

Жестяницкие работы



Оборудование, приспособления,
инструмент, изделия

Илья Валерьевич Мельников
Жестяницкие работы.
Оборудование, приспособления,
инструмент, изделия
Серия «Жестяницкие работы»

Текст предоставлен Ильей Мельниковым
http://www.litres.ru/pages/biblio_book/?art=4943515

Аннотация

Жестяницкие работы выполняют в различных отраслях народного хозяйства: машиностроение, строительство, сельское хозяйство и многих других. Книга посвящена приспособлениям и инструментам, которые используют при жестяницких работах. Отдельно в книге рассмотрены жестяницкие изделия, дана их классификация и приведены примеры.

Содержание

Оборудование, приспособления и инструмент для жестяницких работ	4
Поточные линии	4
Приспособления и инструмент для жестяницких работ	10
Конец ознакомительного фрагмента.	14

Жестяницкие работы Оборудование, приспособления, инструмент, изделия

Оборудование, приспособления и инструмент для жестяницких работ

Поточные линии

Поточный метод характеризуется тем, производственный процесс разбивается на отдельные операции, выполняемые определенными рабочими. В данном случае рабочие места и механизмы располагаются таким образом, чтобы следовать ходу технологического процесса.

Важной предпосылкой для применения технологического метода – унификация и типизация изготавливаемой продукции и минимальное число типоразмеров изделий.

Данный метод применяется на заводах по изготовлению воздуховодов и их составных частей: прямых участков воз-

духоводов, фасонные части, фланцы, бандажи, подвески и другие заготовки.

Агрегатами управление происходит автоматически с центрального пульта.

Оборудование для изготовления вентиляционных воздуховодов.

<p>Механизмы для гибки СТД-42 (горизонтальный) и СТД-747 (вертикальный). СТД-45.</p>	<p>Гибка фланцев Из сортового Проката.</p>	<p>Круглые фланцы. Прямоугольные фланцы.</p>
<p>Фланцепрокатные Механизмы: СТД-16А СТД-13</p>	<p>Профилирование Фальцевых Соединений.</p>	<p>Прокатка прямых фальцев. Прокатка криволинейных Фальцев.</p>
<p>Механизмы: ВМС-76 СТД-865. Комплекс СТД-13025 Для изготовления Отводов крупного Сечения. Механизм СТД-11007 Для сборки отводов.</p>	<p>Изготовление Фасонных Частей Воздуховодов.</p>	<p>Минимальный диаметр Обработки 200 мм. Минимальный диаметр Обработки 100 мм.</p>

<p>Автоматизированная Поточная линия СТД-180А для Изготовления Бандажей.</p> <p>Автомат СТД-740 для Изготовления ушек Бандажей.</p> <p>Комплекс СТД-13023 Для изготовления Бандажей малых Диаметров.</p> <p>Механизм СТД-449 для Наполнения бандажей Герметиком.</p> <p>Автомат СТД-516 для Прокатки шин и реек С мерной резкой.</p> <p>Штампы Ш734-Ш739, Ш844, Ш847, Ш849, Ш851, Ш924.</p>	<p>Изготовление Элементов Воздуховодов с Бесфланцевым Соединением.</p>	<p>Бандажи для воздуховодов Круглого сечения.</p> <p>Изготовление реек для Воздуховодов прямоугольного Сечения СТД-339.</p>
<p>Автомат СТД-516-130 Для профилирования Соединительных Элементов. Комплекс Оборудования СТД-13027</p>		<p>Изготовление уголков, Планок и скоб.</p> <p>Резка шин, изготовление уголков и соединительных Элементов, сборка.</p>
<p>Автоматическая линия СТД-850</p> <p>Автоматические линии СТД-450А (сварка в Среде СО₂) и СТД-430Б (плазменная сварка). Автоматизированная Линия СТД-352М.</p>	<p>Автоматическое изготовление Прямых участков воздуховодов из рупонной стали.</p>	<p>Изготовление Спирально-фальцевых Воздуховодов Круглого сечения. Изготовление Спирально-сварных Воздуховодов</p> <p>Изготовление деталей Воздуховодов Прямоугольного Сечения</p>

