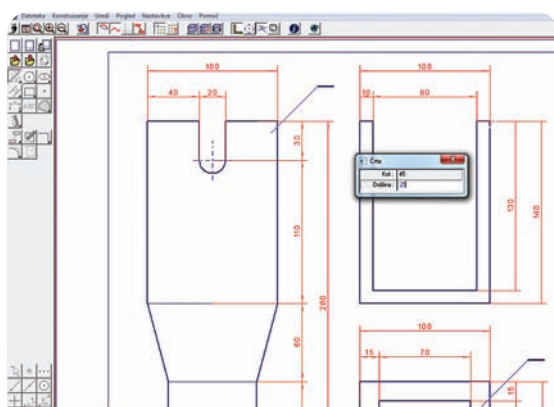
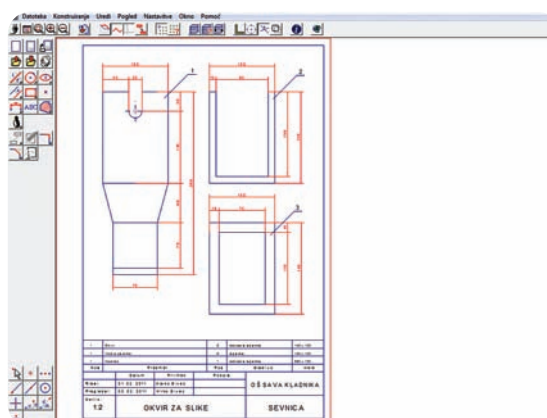


8. Dodajanje pozicijskih števil in izpolnjevanje opisnega dela risbe



Risanje pozicijskih črt



Narisana risba



S pozicijskimi številkami označimo, katero številko ima posamezni sestavni del na sestavni risbi. Za risanje pozicijskih črt bomo uporabili orodje **Nariši črto z dolžino in naklonom**. Kot naj bo 45, dolžina pa 25. Črte narišemo na vsak sestavni del, kot je prikazano na sliki. Širino črte nastavimo na 0,25 mm.

Za pozicijske številke uporabimo orodje **Postavi tekst**. Pri lastnostih pisave nastavimo višino besedila na 6 mm.



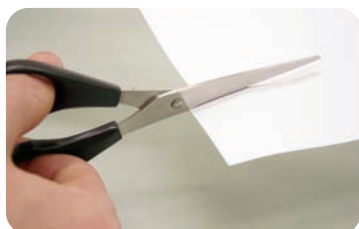
Besedila v opisnem delu risbe spreminjamo tako, da na besedilu kliknemo desno miškino tipko in izberemo gumb **Prikaži lastnosti elementov**. V pogovornem oknu spremenimo besedilo, spremenimo pa lahko tudi druge lastnosti pisave. Za vnašanje besedila v kosovnico uporabimo orodje **Postavi tekst**.

Sposobnost papirnatih gradiv za obdelavo

Trganje uporabljamo le v redkih primerih. Papir se lepše trga v vzdolžni kot v prečni smeri.



Rezanje lahko opravimo ročno ali strojno. Za rezanje je bistveno, da lahko režemo več listov hkrati z noži, ki morajo biti zelo dobro nabrušeni in izdelani iz najkvalitetnejših jekel.



Striženje kot vrsto obdelave uporabljamo predvsem pri ročnem načinu. Najbolj znano orodje so škarje. Veliko se uporabljajo tudi ročne vzvodne škarje.

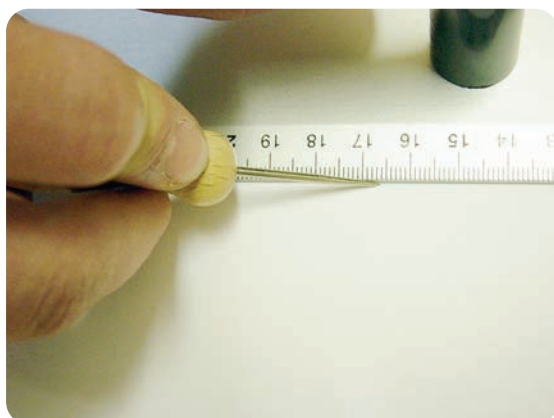


Sekanje je postopek, ko v papirnata gradiva želimo narediti luknje ali manjše pravokotne odprtine. Za to potrebujemo posebna orodja, imenovana luknjači in dleta. S pomočjo le-teh in kladiva v papirnata gradiva, ki jih položimo na trdo podlago, izsekamo odprtino.

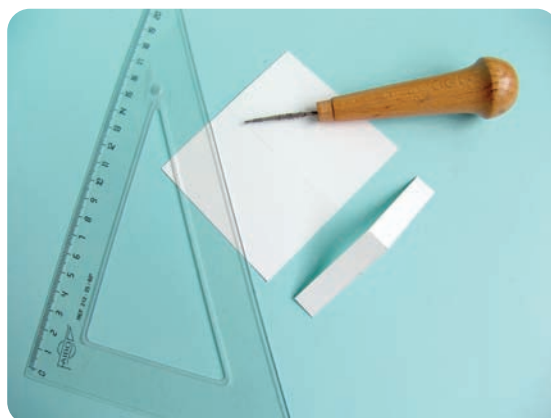
Pregibanje papirnatih gradiv

Na papirju, predvsem pa na kartonu in na lepenki, moramo pred pregibanjem napraviti žleb ali zarezo. Govorimo o žlebnem ali zarezem zgibu.

Žleb napravimo tako, da z gladilnikom (konico šestila, pletilko) drsimo ob ravnilu in rahlo pritiskamo na površino. Paziti moramo, da papirnate površine ne poškodujemo. List preganemo tako, da je žleb na zunanji strani zгиба.



Žlebičenje



Žleb

Zarezo napravimo v lepenko ali karton z lepenkarskim nožem. Vrez naj bo globok približno 1/3 debeline gradiva. Tudi v tem primeru ostane zareza zunaj zгиба.



Zareza za pregib



Zarezni pregib