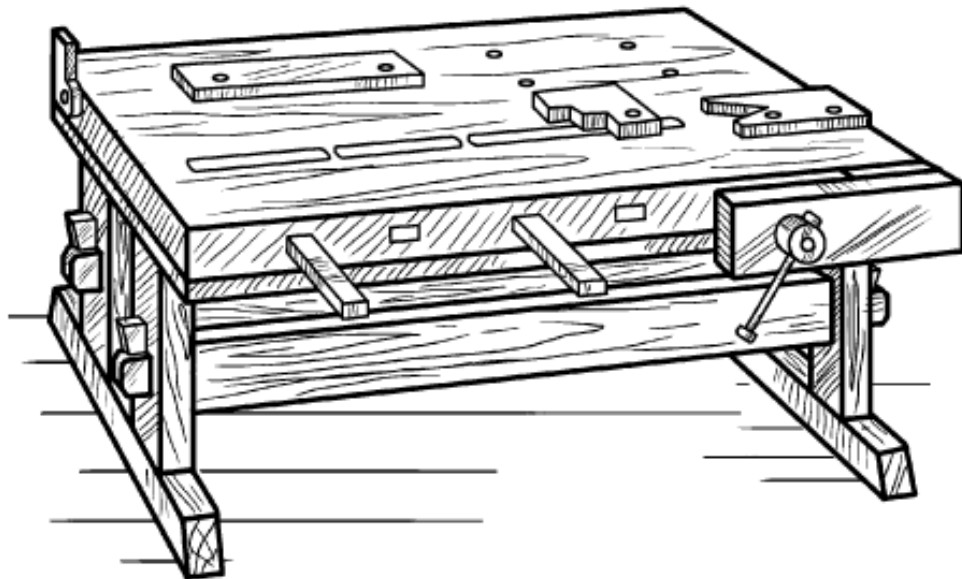


«ՓՈՐԱԳՐՈՂԻ ԱՇԽԱՏԱՏԵՂԻ ՆԱԽԱՊԱՏՐԱՍՏՈՒՄ, ՓՈՐԱԳՐՄԱՆ ԵՎ ՀԱՏՄԱՆ
ՀԻՄՆԱԿԱՆ ԳՈՐԾԻՔՆԵՐ, ՀԱՐՄԱՐԱՆՔՆԵՐ»

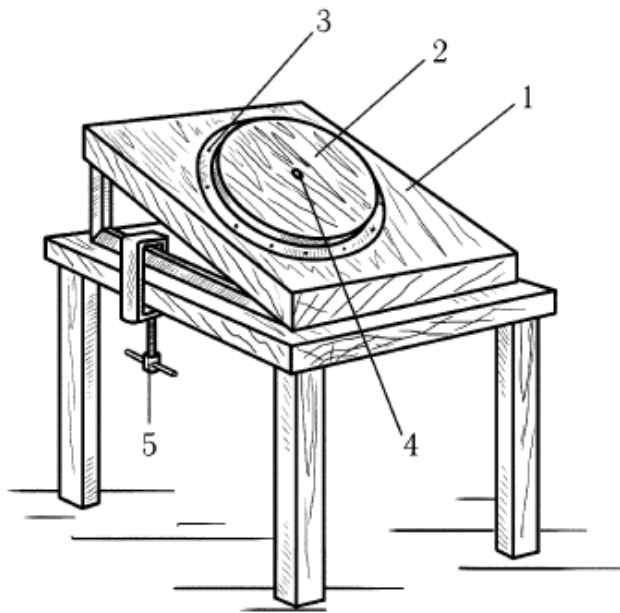
ՈՒսումնաստության արդյունք1 .ԱՇԽԱՏԱՆՔԱՅԻՆ ՏԵՂԻ ԿԱԶՄԱԿԵՐՊՈՒՄ

Հարմար ու արդյունավետ աշխատելու համար անհրաժեշտ է ճիշտ կազմակերպել աշխատանքային տեղը: Աշխատանքային սենյակը պետք է լինի լուսավոր և օդափոխվող, որտեղ ջերմաստիճանը և խոնավությունը պետք է լինեն համապատասխան և հաստատուն: Լույսը աշխատանքային սեղանին ցանկալի է ընկնի ձախից կամ դիմացից:

Աշխատանքային սեղանը/նկ. 1/ պետք է լինի ամուր,կայուն,որի վրա անհրաժեշտության դեպքում հնարավոր լինի ամրացնել նախապատրաստվածքը:



Նկ.1 Աշխատանքային սեղան



Նկ.2 1 – թեք աշխատանքային սեղանիկ, 2 – պտտվող բոլորակ , 3 – անցքեր գամասեղների համար , 4 – ցցաձող 5 – պտուտակասեղմակ

Աշխատանքային սեղանի վրա կարելի է պատրաստել լրացուցիչ սեղանիկ անկյան տակ, պտտվող բոլորակով, որի վրա ամրացվում է նախապատրաստվածքը:

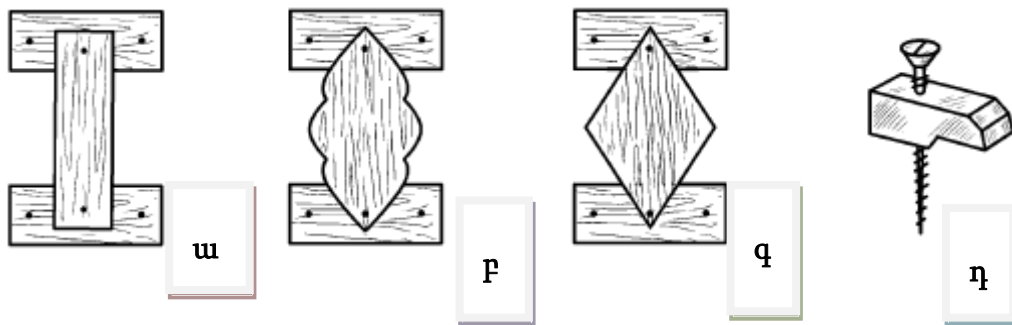
Այսպիսի աշխատանքային սեղանիկը նպատակահարմար է օգտագործել ավսեի վրա փորագրային աշխատանքներ կատարելիս:

ՈՒՏՈՒՄՆԱՏՈՒՅՅԱՆ ԱՐԴՅՈՒՆՔԸ ՆԱԽԱՊԱՏՐԱՍՏՎԱԾՔԻ ԱՄՐԱՑՈՒՄՆԵՐ ՍԵՂԱՆԱԾԱԾԿԻ ՎՐԱ ՏԱՐԲԵՐ ՀԱՐՄԱՐԱՆՔՆԵՐՈՎ

Նախապատրաստվածքը կամ զարդակիրառական իրը պետք է կայուն սևեռել աշխատանքային սեղանին՝ դազգահին: Դրա համար նախատեսված են տարբեր սեղմակներ, որոնք պահում են նախապատրաստվածքը հորիզոնական դիրքում: Դրանք պատրաստվում են լորենու փայտից, ըստ նախապատրաստվածքի ձևի և ամրացվում է աշխատանքային սեղանին պտուտակների օգնությամբ: Սեղմակները լինում են հետևյալ տեսակների՝

- 1) հենակային
- 2) ճակատային
- 3) անկյունային
- 4) սեղմող
- 5) փակագծի տեսքով /կլոր դետալների կամ իրերի համար/;

6) հենման պտուտակներ / կլոր քանդակի համար/ և այլն.

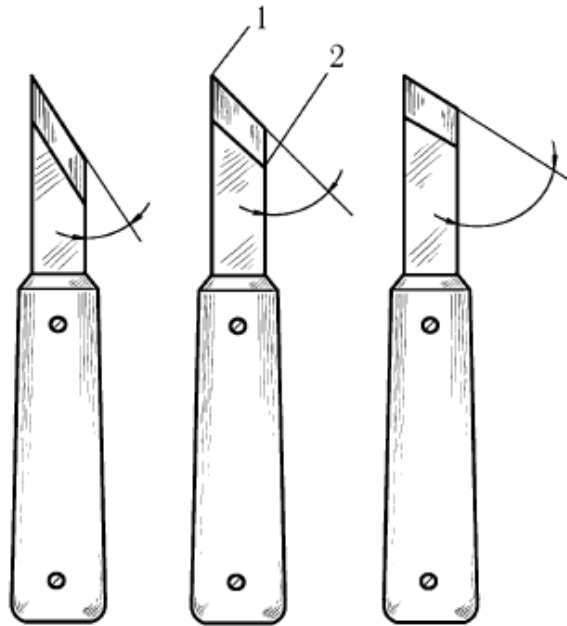


Նկ. 3. Ամրակների տեսակները. ա- ճակատային ,բ-ձևավոր,գ-անկյունային,դ-սեղմող

Ուսումնասիրության արդյունք 3 ՓՈՐԱԳՐՈՂԻ ԱՆՀՐԱԺԵՇՏ ՀԻՄՆԱԿԱՆ և
ՕԺԱՆԴԱԿ ԳՈՐԾԻՔՆԵՐԻ ՏԵՍԱԿՆԵՐԸ, ՍՐԵԼ ԳՈՐԾԻՔՆԵՐԸ ՁԵՌՔԻ և
ՄԵՔԵՆԱՅԱՅՎԱԾ ՍՐԻՉՆԵՐՈՎ

Փայտի գեղարվեստական փորագրության համար անհրաժեշտ է ունենալ հատուկ գործիքներ: Որոնք բաժանվում են 2 մեծ խմբի, ա/հիմնական՝ կտրող դանակներ,ուղիղ կիսակլոր դուրանման գործիքներ,լրացուցիչ՝գայլիկոնման, նշագրման, սղոցման, ռանդման համար:

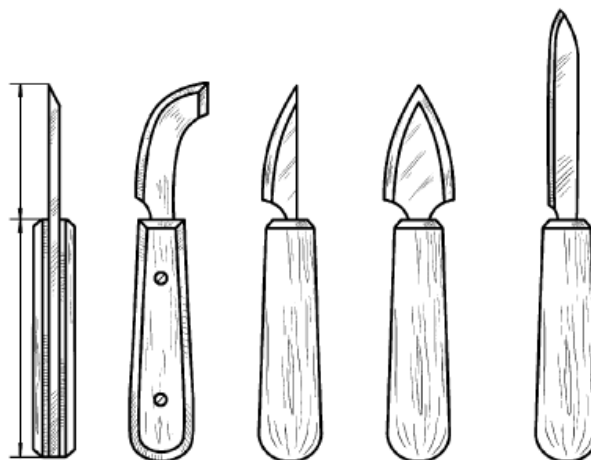
Փորագրության գործիքների անհրաժեշտ քանակը կարող է լինել տարբեր,կախված փորագրության տեսակից,բարդությունից և կատարողի վարպետության աստիճանից: Եվ այսպես փորագրության գործիքների հիմնական տեսակները՝
1.Թեք երկկողմ սրված դանակ /նկ.4./՝ երկրաչափական, եզրագծային/տրամատային/ փորագրությունների և զարդանախշերի եզրագծերի կտրման համար:



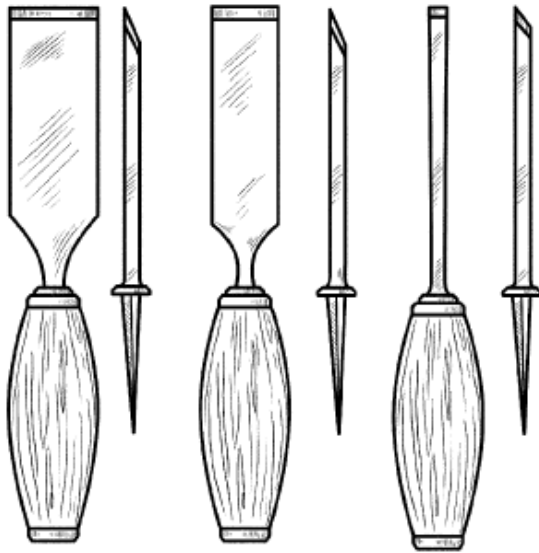
Նկ 4. Երկկողմ սրված դանակներ՝ տարբեր անկյունների 1 – սայր; 2 – հիմք

Մրման անկյունը կարող է լինել 30-80 աստիճանի սահմաններում, կախված փորագրության տեսակից ու բարդությունից,

2. Ձևավոր դանակներ (Նկ. 5). Դանակները կարող են ունենալ տարբեր ձևեր կախված փորագրության տեսակից: Նրանք հիմնականում օգտագործվում են երկրաչափական, կտրվածքային և եզրագծային/տրամատային/փորագրությունների կատարման ժամանակ: Սովորողին անհրաժեշտ են այս դանակներից մի քանիսը կախված կատարվող աշխատանքի տեսակից ու բարդությունից:



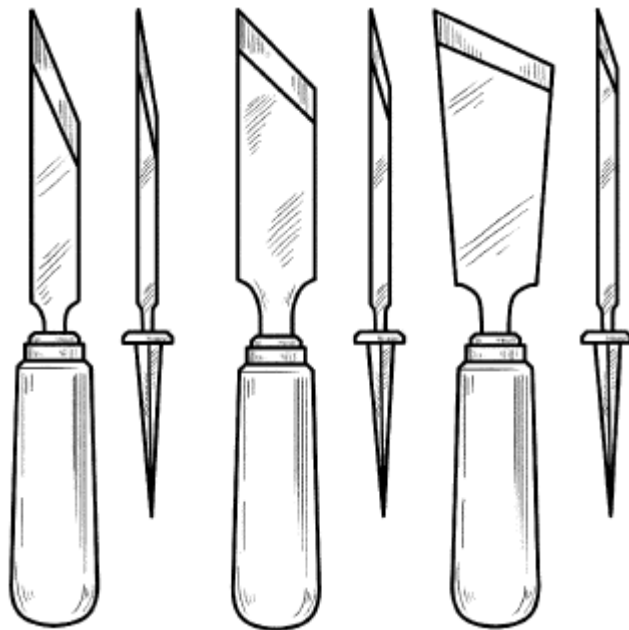
Նկ 5. Ձևավոր դանակներ



Նկ.6

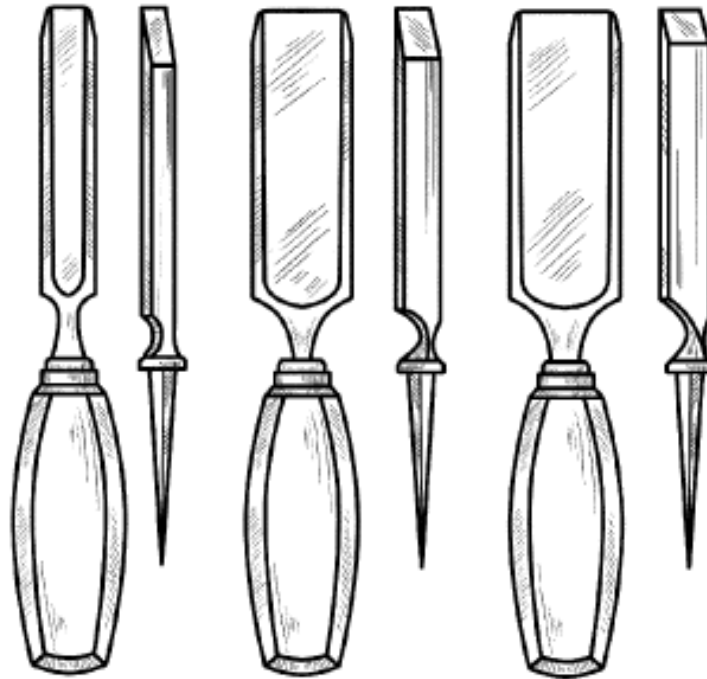
3. Ուղիղ դուր (Նկ 6), հարթությունների հարթեցման, երեսակների ստացման, որոշ դեպքերում զարդանախշերի եզրերի կտրման ու մշակման համար: Սրվում են միակողմանի և երկկողմանի: Ուղիղ դուրերը լինում են 2-30մմ շեղքի լայնությամբ:

4. Դուր թեք բերանով(նկ. 7). Նրանք նման են ուղիղ դուրերին, բայց սայրը ունի 45–70° ի թեքություն. Շեղքի լայնությունը 5-30մմ

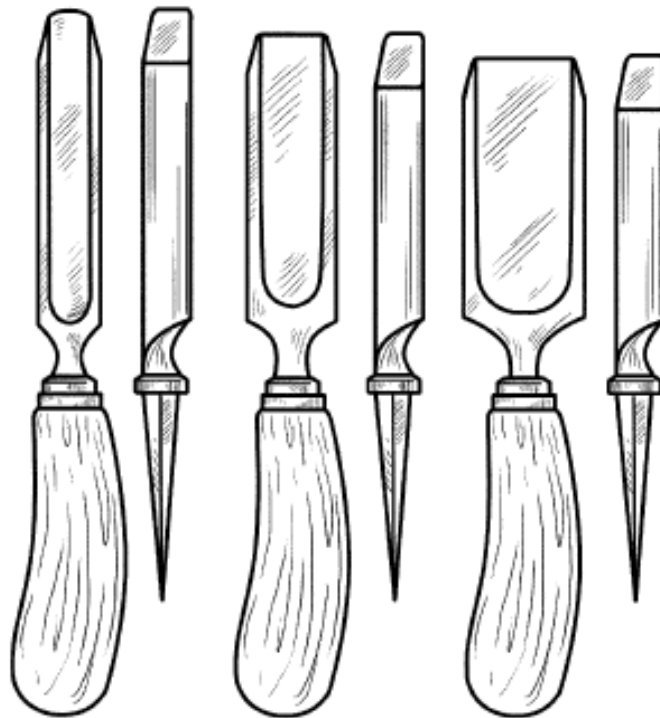


Նկ. 7. Թեք դուրեր

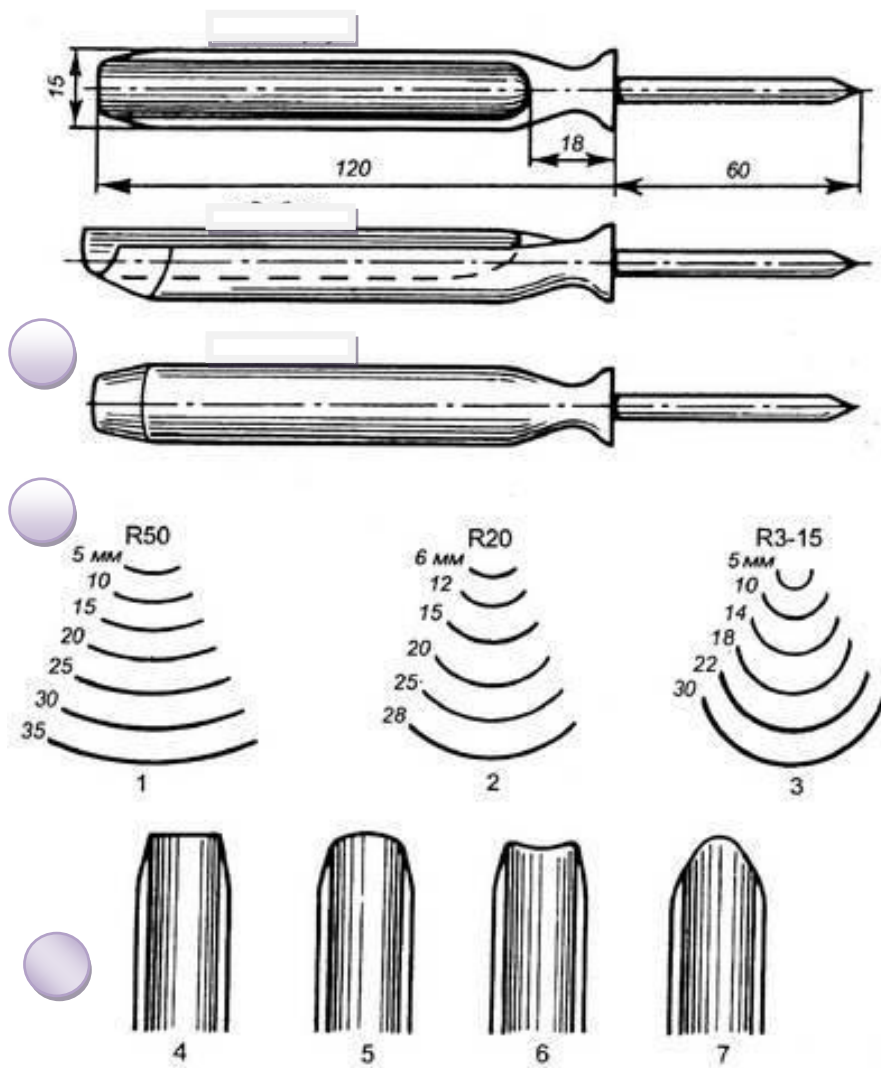
5.Գոգավոր և կիսակլոր փորագրության գործիքներ որոնք անհրաժեշտ են համարյա բոլոր տեսակի փորագրությունների ժամանակ՝ երկրաչափական, տրամատային, հարթաքանդակային և տարածական:



Նկ.8 Գոգավոր փորագրության գործիքներ



Նկ.9 Կիսակլոր փորագրության գործիքներ



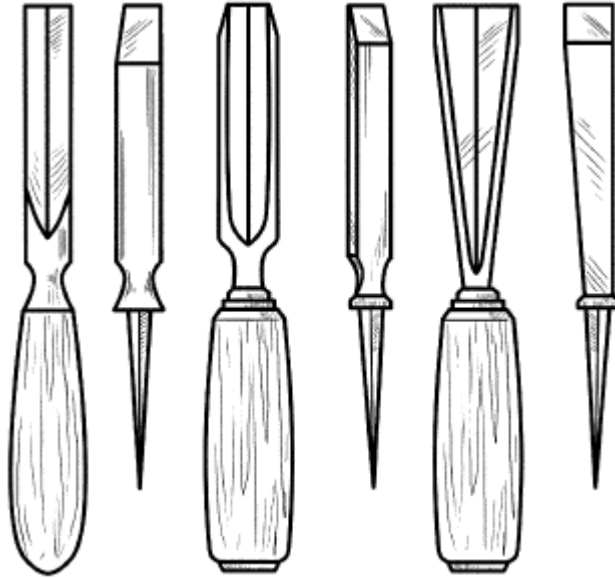
Նկ.10

Նկ.10/բ/ Կիսակլոր փորագրության գործիքների շերքի գոգավորության աստիճանները

/գ/ սրման տեսակները

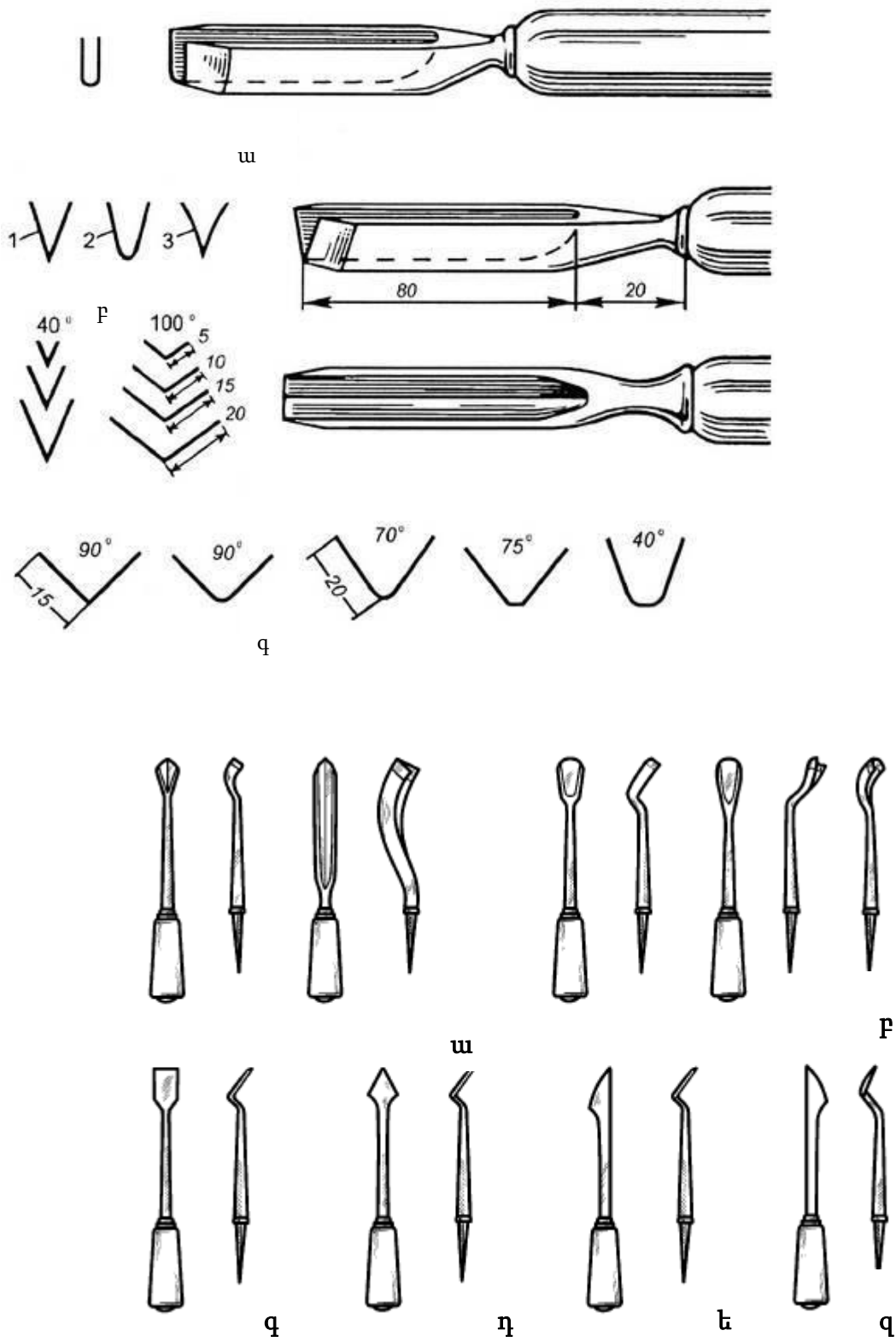
Կիսակլոր և գոգավոր փորագրության գործիքները նման են իրար, տաբերվում են միայն շերքի գոգավորության աստիճանով, գոգավոր փորագրության գործիքների դեպքում շերքի աղեղը ավելի փոփած է: Այսպիսի դուրի փոփածքը կարող է հասնել մինչև 55մմ:

6. Անկյունավոր գործիքներ (Նկ. 11), օգտագործվում են համարյա բոլոր փորագրության տեսակների դեպքում, քանի որ նրանցով շատ հարմար է նեղ ակոսների կատարումը, գործիքի անկյունը կազմում է 45–70°:



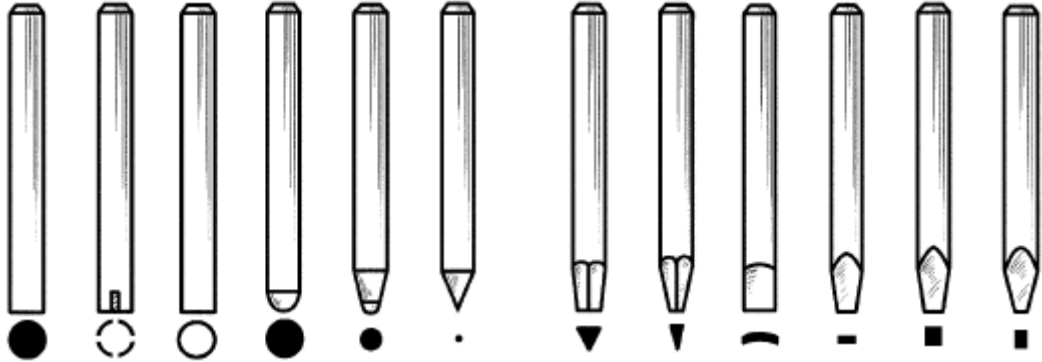
Նկ . 11 Անկյունավոր գործիքներ

7) Գոգավոր բերաններով դրանման գործիքներ՝ կեռ և կիսակեռ շեղբերով: (նկ. 12): Սա ինքնատիպ փորագրության գործիք է, որի շեղբը ունի ծոված տեսք և հիմնականում գդալանման է: Այն անփոխարինելի է ինչպես հարթաքանդակային, այնպես էլ բարձրաքանդակային փորագրությունների ժամանակ խորացված հարթությունների, ինչպես նաև խորացված մասերում պատկերի կամ զարդանախշի ձևավորման համար:



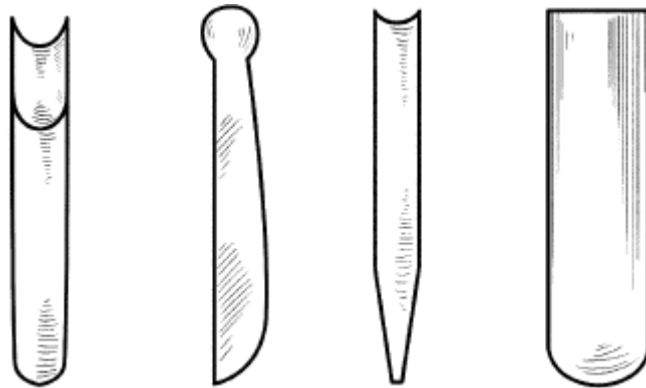
Նկ. 12. Գոգավոր բերաններով դրանման գործիքներ; ա –անկյունային, բ– կիսակլոր գ –ուղիղ, դ – սեպաձև շեղբով, ե – ձախ սրվածքով թեք գործիք, զ – աջ սրվածքով թեք գործիք:

11. Դակիչներ(նկ. 13). Սա ինքնատիպ գործիք է, տարբեր տրամագծերի մետաղական ձողիկների տեսքով: Որի ծայրերից մեկը ունի երկրաչափական պատկերի տեսք: Սրանց միջոցով կատարվում է հարթությունների վրա դակումներ, որի արդյունքում հարթությանը տալիս ենք արհեստական ֆակտուրա:

