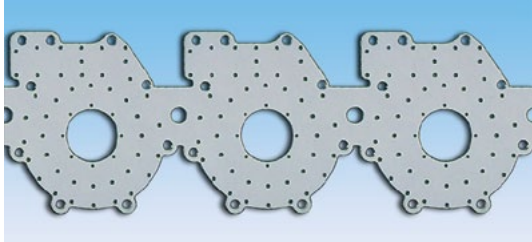


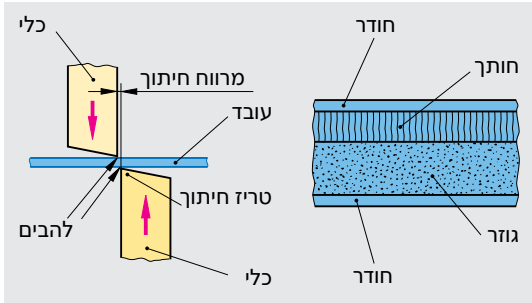


3.5 חיתוך



תמונה 1: פס פח עם עובדים לפני גזירתם

פחים ופרופילים ניתן לחתוך בחיתוך גזירה או באמצעות חיתוך קרן/סילון.



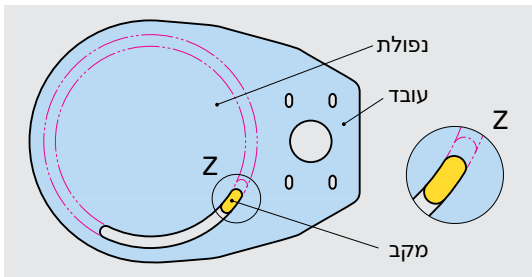
תמונה 2: תהליך בחיתוך גזירה

3.5.1 חיתוך בגזירה

בחיתוך גזירה מכינים בעיקר עובדים מפח (תמונה 1). בכך מבדילים בין חיתוך באמצעות מספרים ובין חיתוך באמצעות כלי חיתוך.

3.5.1.1 חיתוך במספרים

מספרים ידניים ומספרים מכניים משמשים בעיקר לגזירה של פחים. תחילה שני הלהבים חודרים לתוך הפח, לפני שהם חותכים. לאחר מכן החתך הרוחבי הנותר נגזר לגמרי (תמונה 2).



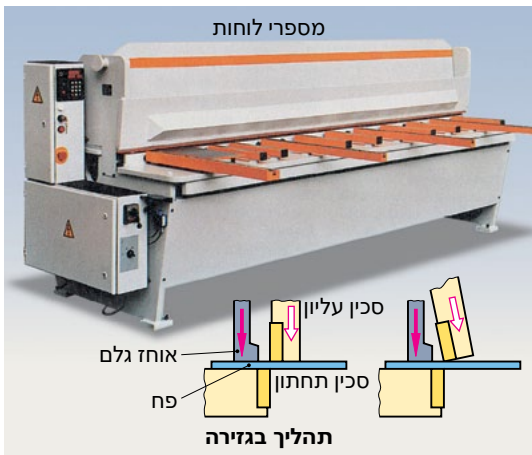
תמונה 3: הפודה על ידי נגיסה (Nibbler)

מספרים ידניים

באמצעות מספרים ידניים ניתן לגזור פחים דקים בלבד בגין כוח ההפעלה המוגבל. מלבד זאת דיוק הצורה של השפה החתוכה אינו גבוה. עקב כך מספרים ידניים משמשים רק לייצור חלקים בודדים או תיקונים.

לפי הצורה שאמורים לחתוך משתמשים במספרים ידניים שונים. במספרים-ישר נחתכים חיתוכים ישרים, במספרים-מעוקל צורות מעוגלות.

מספרים מכניים



תמונה 4: מספרי לוחות (גילויטינה)

מכונת ניקוב בנגיסה (Nibbler) מתאימה לגזירת כל הצורות בפחים. החומר מופרד על ידי מקב במהלכים קצרים מהירים ותכופים (תמונה 3). בכלי נגיסה משתמשים גם על מכונות-CNC עבור צורות, שלא ניתן לנקבם באמצעות כלים סטנדרטיים ממחסנית הכלים. בתהליך זה לוח הפח מוזז כך מתחת לכלי, שהצורה המבוקשת נוצרת.

באמצעות **מספרי לוחות (גילויטינה)** נגזרים פסים מלוחות פח. כדי שפסים אלה יהיו נקיים מגרדים (Burr) וכדי שיווצר שטח חיתוך ניצב, יש להשחזי את שני סכיני הגזירה במדויק. לפני החיתוך לוח הפח מהודק על ידי אוחז גלם, כדי שהפח לא יטה בזמן החיתוך. בזמן החיתוך הסכין העליון נע לפי סוג הבנייה או ניצב או סביב ציר כלפי הסכין התחתון (תמונה 4).

הנעת קורת הסכין ואוחז הגלם היא הידראולית על ידי בוכנות או מכנית, למשל על ידי הנעת ארכובה. לפחים דקים משמשים גם במספרי לוחות ידניים.