

Арнайы технология Электргазпісіруші



Дайындаған : Кумарбек Б

**Металдарды
пісіруге
даярлау
Бөлшектерді
пісіруге
жинақтау.**



Металл беттерін пісіруге дайындау.

- Пісіруге арналған операцияларға кесу, түзеу, тазарту, белгілеу және жинақтау кіреді.



Кесу

- Механикалық станоктарда кесу өте өнімді және де кесу сапасы жоғары. Жайма металды механикалық түзу кесу үшін көлденең және бойлық кесуге арналған қыспақ қайшылар қолданылады.

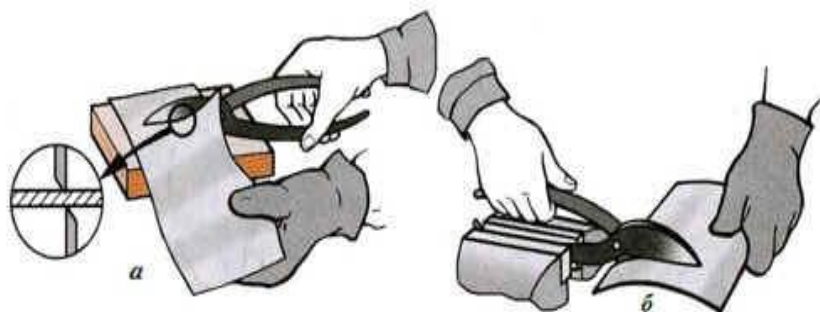


рис. 5

Металды түзету

- Металдың түзетуін станоктарда немесе қолмен орындайды. Жазықтық және жолақты металды түрлі жазық-түзеткіштерде түзетеді. Металды қолмен түзетуде әдетте шойын немесе болатты түзеткіш плитада орнатып, зілбалға немесе қол бұранды баспақпен соққы жасап орындайды.



Металды түзетү.

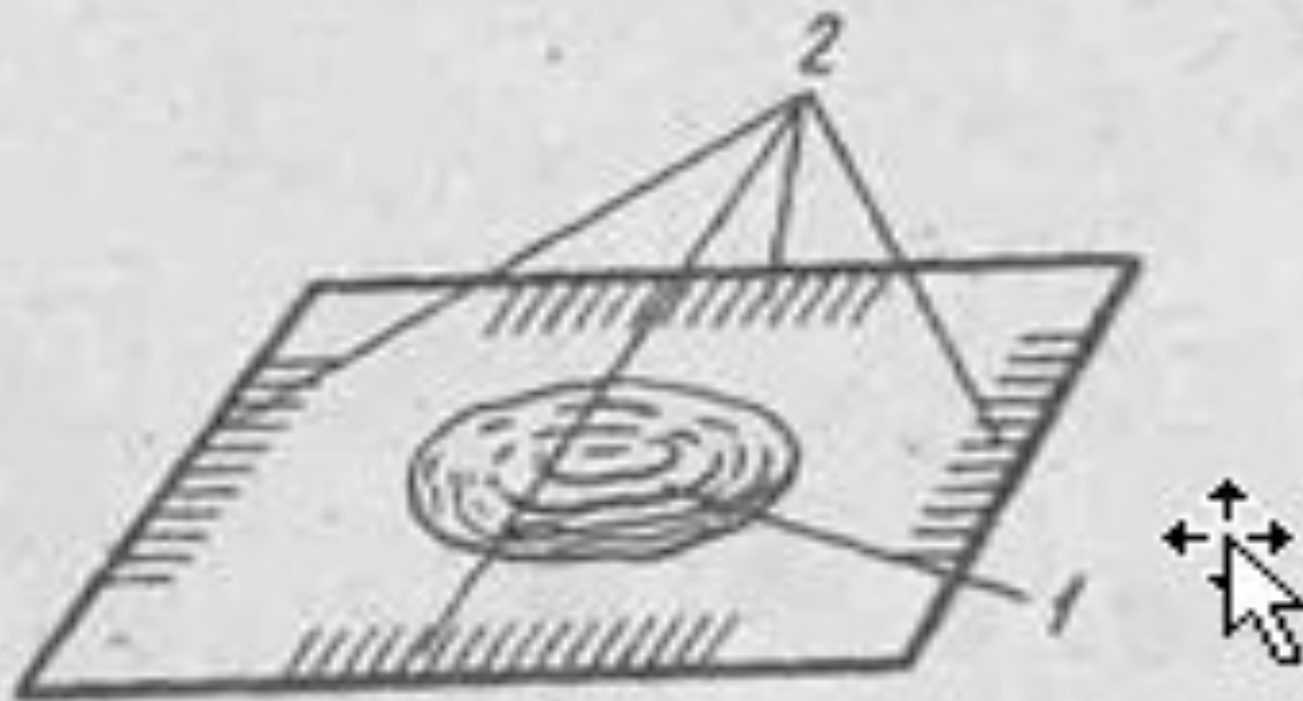


Рис. 3. Схема правки пластины с выпуклостью в центре: 1 — бугор (выпуклость), 2 — места удара молотком

Иірім/Вальцы

- Иілгіш иірімдер жазық илемнен жасалған түрлі пішіндерді, дайындамалардың жиектерін, цилиндрлік бөлшектерді, доға типтес элементтерді сапалы майыстыру үшін қолданады.