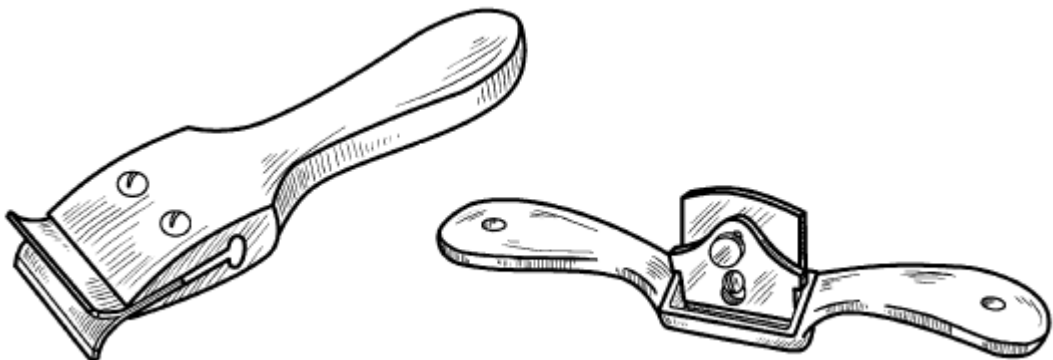


Նկ. 13. Դակիչներ

12. Քերիչ և հղկիչ գործիքներ: Գործիքն առանձնանում է իր կտրվածքով, որի շնորհիվ կարելի է կորություն ունեցող մակերևույթից հեռացնել անհարթ խավը:

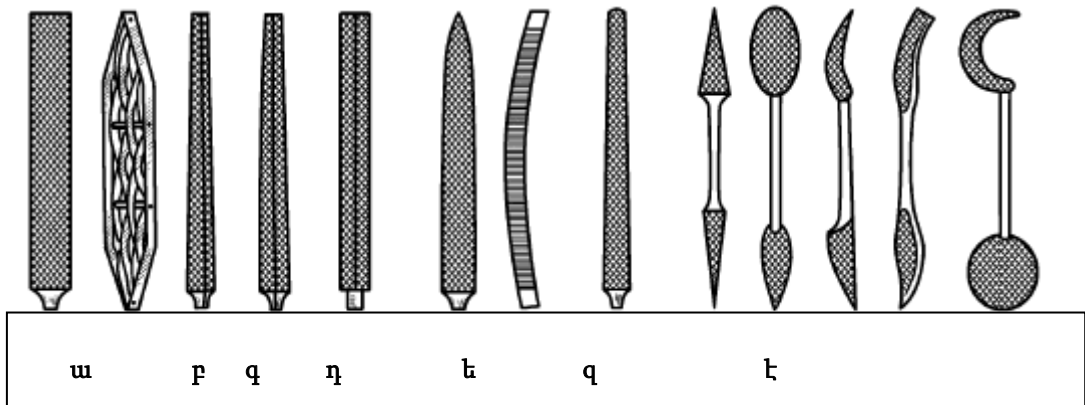


Նկ.14. Քերիչ հղկիչ գործիքներ



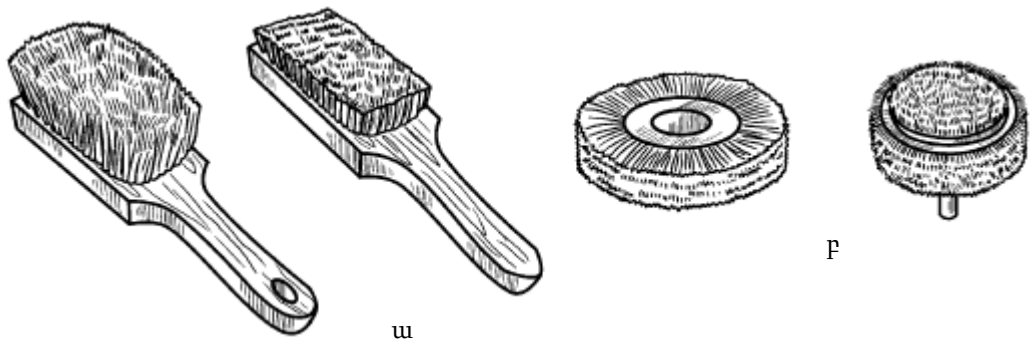
Նկ. 15. Հղկիչ

13. Տավրիչներ (նկ. 16) Այս գործիքների միջոցով հղկում, մաքրում են փորագրությունը, որոնք նման են խարտոցների, ունեն տարբեր չափերի աստամնավոր ելուստներ: Տավրիչները լինում են հարթ, ուղիղ, կիսակլոր և այլն:



Նկ. 16 Տավրիչներ. ա–հարթ, բ–եռանկյուն, գ –քառակուսի, դ– շեղանկյուն, ե – կիսակլոր, զ – կլոր, է – ձևավոր:

14. Խոզանակ պողպատե մազիկների խավով, որի միջոցով իրի վրա ստանում են փայտանյութի հյուսվածք: Հարթ խոզանակով աշխատում են ձեռքով, իսկ կլորը հազգվում է էլեկտրական գործիքի վրա:

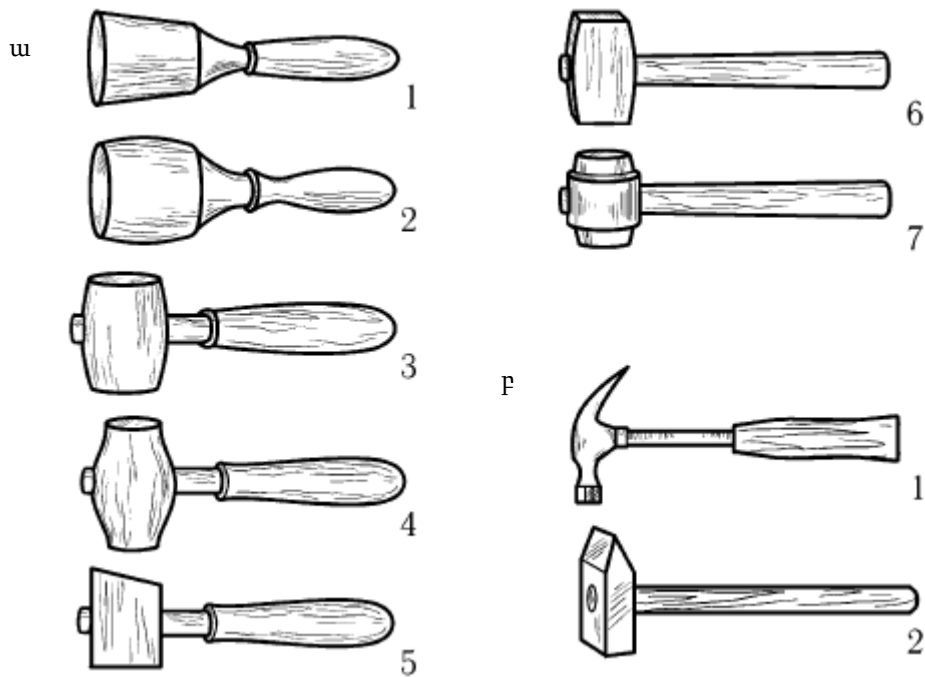


Նկ. 17 Մետաղալարե խոզանակներ. ա-հարթ, բ-կլոր

Տարբեր աշխատանքների կատարման համար օգնող գործիքներ

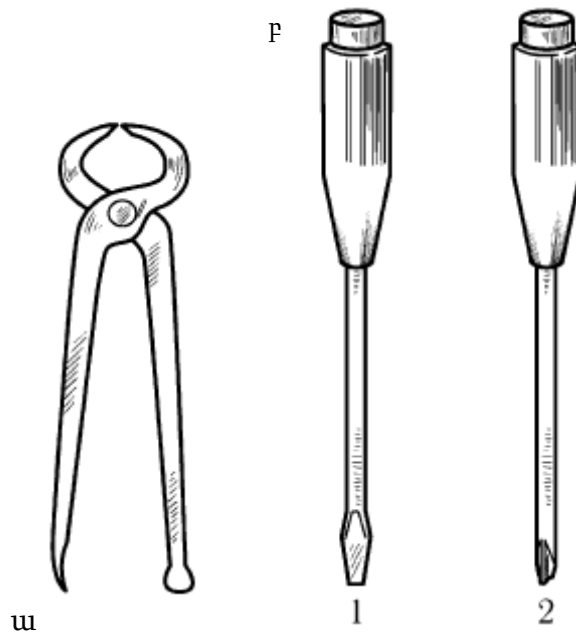
Ներկայացնենք դրանցից մի քանիսը:

1. Թակեր և մուրճեր (նկ. 18). Թակերը տարբեր ձևի փայտյա հարվածող գործիքներ են, պատրաստվում են ամուր փայտատեսակներից/հացենի, կաղնի/: Թակերը օգտագործում են հարվածներով աշխատելիս, հարթությունների իջեցման ժամանակ: Ավելի նպատակահարմար է օգտագործել ամուր փայտատեսակի վրա փորագրման աշխատանքներ կատարելիս: Մուրճը անհրաժեշտություն է միայն այն դեպքում, եթե պետք է մեխ խփել, բայց պետք չէ փոխարինի թակին, քանի որ դուրի փայտյա կոթերը հարվածից շատ արագ շարքից դուրս են գալիս:



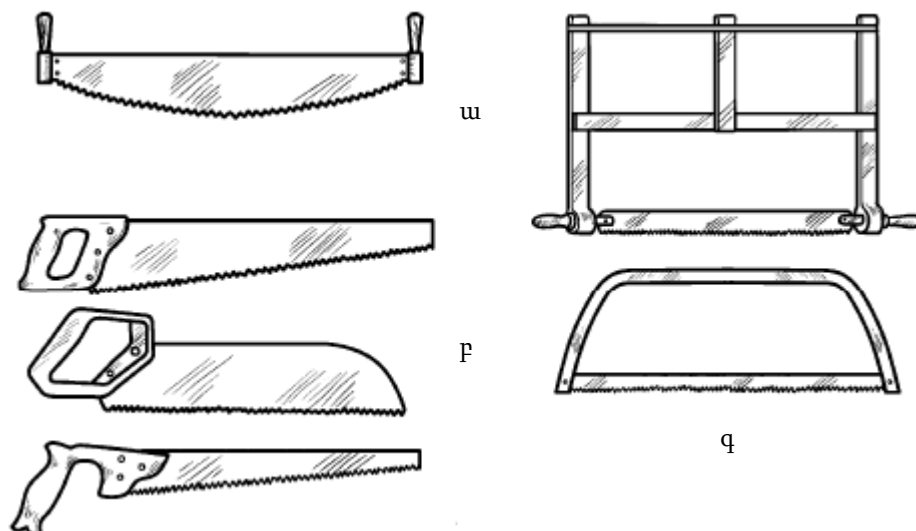
Նկ. 18. Թակեր և մուրճեր ա – Թակեր 1–4 – շրջառված տեսակի, 5, 6 – աստղաձև գործակալ, 7 – ռետինե մետաղական օղակներով; բ – մուրճեր 1 – աստղաձև գործակալ, 2 – նուրբ աշխատանքի համար նախատեսված:

