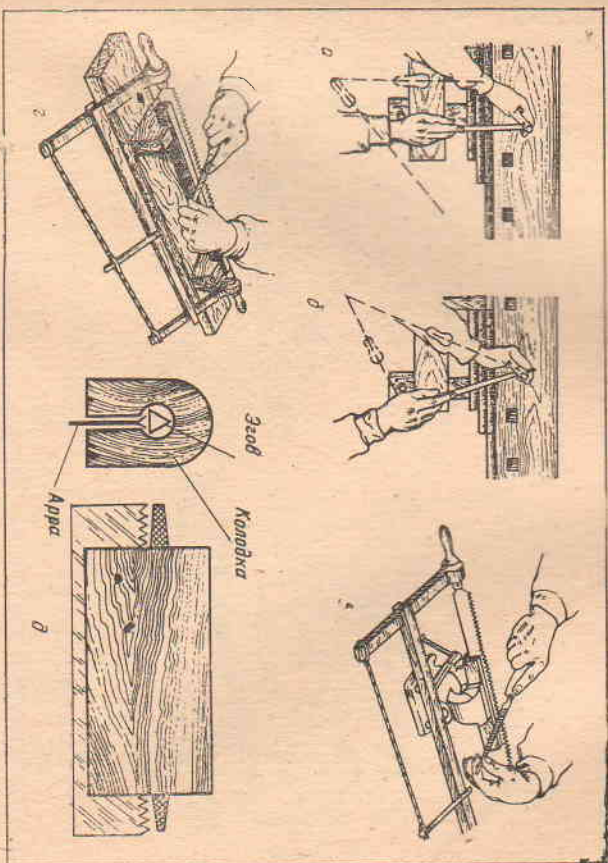
арралашда 0,5—1 мм га керилади. Арра тишлари тиш кертгич билан керилади (10-расм, а), кертгич аниқлиги эса алаза билан текширилади (10-расм, б).

Дастарларнинг тишлари қуйидагича керилади: арра полог-носи тискига сиқиб қўйлади, кейин тишлар навбат билан тоҳ бир, тоҳ иккинчи томонга керилади.

Оддий тиш кертгичдан ташқари, универсал тиш кертгичлар ҳам мавжуд (10-расм, в). Универсал кертгичнинг юқори қисмида кериш даражасини кўрсатувчи шкала 7, эгизетган тишнинг баландлигини ростловчи тиракчи винт 8 бор. Пружина 9 кертгични сиқиб бўлгач, рипач 3 ни дастлабки вазиятга қайтаради.

Дастарлар, одатда, элов билан чархланади (11-расм, а—в), бунда арра тишлари бир текис, ортиқча куч билан босмадан чархланиши керак, ортиқча босилса, арра қизиб кетади. Арра питирсиз, кўкинсиз ва бошқа нуқсонларсиз чархланиши лозим. Қўндаланг арралаш арраларининг тишлари қийишқ бўлгани учун уларни чархашда эловни 60—70° бурчак остида қия ушлаш лозим. Биттадан тиш оралатиб бир томондан чархлаб бўлингач, тишлар иккинчи томондан чархланади.

Арраларни ёғоч бўйича чархашда уч қиррали, ромбсимон, думалоқ ва яси эловлар (ГОСТ 6476—67) ишлатилади. Кўпроқ уч қиррали эловлар ишлатилади. Тиш қаторларининг шакли бўйича эловлар бир ва икки қаторли бўлади.



11-расм. Аррани эловлаб ўткирилади:

а — тишларни тўғри эловлаганда эловловчининг туриши, б — тишларни қийишқ эловлашда эловловчининг туриши, в — ёғ аррани тискига қисиб эловлаш, г — ёғ аррани ёғоч қолитга қисиб эловлаш, д — ёғоч қолиткага жойланган элов билан арра янни текислаш

Арралар тишларининг учлари бир хил баландликда бўлиши керак, шу сабабдан улар чархлашдан олдин қуйидагича текислаб чиқилади. Уч қиррали кесиги бўлган қолиткага элов ўрнатилади, эловли қолиткани аррага қийдириб арра пологноси бўйича сурилади, натижада тиш учлари текисланади (11-расм, д).

Ёғ аррада ишлагдан олдин пологносининг сирти текширилиши ва тарабланиши керак. Пологино тўғри чизиқли ва қий-шайматан бўлиши лозим. Арралаш вақтида арра пологноси тик-қилиб қолса, тишларининг керилишини текшириш зарур.

Бўйига арраландиган тахта дастоҳ ёки стол устига шундай ўрнатилиши кераки, бунда арралаб олинандиган қисм четга чи-қиб турсин. Кейин рейсмус ёки чизгич билан арралаш чизиги ўт-казилгиди. Шундан кейин чап қўл билан столкнинг иккинчи учидан пологнога яқин жойдан ушлаб, 12-расм, а да кўрсатилгандек, дастоҳ олдига турилади. Энди эркин ҳаракатлар билан аррани арралаш тубита тираб паста тортиш, арра тишларини бир оз кў-тариб юқорига (салт юришда) тортиш керак. Бунда ҳовлиқмай, бир текис, кескин ҳаракатларсиз ҳамда ортиқча босмадан арра-лаш керак. Арралаш жараёнида аррани вертикал ушлаш лозим, акс ҳолда ёғоч нотўғри арраланиши мумкин.