

ПРОИЗВОДСТВО КАЛЬЯНОВ

1 ЭТАП

- Выплавка стекла для изготовления колбы в печах ванного типа с постоянной работой с температурой около 1500 градусов

ПОКРАСКА СТЕКЛА ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ В НЕСКОЛЬКО ЭТАПОВ:

- чистка стекла от жира и различных мелких частиц, пыли;
- покраска стекла;
- сушка;
- готовая колба отправляется в сборочный цех.

2 ЭТАП

- Закупленные металлические, полые изделия цилиндрической формы из нержавеющей стали, (диаметр которых не превышает 15-20 мм) отправляются на деффектовку, где удаляются различные шероховатости, выемки, заусенцы.

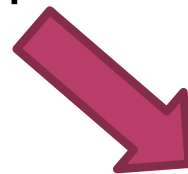
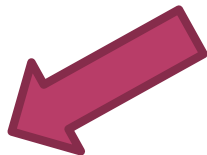
ВЫТАЧИВАНИЕ РЕЗЬБЫ 2 ТРУБ ДЛЯ РАЗЪЁМНОГО СОЕДИНЕНИЯ

- Нарезание осуществляется при помощи плашек, метчиков и резьбонарезных головок.

ПРОВЕРКА РЕЗЬБЫ

- Комплексный метод контроля применяют для резьбовых деталей. Метод основан на одновременном контроле среднего диаметра, шага, половины угла профиля, внутреннего и наружного диаметров резьбы путём сравнения действительных размеров с предельными.

после контроля



Отправка в сборочный
цех

Брак

3 ЭТАП

- Сборка на конвейере стеклянной колбы с готовыми, разборными внешней и погружной шахтами