2. Աքցաններ և պտուտակահաններ: Աքցաններն օգտագործվում են մեխերի փայտից դուրսբաշման, իսկ պտուտակահանները՝ պտուտակների պտտման համար: Պտուտակահանները լինում են խաչաձև /ֆիգուրնի/ և ուղիղ:

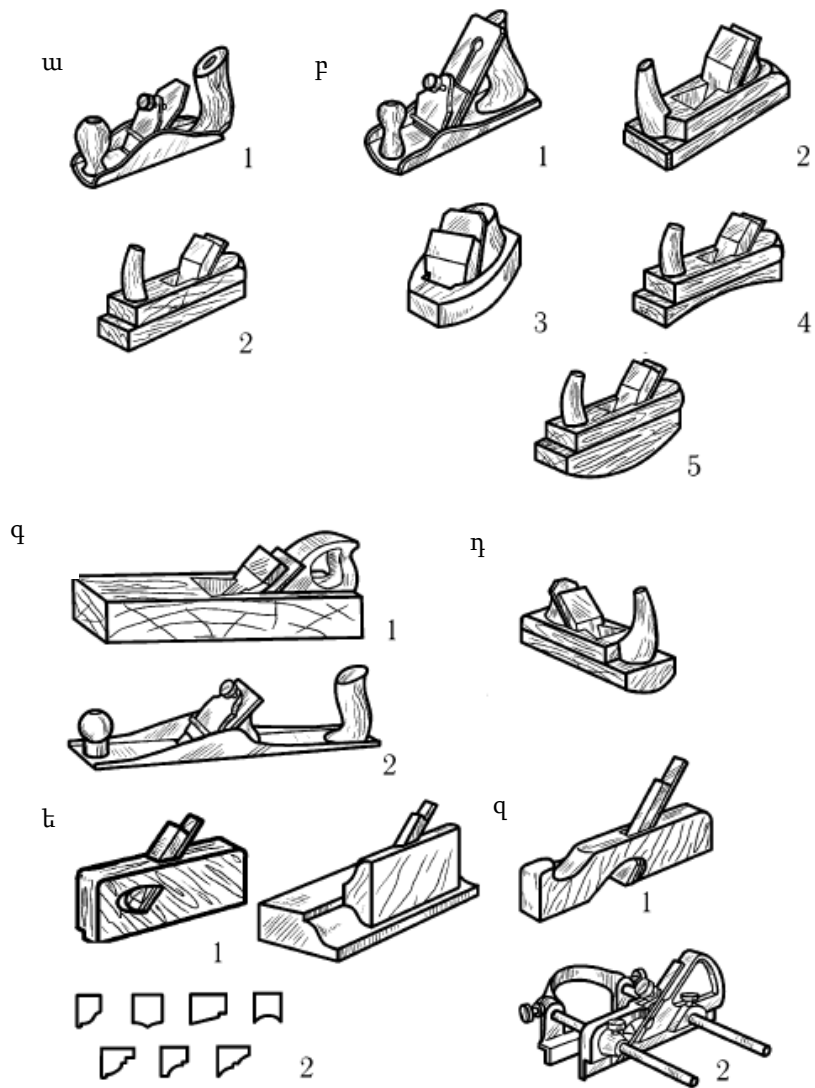


Նկ.19 Աքցաններ և պտուտակահաններ. -աքցան, բ- պտուտակահան.1-ուղիղ, 2- խաչաձև:

3. Սղոցները տարբերվում են ըստ ձևի և նշանակության: Երկբունակ սղոցն օգտագործվում է գերանի սղոցման համար, իսկ աղեղային սղոցներն օգտագործվում են լայնակի և երկայնակի կտրման համար: Գործիքի այս տեսակներն իրարից տարբերվում են նաև չափերով և ատամների ձևով:



Նկ. 20 Սղոցման գործիքներ. Ա- երկբունակ սղոց, բ-երկաթասղոց, գ-աղեղային սղոց:



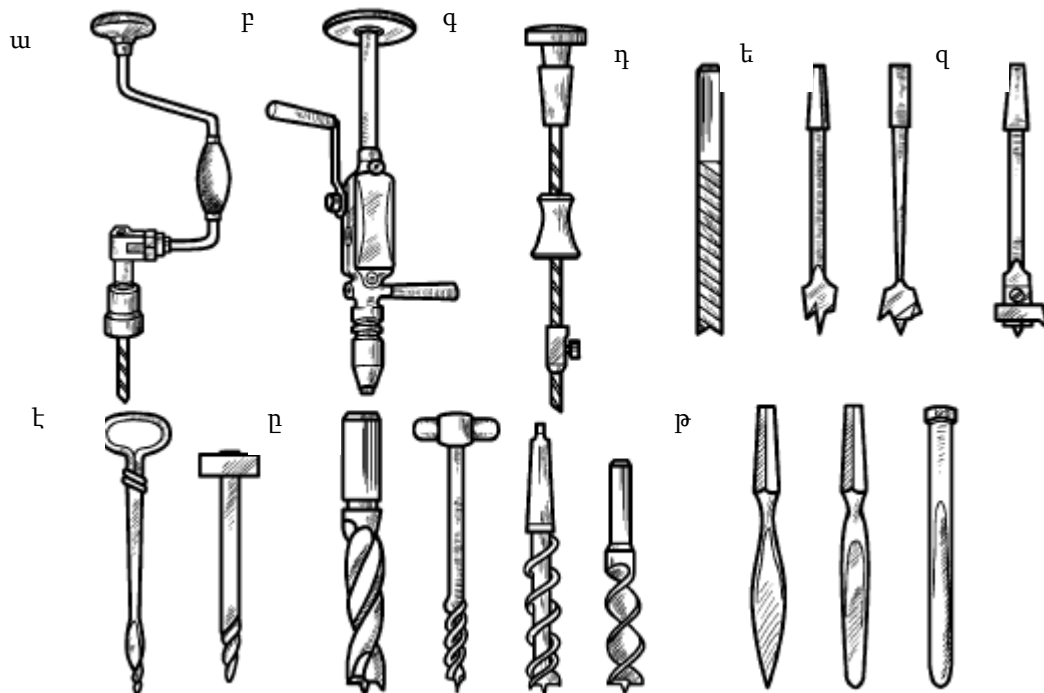
Ձևավոր դանակներ

Նկ. 21. Ռանդող գործիքներ: ա – Փորոքահան ռանդա 1 – մետաղական; 2 – փայտյա; բ – ռանդաներ 1 – մետաղական; 2 – փայտյա; 3 – ճակատային; 4 – գոգահան ռանդա՝ ուռուցիկ մակերևույթների ռանդման համար; 5 – գոգահան ռանդա՝ գոգավոր մակերևույթների ռանդման համար; գ – ֆուգաններ /фуганки/: 1–

փայտյա; 2 – մետաղական; դ – եզրահան ռանդա ; ե– նախշառանդա: 1 – աշխատանքի ընթացքը; 2 – նախշերի պրոֆիլները/профили калевок/; e –եզրահան/зензубели/: 1 – փայտյա; 2 – մետաղական

4. Շաղափման/գայլիկոնման/գործիքներ: Անցքերի ծակման համար օգտագործվում է նեցուկային շաղափիչ /մեծ անցքերի համար/ և ձեռքի շաղափիչ /փոքր անցքերի համար/ : Շաղափիչների համար անհրաժեշտ է ունենալ գայլիկոնների հավաքածու: Գայլիկոնների տեսակներն են.

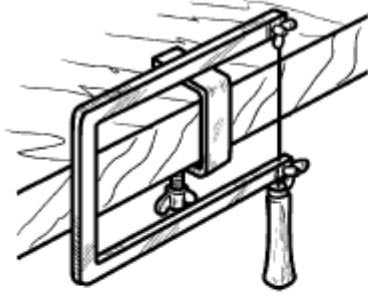
- պարուրաձև /հավասարապես շաղափում է և կոշտ և փափուկ փայտանյութը: հարմար է փոքր և ճշգրիտ անցքեր ստանալու համար:
- փետրաձև գայլիկոն / օգտագործվում է փափուկ փայտի մեջ մեծ անցք ստանալու համար/
- ունիվերսալ/մի գայլիկոնը փոխարինում է հավաքածուի/
- 25-80մմ տրամագծով անցքեր ստանալու համար գայլիկոններ



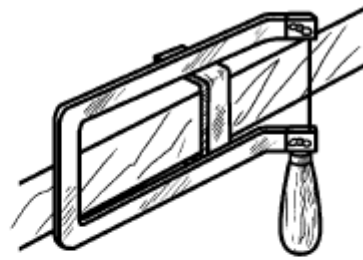
Նկ. 22 Շաղափման գործիքներ, ա-ձեռքի պարզ շաղափ, բ-ձեռքի պտտակավոր շաղափ, գ-գայլիկոնիչ, դ-պարուրաձև գայլիկոն, ե-փետրավոր գայլիկոն, գ-բազմաֆունկցիոնալ գայլկոն, է- հորատիչ, ը- պտուտակավոր գայլիկոն, թ-գոլաձև գայլիկոն:

Այս ամենից գատ, կախված անցքի խորությունից և փայտի կոշտությունից, օգտագործվում են նաև հորատիչ/գչիր/, պտուտակավոր գայլիկոն, գդալաձև գայլիկոն:

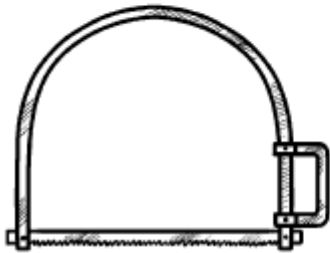
5. Սղոցող գործիքները օգտագործվում են կտրվածքային փորագրության ժամանակ: Դրանք են նրբասղոցը, կորդակ աղեղնասղոցը և ձեռքի սղոցը:



