

ПРАВКА МЕТАЛЛОВ



**Дефекты формы заготовок
устраняют *правкой* – давлением
на поверхность, создаваемым
ударами молотка, прессами или
другими устройствами.**



Способы правки



Ручная



Машинная

Правкой выравнивают листы из стали, цветных металлов и их сплавов, полосы, прутковый и другой сортовой металл, трубы, проволоку, различные металлические конструкции. Некоторые материалы, обладающие повышенной прочностью (латунь, дюралюминий и др.), предварительно термически обрабатывают – *отжигают*.



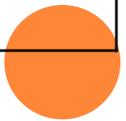


Правят только пластичные материалы! Детали и заготовки из хрупких материалов (чугуна и т.д.) править нельзя.



ИНСТРУМЕНТЫ И ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ РУЧНОЙ ПРАВКИ

Название	Применение
Слесарные молотки	Правка заготовок с необработанными поверхностями
Деревянные молотки (киянки)	Правка тонколистового металла
Гладилка	Правка тонколистового металла толщиной до 0,2 мм
Правильная плита	Для размещения выпрямляемых заготовок



ПРИЕМЫ ПРАВКИ МЕТАЛЛА

Название	Выполнение
Правка листового металла	Лист кладут выпуклостью вверх и по краям наносят сильные одиночные удары киянкой, постепенно передвигаясь в сторону выпуклости.
	Листы очень тонкого (менее 0,2 мм) металла (фольги) правят деревянным бруском, поглаживая им по заготовке в разные стороны
Правка полосового металла	Изогнутую по плоскости полосу кладут на плиту и наносят молотком удары по выпуклости, постепенно приближаясь к ее середине
	Изогнутую по ребру полосу кладут на плиту широкой плоскостью и наносят удары носком молотка, постепенно передвигаясь вдоль и поперек полосы.
	Изогнутую по спирали полосу за один конец закрепляют в тисках и раскручивают за второй, используя рычаг с ручными тисками или специально изогнутый рычаг
Правка проволоки	Проволоку кладут на плиту и наносят легкие удары молотком, поворачивая ее вокруг оси.
	Помещают изогнутый участок проволоки между губками плоскогубцев и сильно сжимают.
	Проволоку протягивают между гвоздями, вбитыми в доску.
	Закрепляют в тисках металлический стержень, на две палочки наматывают концы проволоки и несколько раз протягивают ее.
	Проволоку зажимают в тисках между двумя дощечками и с помощью ручных тисков протягивают ее.

Приемы контроля качества правки

На
глаз

Линейкой

На
плите

Специальными
приспособлениями и
инструментами



Виды брака при правке

Брак	Причины
Забоины и вмятины на поверхности	Неумение правильно наносить удары, негладкая поверхность бойка молотка, неправильный выбор ударного инструмента.
Неровность заготовки или детали	Отсутствие прочных умений и навыков, невнимательность при контроле.



ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАЗМЕТКЕ

1. Работайте только исправными инструментами.
2. Надевайте рукавицу на руку, поддерживающую заготовку.
3. Держите левую руку в стороне от места ударов.
4. Плотнo прижимайте заготовку к правильной плите или наковальне.
5. Не стойте за спиной работающего, и не работайте, если кто-то стоит за вами.