Иірім/Вальцы

- Жаймалық илектің жайма-түзеткіш иірімдері



Тазарту

- Негізгі металл және қоспалы материалды пісіру алдында тоттан, отқабыршықтардан, майдан, ылғалдан және түрлі металды емес ластардан жақсылап тазартады. Тазартуды қолмен немесе механикаландырылған сайманның көмегімен орындайды.



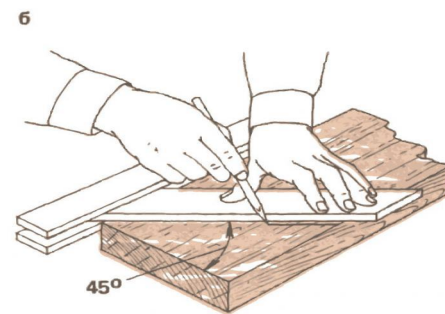
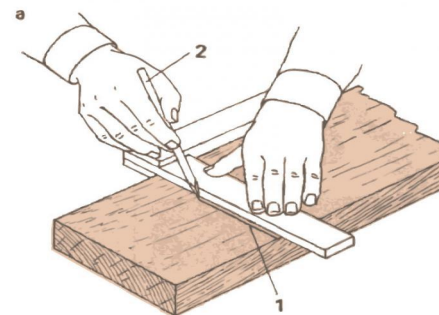
Металды тазарту

- **Металдың тазартуын** қалыптаудан /штамповка/ кейін бөлшектердің жиектерінде қалған кедір-бұдырғылардан, сонымен қатар жиектер беттерінен отқабыршықтар мен қождардан тазарту үшін қолданады. Ұсақ бөлшектерді тазарту үшін қайрақты шеңберлері қолданады.



Белгілеу

▣ **Белгілеу деп** сызбадан металға бөлшектердің өлшемдерін дәлме-дәл өлшемде түсіргенді айтады. Белгілеуді түрлі саймандар көмегімен орындайды: болатты метр, болатты ұзындық өлшеуіш, металды сызғыш, сызғыш, кернер, циркуль, штангенциркуль, рейсмус, бұрыштағыш



Бөлшектерді майыстыру

- **Бөлшектерді және дайындамаларды ию металды иілгіш иірімдерде орындайды, әдетте цилиндрлік пішінді түрлі сыйымдылықтарды жасау үшін.**