ա



բ



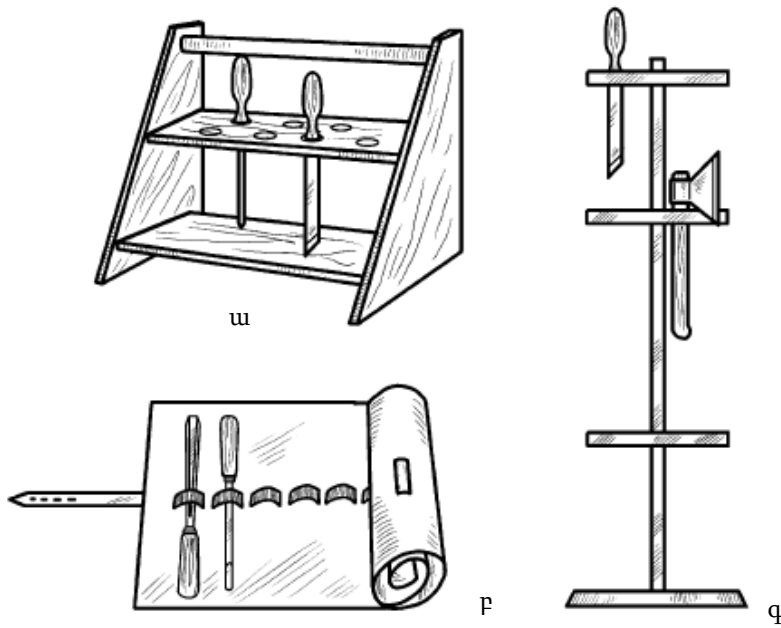
գ



դ

Նկ 23 Սղոցող գործիքներ .ա- նրբասղոց, բ-կորացաց իրանով նրբասղոց, գ- աղեղնասղոց, դ-ձեռքի սղոցը

Ձեռքի գործիքների մասին խոսելիս անհրաժեշտ է անդրադառնալ նաև նրանց պահպանմանը: Նրանք պետք է դասավորված լինեն կալիչի մեջ, որպեսզի սովորողը ցանկացած պահի կարողանա ընտրել և վերցնել անհրաժեշտ գործիքը:



Նկ.24 Գործիքների պահպանման համար նախատեսված հարմարանք.
 ա-շարժական, բ-խիտ գործվածքից, հատակին դրվող:

Գործիքների պահպանման համար պետք է պահպանել հետևյալ կանոնները.

- 1/ գործիքը պետք է տեղավորել իր տրամագծային չափերին հարմար տեղում, որպեսզի այն հանելը հեշտ լինի.
- 2/ գործիքները, որոնք պահպանվում են ինչ-որ շինվածքի, կամ փաթաթանի մեջ , չպետք է սայրերով շփվեն:
- 3/ գործիքների սայրերը պետք է ուղղված լինեն ներքև
- 4/ գործիքների երկարաժամկետ պահպանման համար անհրաժեշտ է յուղել կամ մեքենայի յուղով կամ մոմե մածիկով:

Աշխատանքից հետո անհրաժեշտ է աշխատանքային սեղանը կամ դազգահը կարգի բերել: Այդ կանոնների պահպանումը ապահովում է ոչ միայն գործիքների պահպանումը, այլ նաև աշխատանքային հաջողությունը:

Փորագրության համար անհրաժեշտ էլեկտրական սարքերից են.

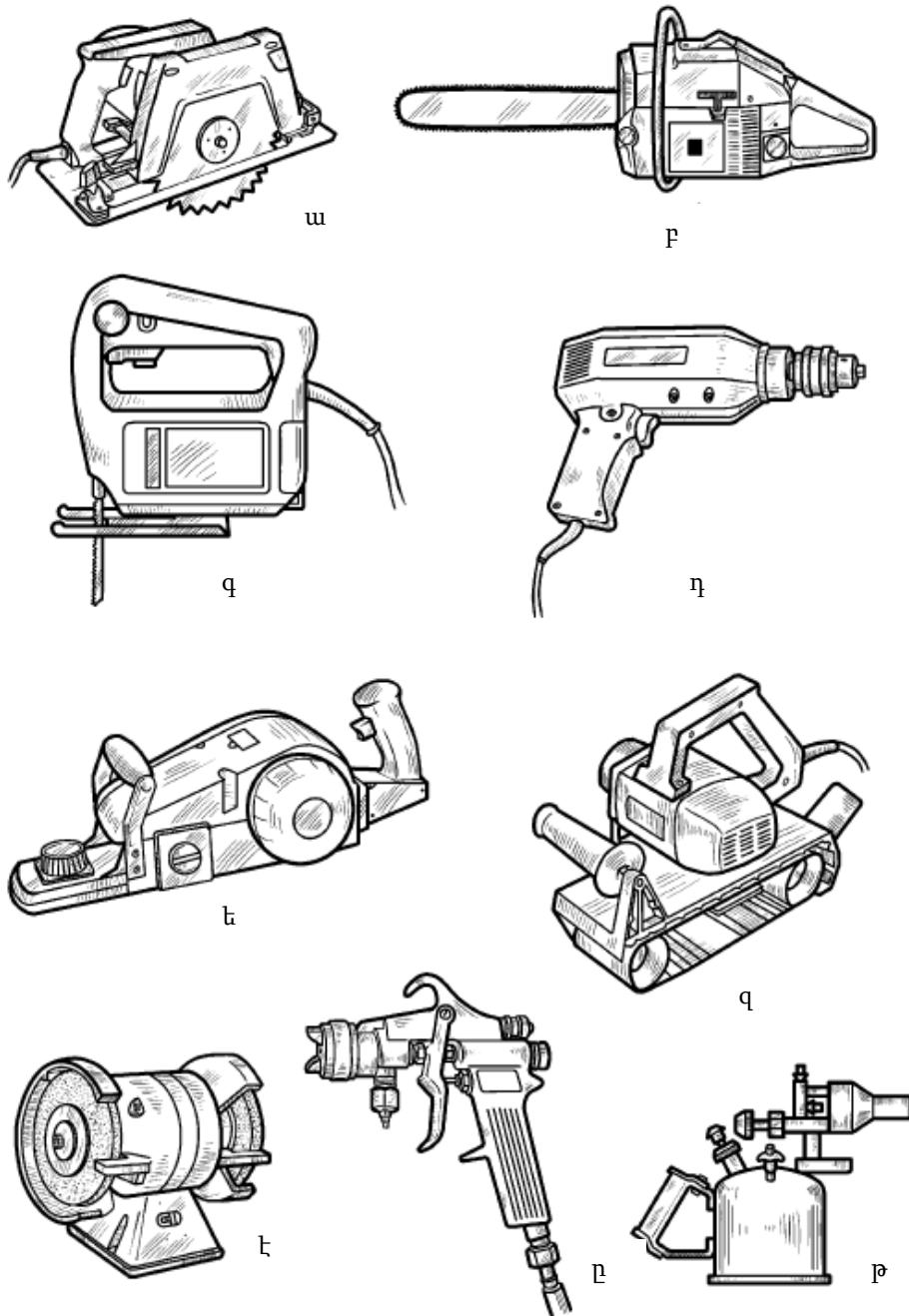
- Սկավառակավոր և շղթայով էլեկտրասողոց
- Էլեկտրանրբասողոց
- Էլեկտրառանդա
- Էլեկտրասրիչ

Էլեկտրաշաղափ

Զոդող լամպ

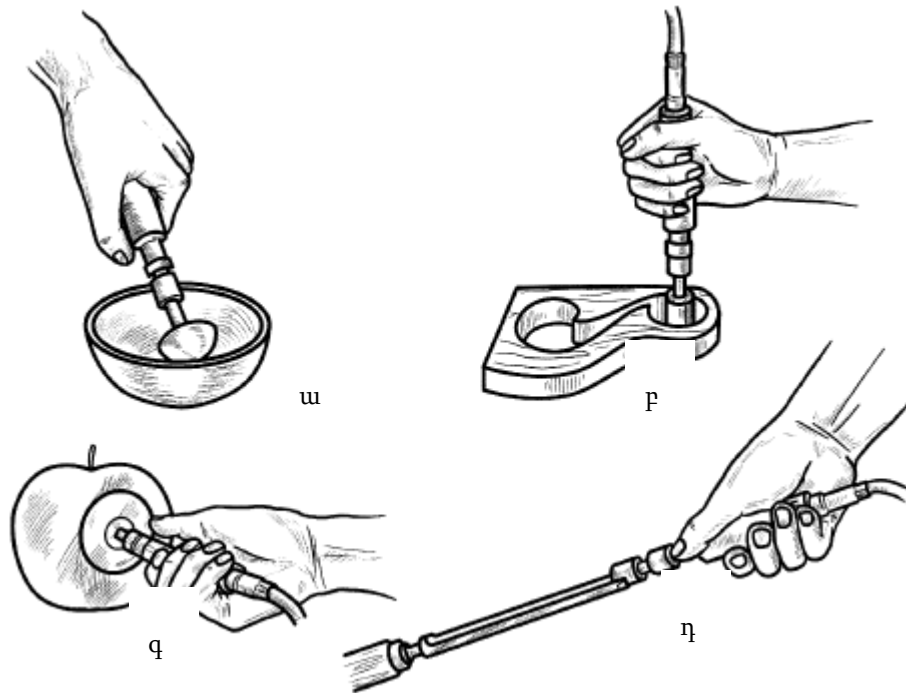
Ներկավահանակ

Հղկող մեքենա



Նկ 25 Էլեկտրական գործիքներ. ա-սկավառակավոր էլեկտրասողոց, բ-շղթայով էլեկտրասողոց, գ-էլեկտրական նրբասողոց, դ-էլեկտրաշաղափ, ե-էլեկտրական ռանդա, զ-էլեկտրական հղկող մեքենա, է-հղկող սարք,ը-ներկավահանակ, թ-զոդող լամպ

Լավ օգնական է դառնում նաև բորմեքենան, որը կարող է տարբեր գործողություններ կատարել:



Նկ. 26 Էլեկտրական բորմեքենայի օգտագործման եղանակները. Ա-ներքին մակերևույթի հղկում, Բ-կտրվածքային փորագրություն, Գ-ճյուղերի և արմատների հղկում, Դ-դուրի սրում:

Էլեկտրական գործիքի համար անհրաժեշտ է նախատեսել դարակ կամ պահարան: Պետք է հետևել, որ լարերը հավաքված լինեն, չոլորվեն և լինեն լավ էլեկտրամեկուսացված:

Այս է պահանջում տեխնիկայի անվտանգության կանոնները.

