

Жестяницкие работы



Оборудование, приспособления,
инструмент, изделия

Жестяницкие работы

**Жестяницкие работы.
Оборудование, приспособления,
инструмент, изделия**

«Мельников И.В.»

2013

Жестяницкие работы. Оборудование, приспособления, инструмент, изделия / «Мельников И.В.», 2013 — (Жестяницкие работы)

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.

, 2013

© Мельников И.В., 2013

Содержание

Оборудование, приспособления и инструмент для жестяницких работ	5
Поточные линии	5
Приспособления и инструмент для жестяницких работ	10
Конец ознакомительного фрагмента.	12

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

Агрегатами управление происходит автоматически с центрального пульта.

Оборудование для изготовления вентиляционных воздуховодов.

Оборудование	Операция	Примечание
Автоматическая линия И-И-1181ЦМ разрезки Рулонной стали на Полосы. Автоматическая линия СТД-13008 разрезки Рулонной стали на Заготовки Вентиляционных Изделий. Автоматическая линия СТД-13024 продольно- Поперечной разрезки Рулонной стали. Механизм СТД-9 для Разрезки листа Наклонным ножом.	Прямая разрезка Тонколистового Рулонированного Проката. Прямая разрезка Тонколистового Проката, Поставляемого Листами.	Разрезка осуществляется Дисковыми ножами. Применяют Комбинированную Разрезку. Может комплектоваться Тележками для подвоза и уборки заготовок.
Механизмы для Вальцевания: СТД-518 СТД-14	Гибка из Тонколистового Проката Цилиндрических И конических Обечаек.	Асимметричная гибка на Трехвалковых вальцах; Минимальный диаметр Обечаек 100 мм. Симметричная гибка на Четырехвалковых вальцах; Минимальный диаметр Обечаек 165 мм.
Механизмы ЛС-4 и ЛС-5 листогибочные с Поворотной балкой. Механизм Листогибочный СТД-19. Механизм для гибки Обечаек СТД-522.	Гибка из Тонколистового Проката Прямоугольных Обечаек.	На механизмах можно гнуть Обечайки с Замкнутым Контуром.

<p>Механизмы для гибки: СТД-42 (горизонтальный) и СТД-747 (вертикальный). СТД-45.</p>	<p>Гибка фланцев Из сортового Проката.</p>	<p>Круглые фланцы.</p> <p>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 Крупного сечения.</p> <p>Изготовление реек для Воздуховодов прямоугольного Сечения СТД-339.</p>
<p>Автомат СТД-516-130 Для профилирования Соединительных Элементов.</p> <p>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 CO₂) и СТД-430Б (плазменная сварка).</p> <p>Автоматизированная Линия СТД-352М.</p>	<p>Автоматическое изготовление Прямых участков воздуховодов из рупонной стали.</p>	<p>Изготовление Спирально-фальцевых Воздуховодов Крупного сечения.</p> <p>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 Диаметр 100-315 мм. Сечения Воздуховодов (100x150)-(250x400)мм</p>
<p>Автоматические линии: СТД-23005 изготовление Детали "Связь".</p> <p>СТД-23006 изготовление Детали "Клапан".</p> <p>СТД-23007 изготовление Детали "Панель".</p>	<p>Изготовление разных деталей.</p>	<p>Входят 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 листоправильные станки, различаемые по количеству рабочих валков, мощности и габаритным размерам.

Приспособления и инструмент для измерительных и разметочных 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 жестяницкий.

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		200		200	
Размеры сечения	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 воздухопроводов из кровельной стали.

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

Инструмент для резки и опилования металла.

Для резки и опилования 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.