<p>Механизированная Поточная линия СТД-596 Изготовления Воздуховодов, состоящая Из полуавтоматов: СТД-363 для изготовления Крутых воздуховодов.</p> <p>СТД-361 для изготовления Прямоугольных Воздуховодов.</p> <p>Механизм СТД-11013 для Угловой сшивки Прямоугольных Воздуховодов.</p>	<p>Автоматизированное Изготовление из Листовой стали Прямых участков Воздуховодов.</p>	<p>Воздуховоды Диаметром 100- 315 мм. Сечения Воздуховодов (100x150)-(250x 400)мм</p>
<p>Автоматические линии: СТД-23005 изготовление Детали "Связь". СТД-23006 изготовление Детали "Клапан". СТД-23007 изготовление Детали "Панель".</p>	<p>Изготовление разных деталей.</p>	<p>Входит в комплекс По изготовлению Деталей Конверторов Отопления.</p>

Приспособления и инструмент для жестяницких работ

Приспособления и инструмент подразделяют, в зависимости от способа выполнения работы – на ручной и механизированный (электрифицированный и пневматический). В зависимости от назначения – для выполнения заготовительных операций и для монтажно-сборочных работ.

Приспособления и инструмент для правки металлических листов и заготовок.

При ручной правке применяют следующие приспособления и инструмент:

Плиту рихтовочную.

Молотки: деревянные, резиновые, пластмассовые, дюралюминиевые, стальные (в зависимости от предъявляемых к процессу правки металлов и требованиям к конкретной детали).

Пневматический молот, имеющий боек и наковальню с плоской и выпуклой поверхностью.

При механизированной правке используют горизонтальные правильно-растяжные машины и листопрямительные станки, различаемые по количеству рабочих валков, мощности и габаритным размерам.

Приспособления и инструмент для измерительных и раз-

меточных операций.

К такому инструменту относятся:

Стальные линейки: складные и цельные, стальные метры, стальные рулетки.

Проверочные угольники, угломеры.

Разметочные циркули: без пружины и с пружиной.

Кронциркули.

Нутрометры.

Чертилки.

Рейсмасы: раздвижной (штангенрейсмас) и одноразмерный жестянический.

Реечный циркуль.

Штангенциркули.

А так же: кернеры, уровни, включающие в себя: брусковые и строительные, отвес-рулетку, стальной отвес, щупы, шаблоны резьбовые, лекала.

При выполнении заготовительных и монтажно-сборочных работ используют следующий механизированный ударный инструмент:

Пневматический пучковый молоток:

Модель	П-5
Мощность, кВт	0.18
Габаритные размеры, мм	162x191x56
Масса, кг	2.5

При производстве заготовительных и монтажно-сборочных операций применяют следующий ручной ударный инструмент:

Кровельные стальные молотки

Модель	МКР-1		МКР-2		МКР-3	
Полная номинальная длина молотка с ручкой, мм	300		340		340	
Длина корпуса молотка, мм	118		160		180	
Масса, кг	0.5		0.75		1.5	
Ширина рабочей части	5	8	10	12		
Общая длина	160	160	200	200		
Размеры сечения	10x16	10x16	16x25	16x25		

Слесарные стальные молотки с круглым и квадратным бойками и сферическим носиком массой 200-1000 г.

Молотки: деревянные простые – киянки со сменным бойком, используемые для изготовления и уплотнения фальцевых соединений воздухопроводов из кровельной стали толщиной до 0.8 мм.

Стальные тупоносые кувалды и остроносые, массой 2-8 кг.

Слесарные зубила.

Слесарные крейцмейсели с углом заточки, ...°: до 45 – для рубки мягких металлов, 60 и 70 – для рубки твердых металлов; основные размеры крейцмейселей, мм:

Слесарные бородки.

Ручные обжимки, служащие для обжатия головок на заклепках.

Косяки, которые используются для производства мелких и точных работ по обработке воздуховодов из кровельной стали.

Поддержки, используемые при сборке отводов больших диаметров и других работах, производимых на весу.

Инструмент для разрезки и опиливания металла.

Для разрезки и опиливания металла применяют следующий механизированный и ручной инструмент:

Конец ознакомительного фрагмента.

Текст предоставлен ООО «ЛитРес».

Прочитайте эту книгу целиком, [купив полную легальную версию](#) на ЛитРес.

Безопасно оплатить книгу можно банковской картой Visa, MasterCard, Maestro, со счета мобильного телефона, с платежного терминала, в салоне МТС или Связной, через PayPal, WebMoney, Яндекс.Деньги, QIWI Кошелек, бонусными картами или другим удобным Вам способом.