1/ Աշխատանքը վերջացնելով անհրաժեշտ է խոզանակով բոլոր տեսակի թափոնները մաքրել:

2/ նախապատրաստվածքը պետք է հուսալի ամրացված լինի: Եթե աջլիկ էք, չի կարելի ձախ ձեռքը պահել դուրի աշխատանքային տարածքում:

3/ չի կարելի միանգամից հեռացնել <անպետք> մասերը

4/ չի կարելի փորագրել իրը ծնկներին դրած

5/Եթե հոգնած էք, անհրաժեշտ է հանգստանալ, հակառակ դեպքում կարող էք վնասվածք ստանալ.

6/ Էլեկտրական և տաքացնող սարքերն աշխատանքից հետո անպայման անջատել.

7/ նախքան Էլեկտրական սարքերն օգտագործելը անպայման կարդալ շահագործման ուղեցույցը:

Գործիքներ կարող ենք պատրաստել ինքնուրույն: Իհարկե, չենք կոչում պատրաստել կացին կամ ռանդա, քանի որ դրանք խանութներում կան: Սակայն երբեմն անհրաժեշտություն է առաջանում պատրաստել որևէ գործիք: Դա հաստուկ է հմուտ վարպետներին, որոնք ստեղծագործաբար են մոտենում իրենց գործին և հաշվի են առնում թե ինչ գործիքներ են նպատակահարմար օգտագործել այս կամ այն փորագրությունն անելու համար, վապետի գլխավորությամբ կարելի կազմակերպել նախաձեռնություններ յուրատիպ փորագրության գործիքների պատրաստման առումով: Այդ նպատակի համար կարելի է ստեղծել օրիգինալ հարմարանքներ և գործիքներ, որոնք կնպաստեն ավելի որակով իրականացնելու փորագրային աշխատանքները: Այսպիսով գործիքների պատրաստումը հնարավորություն է տալիս լուծելու տեխնիկական հարցերը և միևնույն ժամանակ ընդլայնել փորագրողի ստեղծագործական մոտեցումը:

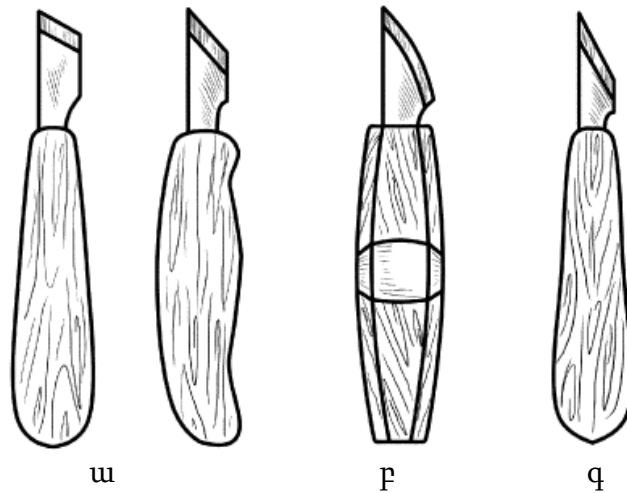
Թեքադանակները պատրաստում են սղոցաթերթից, անկյունակ դուրը, կիսակլոր դուրը պատրաստվում են ուղիղ ստանդարտ դուրից: Օրինակ՝ դիտարկենք կիսակլոր դուրի պատրաստումը: Դրա համար վերցվում է ուղիղ դուրը, հանվում է կոթը և այն տաքացվում զոդող լամպով կամ գազօջախի վրա: Հետո այն բռնվում է բռնիչով, ամուր սեղմվում հաստոցի վրա ամրացված համապատասխան սրամագձով գլանի վրա և ձեծվում մուրճով: Թրծելու համար դուրը տաքացվում է մինչև կարմրելը, որից հետո ընկղմվում է ջրի կամ մեքենայի յուղի մեջ:

Վերը ներկայացված եղանակը միակը չէ:

Փորագրողի համար կարևոր է նաև նրա կոթը: Յուրաքանչյուրն ընտրում է իրեն հարմար կոթ: Ուշադրություն է դարձվում դուրի մետաղական մասի երկարությանը, պրոֆիլին, փայտի մեջ մխրձվելու սայրի անկյունը և կոթի օգտագործման հնարավորությունները: Հեշտ է կոթը պատրաստել փայտից: Ավելի հարմար են կեչին, թղկին, հաճարենին: Հաստոցի վրա տաշել կլորավուն կոթ, որից հեշտությամբ

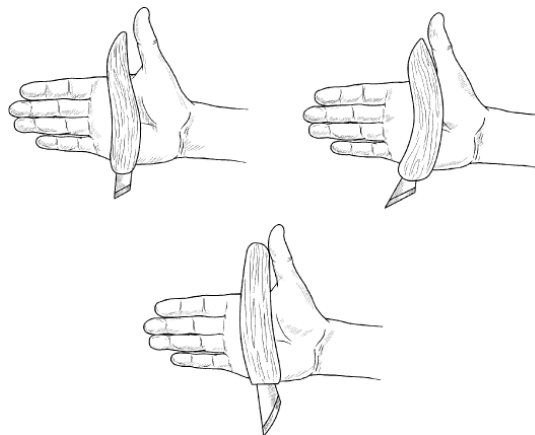
կարելի է տաշել նիստեր: Փորձը ցույց է տվել, որ աշխատանքի համար հարմար է ութանիստ կոթը, որը ձեռքի մեջ հարմար է տեղավորվում:

Դուրը նախատեսված է քանդակային կամ խոշոր դեկորատիվ փորագրության համար: Որպեսզի կոթը թակի հարվածից չճեղքվի անհրաժեշտ է նրա բերանին օղակ հագցնել:



Նկ 27 Թերադանակի և դանակակտրիչի կոթեր: ա-օվալային, բ-նիստերով, գ-հարթ:

Եթե կոթը ձեռքին հարմար պատրաստվի, ապա աշխատանքը ավելի կհեշտանա, որովհետև ձեռքի շարժունությունը կաճի, աշխատանքը կստացվի ոչ միայն մատների, այլև դաստակի լարումներից: Այսպիսի կոթերը սովորաբար բաղկացած են երկու պատրաստուկներից, որոնց արանքում տեղադրում է սայրը և ամրացվում:

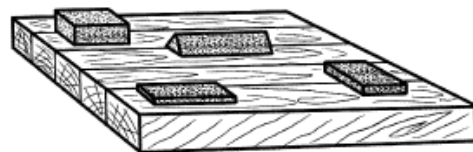
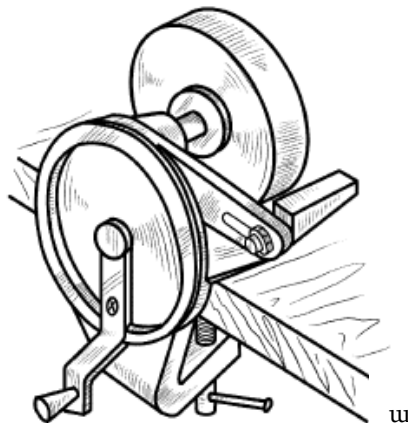


Նկ 28 ձեռքին հարմարեցված կոթերի տեսակներ:

ՓՈՐԱԳՐՈՒԹՅԱՆ ԳՈՐԾԻՔՆԵՐԻ ՍՐՈՒՄԸ

Փորագրող գործիքը շատ օգտագործվելով կորցնում է իր սրությունը, որը և անդրադառնում է աշխատանքի որակի վրա: Լավ չարված գործիքները լավ չեն կտրում փայտը, այլ ծամում են այն կամ կոտրում, ուստի աշխատանքի տեսքը ստացվում է թափթփված, անփայլ: Բացի այդ ավելի հեշտ է աշխատել սուր դանակով՝ քան ոչ սուր:

Պետք է կարողանալ սրել գործիքը: Այն կարելի է կատարել էլեկտրասրիչով: Եթե այն չկա, ապա կարելի է սրել ձեռքով: Դրա համար պետք է ունենալ տարբեր կոշտության և հատիկների մեծության սրոցաքարերի հավաքածու:



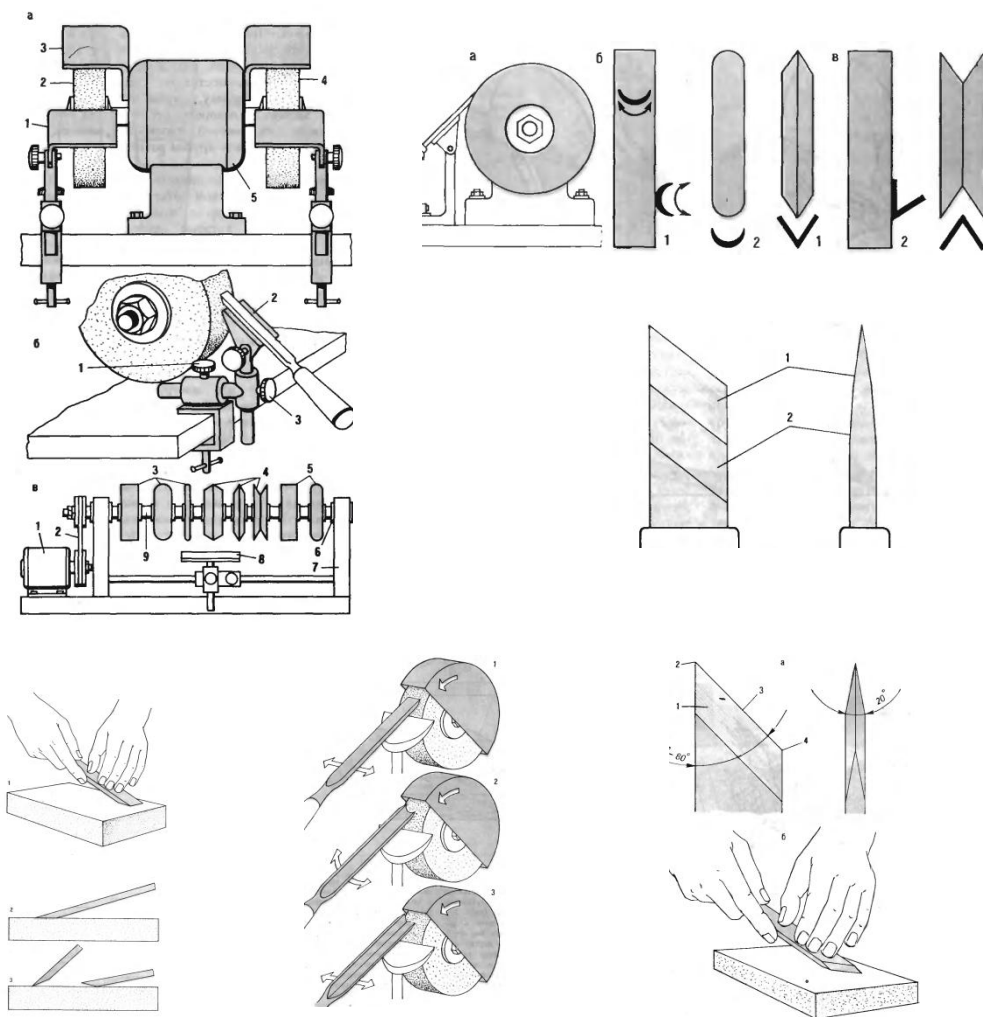
Բ

ա

Նկ.29 փորագրության գործիքների սրման համար նախատեսված հարմարանք,

ա- էլեկտրական շրջարոց,բ-ձեռքի շրջարոց,բ-սրոցաքարերով և հեսաններով վահանակ:

