

# Притриване

*Разработил: Светла Петрова*

# Същност и приложение

- ❧ Същност - операция, при която се сменя тънък слой метал от повърхността на детайла с помощта на притриващи материали.
- ❧ Притриването се прилага за постигане на най-точна окончателна обработка. Използва се за получаване на точни размери и голяма гладкост на повърхността, най-често при изработване на плътни и херметични съединения.
- ❧ Операцията се извършва ръчно или механизирано, след шаброване или шлифоване.

# Същност и приложение

## ∞ Етапи на притриването

- Предварително – получената точност при него е от 0,005 до 0,05 mm.
- Окончателно – получената стойност при него е от 0,001 до 0,002 mm. Не се използва винаги, а само в случаи на изработване на много точни изделия.

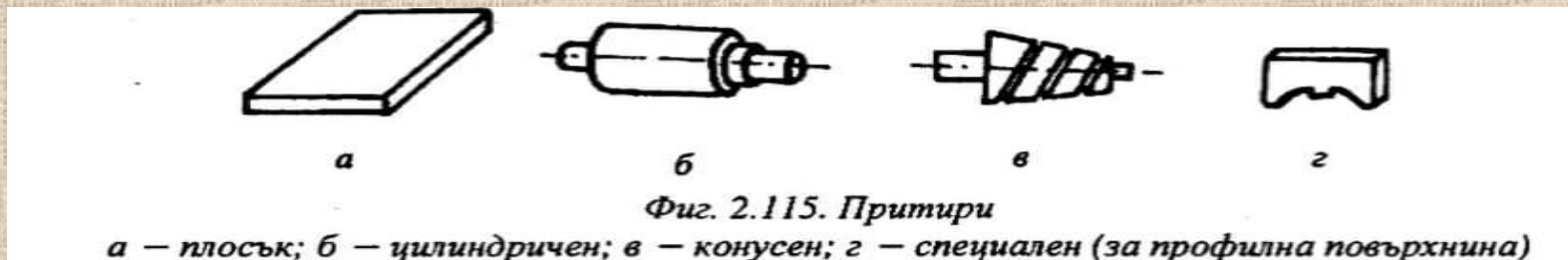
## ∞ Начини на ръчно притриване

- Чрез инструмент – притер. В работната му повърхнина се набиват зрънца от абразивен прах.
- Чрез притриване на съединени детайли един към друг, като единият от тях се използва за притриване на другия.

# Инструменти за притриване

## ∞ Видове притири:

- Плоски
- Цилиндрични
- Конуси
- Резбови
- Специални



Формата на притира се избира според формата на притриваната повърхност. Материалът на притира трябва да бъде по-мек от материала на обработвания детайл. Използват се чугун, месинг, мед или стомана.



# Материали за притриване

- ⌘ Абразивни прахове – те са режещо средство при обработка на метала. Биват естествени (диаманд, корунд, шмиргел) и изкуствени (електрокорунд, елмаз и др.). Сортират се според едрината на зърната.
- ⌘ Мазилни вещества – предназначени са за ускоряване на притриването и за повишаване на точността и гладкостта на обработваната повърхност. Подбират се в зависимост от материала на притира. Мазилни вещества са бензин, корселин, терпентин и машинни масла.
- ⌘ Мазилното вещество се смесва с абразивния прах, разбърква се добре и се нанася върху повърхността на притера.

# Техника на притриване

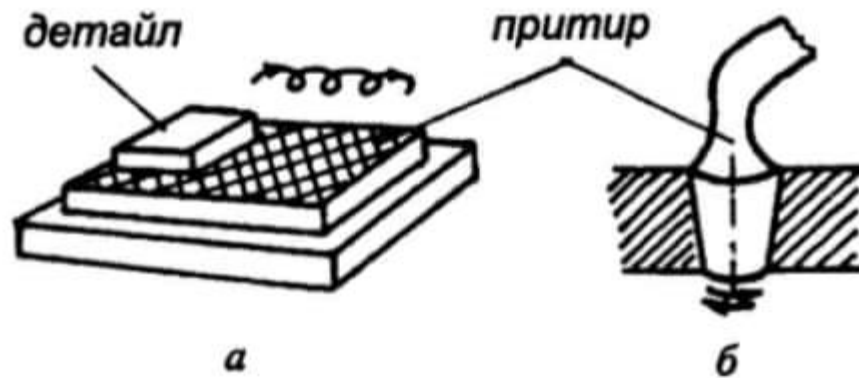
## ∞ Притриване на равнинни повърхнини

За притер се използва равнина неподвижна чугунена плоча. Повърхността на плочата е грапава, за да се задържи абразивния прах. Преди нанасянето на притриващия прах, плочата се навлажнява с газ и се избърсва. Праха се вбива в плочата и след това може да започне обработката на материала.

Детайлът с кръгови и праволинейни движения се движи по цялата повърхност. След 10-15 движения се счита, че притриващия прах се е изхабил и се заменя с нов. Притриването продължава докато обработваната повърхност получи необходимия гланцов вид, гладкост и точност.

# Техника на притриване

## ☞ Притриване на конусни повърхнини



Фиг.2.116. Притриване  
а – равнинна повърхнина; б – конусна повърхнина