

Sorvaaminen

□

Sisällys

- [1 Yleistä](#)
- [2 Materiaali](#)
- [3 Sorvi](#)
- [4 Välineitä](#)
- [5 Sorvaus](#)
 - [5.1 Karan pyörimisnopeus](#)
 - [5.2 Sorvausohjeita](#)
- [6 Viimeistely](#)

Yleistä

Metallisorvauksesta on oma sivunsa [Metallisorvaus](#)

Lieriösorvaus, taso- ja ontelosorvaus.

Materiaali

- Virheetön puuaine, paloista liimattu.
- Päät työstetään suoriksi, lävistäjät päihin.
- Suuret kappaleet kahdeksankulmaisiksi.

Sorvi

- Vetokärki kappaleen koon mukaan.

Välineitä

Tasataltta, kourutaltoa, pistotaltta, jyrsintaltoa, rengastaltoa, vaihtoteräinen jyrsintaltoa. Siirtopylkkä

Sorvaus

Karan pyörimisnopeus

- Kappaleen pituus alle 400 mm ja halkaisija alle 30 mm - alkusorvaus 1000-2000, varsinainen sorvaus 1000-2000.
- Kappaleen pituus alle 400 ja halkaisija 30-50 - alkusorvaus 1000-1500, varsinainen 1500-2000.
- Kappaleen pituus 400-1000 ja halkaisija 50-60 - alkusorvaus 900, varsinainen 1600.
- Kappaleen pituus alle 400 ja halkaisija 60-100 - alkusorvaus 900, varsinainen 1600.
- Ontelosorvaus halkaisija alle 200 - alkusorvaus 900, varsinainen 1600.
- Ontelosorvaus halkaisija yli 200 - alkusorvaus 500-900, varsinainen 900-1600.

Sorvausohjeita

- Vaaralliseen alkusorvaukseen pieni nopeus.
- Taltan tuki aina mahdollisimman lähellä kappaletta.
- Ensin kappaleen pyöritys kourutaltalla tasapainoon.

- Lieriösorvauksessa taltan tuki niin korkealla että taltta leikkaa eikä jyrsi.
- Ontelosorvauksessa taltan kärki kappaleen keskikohdan korkeudella.
- Taltan varsi painetaan vartaloa vasten sivulle, ei vatsaa vasten.
- Merkitään muotojen sijainnit.
- Muototaltoilla sorvataan muodot.
- Kourutaltoilla vain terän keskiosa leikkaa, kohtisuorassa pintaan nähden.
- Mitat tarkistetaan työntömitalla, tulkilla tai länkiharpilla.

Viimeistely

- Pehmeä puu puuviiloilla tai rouhimilla ennen hiontaa.
- Viimeistely hiomapaperilla 120.
- Taltan tuki pois ennen hiontaa.
- Käytetään kappaleen muodon mukaisia tukia paperin päällä.
- Hionta kappaleen alapuolelta.