Փայտե վահանակը, որի վրա ամրացվում են սրոցաքարերը և հեսանները, մշակվում է տաք մոմով, կամ ջրակայուն լաքով: Այն անհրաժեշտ է, որպեսզի փայտը ժամանակի ընթացքում չճաքի, որովհետև սրման ժամանակ գործիքը թրջվում է ջրով: Սկզբում կտրող մասը սրվում է խոշոր հատիկներով սրոցաքարով, հետո փոքր հատիկներով, որից հետո հղկվում է միկրոկորունդային քարով և վերջացնում հղկամածուկով կաշվի վրա մշակելով:



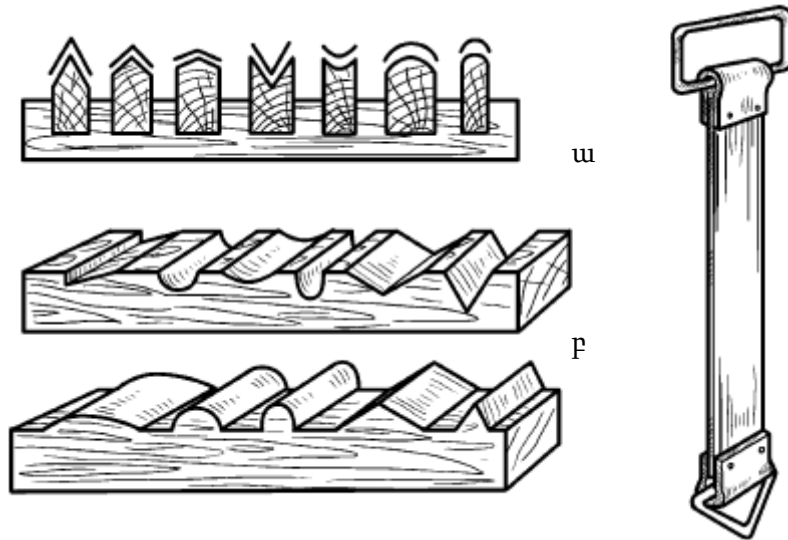
Նկ.30

Թեքադանակի կամ դուրի սրման ժամանակ անհրաժեշտ է բռնել այնպես, որ այն սրոցաքարին հենվի ամբողջ եզրով/նկ.30/: Շարժումները պետք է սահուն լինեն /հետ, առաջ կամ շրջանագծով և այն շարունակում այնքան, որ սայրի ծայրին հայտնվի ծլեփ, որից հետո շուտ տալ և սրել մյուս կողմն այնքան, որ առաջացած ծլեփը պոկվի:

Մանրասրոցով մշակելուց և հղկամածուկով մշակելուց հետո գործիքը կստանա իդեալական հարթ մակերևույթ:

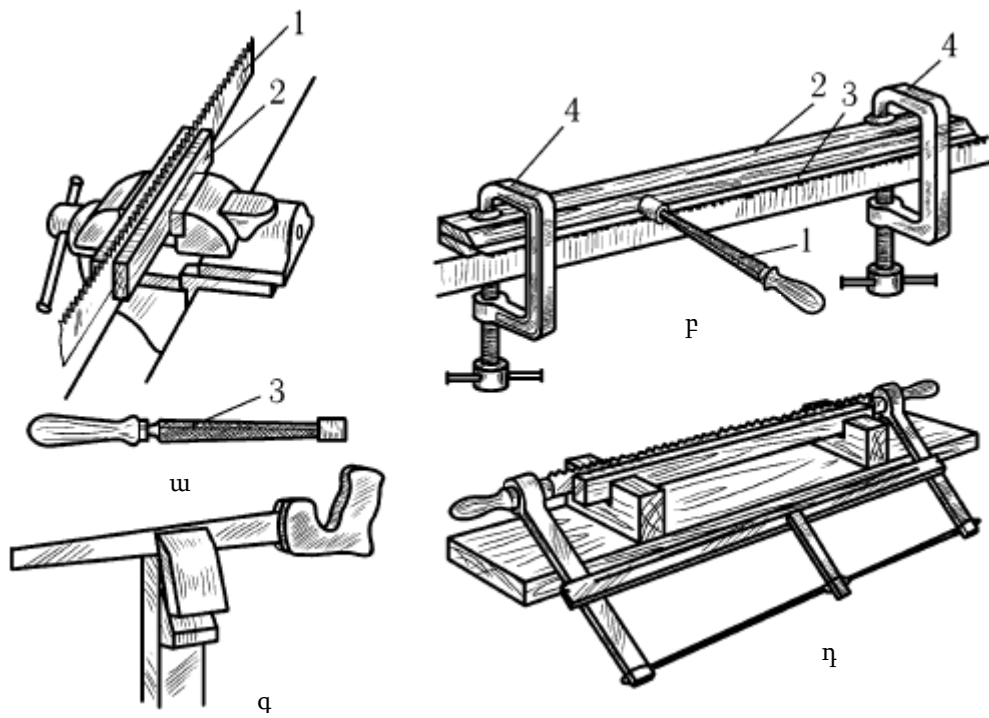
Ուղիղ դուրը սրելու ժամանակ, երբ գոյանում է ծլեփ, մյուս կողմից չի սրվում, վերջնամշակումը կատարվում է հեսանաքարերի վրա:

Պրոֆիլային դուրերը ևս սրման կարիք ունեն: Դրա համար օգտագործվում է նոր հարմարանք՝ պրոֆիլային սրոցաքարերով ամրացված փայտե վահանակ:



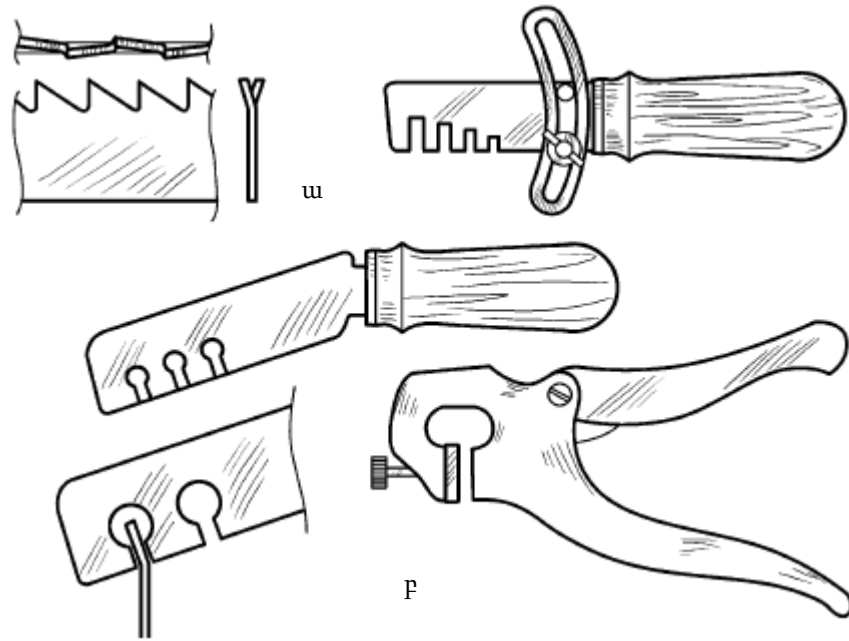
Նկ 31 Պրոֆիլային դուրերի սրման հարմարանք: ա-պրոֆիլային սրոցաքարերով և հեսաններով վահանակ, բ-պրոֆիլային դուրերի ուղղման համար վահանակ, գ-գոտի:

Փորագրողը հաճախ գործ է ունենում տարբեր սղոցների հետ, որոնք կորցնում են սրությունը և չափաաստման կարիք ունեն: Որպեսզի գործիքը արագ և լավ սրվի պետք է այն համպատասխան կերպ ամրացվի:



Նկ . 32 Սրման համար սղոցի ամրացման հարմարանքներ. Ա-մամլակ, 1-սղոց, 2-միջադիր, 3-ռետինե ծայրով խարտոց, բ-փայտե սեղմակ, գ-սեղմակներ, 1-խարտոց, 2-միջադիր, 3-սղոց, 4-սեղմակներ, դ-աղեղասղոցի ամրակ

Սղոցների աստամները պետք է ճիշտ չափոաստած լինեն, հակառակ դեպքում լավ չեն կտրի: Ատամների ճիշտ չափոաստման համար կան հատուկ գործիքներ: Չափոաստման տեսակը կախված է նրանից ,թե ինչ աշխատանքի համար է նախատեսված սղոցը: Օրինակ՝ փափուկ, փխլվող, թաց փայտանյութի կտրման համար օգտագործվում է մեծ չափոաստված աստամներով սղոց, իսկ կոշտ փայտի համար՝ քիչ չափոաստված աստամներով: Չափոաստման համար օգտագործվում են ձեռքի և մեխանիկական չափոաստներ:



Նկ. 33 Ձեռքի չափոաստներ. Ա-ատամների չափոաստում, բ-տարբեր չափոաստներ:

Չափոաստներն ունեն տարբեր լայնության ճեղքեր, որի շնորհիվ կարգավորվում է չափոաստման անկյունը: Մեխանիկական գործիքներում այդ նպատակով կարգավորվում է չափոաստման անկյունը: