

## 8. Jälkityöstö

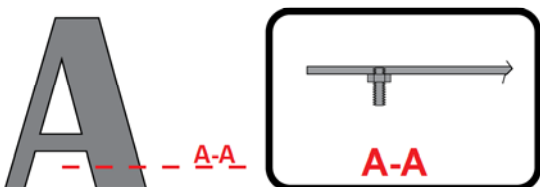
### Rei'itys, senkkaus, kulmien pyöristys, kanttaus, hionta

#### Hitsattu tappi



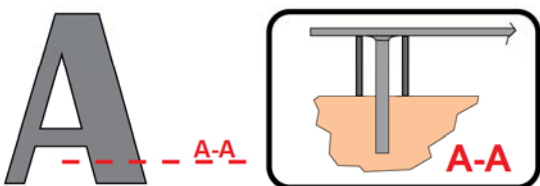
Piilokiinnitys hitsatulla tapilla vaatii kirjaimelta paksuutta tai jälkikäteistä maalausta. Kiinnitys proppua tai kiinnitysmassaa käyttäen holkilla tai ilman.

#### Kierretappi



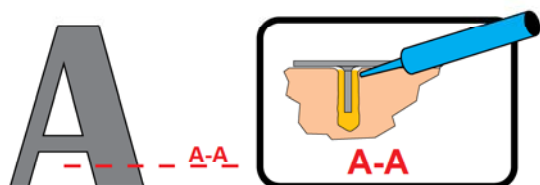
Materiaalivahvuus 5 mm tai yli mahdollistaa kierteiden teon ja niihin kierretapit. Piilokiinnitys holkeila tai ilman holkkeja.

#### Holkki



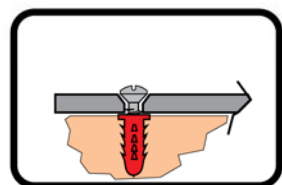
Holkin pituus suhteutetaan kirjaimen korkeuteen luettavuuden säilyttämiseksi. Etuna seinän pysyminen tasavärisenä vailla likaraitoja pitkässä käytössä. (Kirjaimen irtiottoon seinästä).

#### Kiinnitysmassa kierretappiin ja hitsattuun tappiin



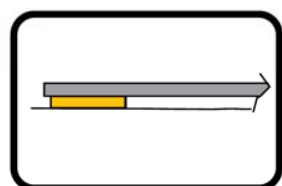
Tällä massalla kiinnitetään kierretappikiinnitteiset kirjaimet. Ilkivaltakohteiden erikoismassa. Huom. poraa reikä reilusti väljäksi.

#### Läpiruuvikiinnitys propulla



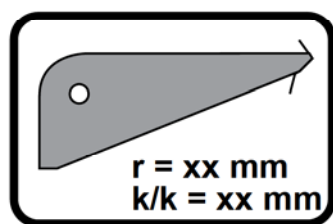
Kiinnitysruuvin alle seinään tulevat lisäkiinnikkeet asiakkaan kiinnityspinnan mukaan (proppu, kipsiankkuri, kiila-ankkuri).

#### 2-p teippi



Kaksipuoleinen tarrakiinnike toimii piilokiinnityksenä joko mekaanisen kiinnityksen (ruuvi tai kierretappi) lisänä tai ainoanan kiinnitysmuotona. Painorajat ja pintavaatimukset, sekä sääolosuhteet määrittävät teippilaadun, määrän ja käytettävyyden.

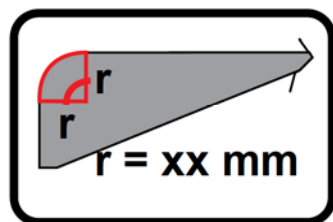
## Rei'itys



Rei'itys tapahtuu joko jyrsimellä, poralla tai reikäpainimella. Reiän paikka ilmoitetaan k/k, joka tarkoittaa kulmista reiän keskelle. Yksikkönä käytetään millimetriä.

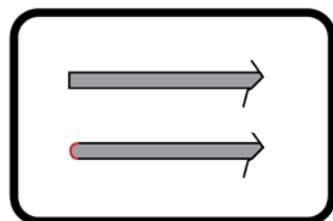
Halkaisija merkki!!! ilmoitetaan millimetreinä.

## Kulman pyöristys



Kilpien kulmat voidaan pyöristää. Mitat ilmoitetaan millimetreinä säteen avulla. (Säde = puolet halkaisijasta)

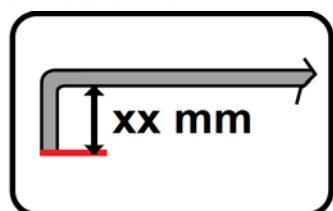
## Sahattu/hiottu reuna



Kappaleen työstö sahalla, leikkurilla tai jyrsimellä voi olla suora tai viisto. Työstöjälki voidaan viimeistellä hiomalla ja/ tai kiillottamalla leikkausjälki.

## Kanttaus

Kanttaus 90°

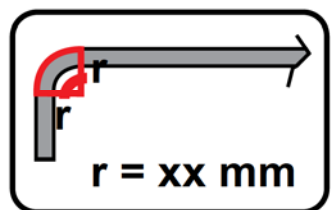


Kilpi voidaan jäykistää kanttaamalla joko kaikille tai yleisimmin nk. pitkille sivuille taittamalla materiaalia yleensä 90 asteen kulmassa.

Normaali kanttaussyvyys on 20 mm (10-30 mm).

Huom. kappale venyy kanttauksessa materiaalivahvuuden verran.

Kanttaus kulma pyöristettynä



Kilpien kulmat voidaan pyöristää. Mitat ilmoitetaan millimetreinä säteen avulla. (Säde = puolet halkaisijasta)

## Senkkaus



Senkkaus tehdään uppokantaruuvia varten tiedossa olevan ruvin halkaisijan ja svyyden mukaan niin, että pinta jää tasan. Huom. vain materiaalin paksuuden salliessa.