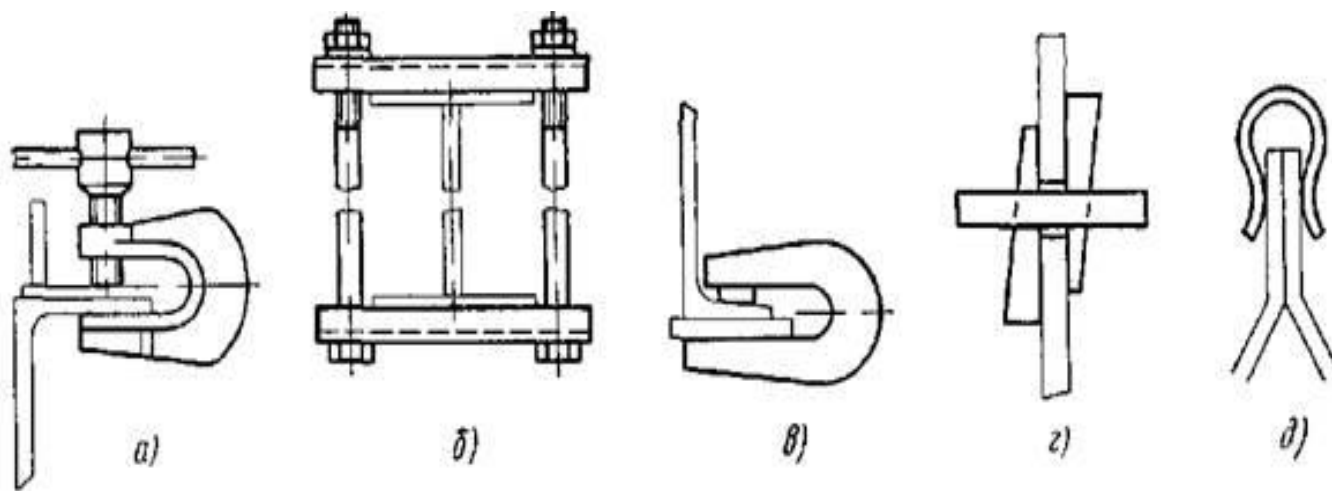


Рис. 8-61. Прижимы

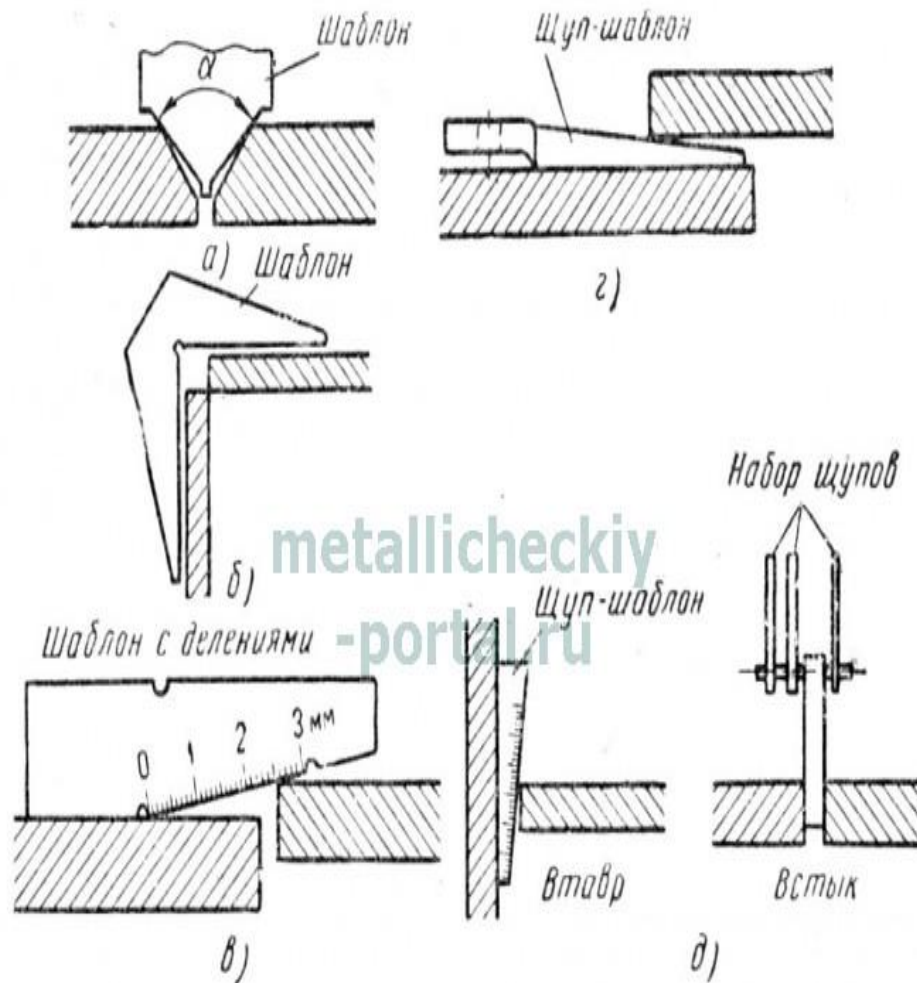
Бөлшектерді пісіру үшін жинақтау.

- Бөлшектерді пісіру үшін жинақтаудың қиыншылығы жалпы дайындаудың 30% жетеді. Сондықтан, жинақтауды жеңілдету үшін (және де оның дәлдігін жоғарлату үшін) түрлі тетіктер, арнайы саймандар мен шаблондарды қолданады.



Жинақтау сапасын тексеру.

- Жинақтау сапасын тексеруді арнайы шаблондар мен сүңгіштермен орындау ыңғайлы.



Іліндірулер/прихватки

Жинақталған бөлшектер мен түйістерді алдымен іліндірулермен қосады. Пісіру іліндірулер деп толық жапсарды көлденең қимасының бірден үшке дейін көлденең қимасы бар қысқа жапсарларды атайды.

Пісірілетін беттердің қалыңдығына және жапсардың жалпы ұзындығына қарай іліндірулердің ұзындығы 20 –дан 100 мм-дейін болуы мүмкін. Жапсардың ұзындығына қарай іліндірулер арасындағы арақашықтық 500-ден 1000 мм-дейін. Пісірме іліндірулер бөлшектерді пісіретін электродтармен орындалады.

Сұрақтар???

- 1. Пісіруге арналған дайындық операцияларды ата.
- 2. Белгілеу деп нені айтамыз?
- 3. Металдың кесуі мен тазалауы қалай орындалады?
- Жинақтау-пісіру тетіктерге қандай талаптар қойылады?
- Конспект- В.А Чебан «Пісіру жұмыстары» 96 бет