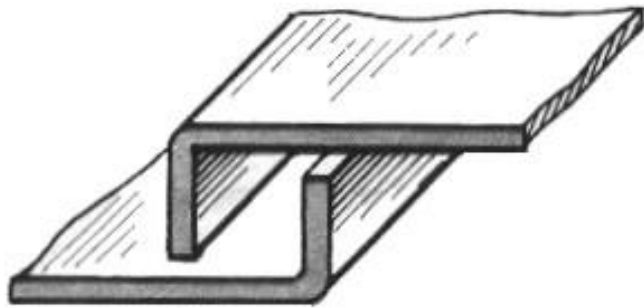




Соединение деталей из гонколистового металла



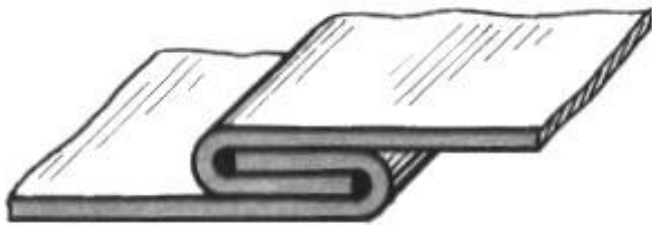
Соединение фальцевым швом



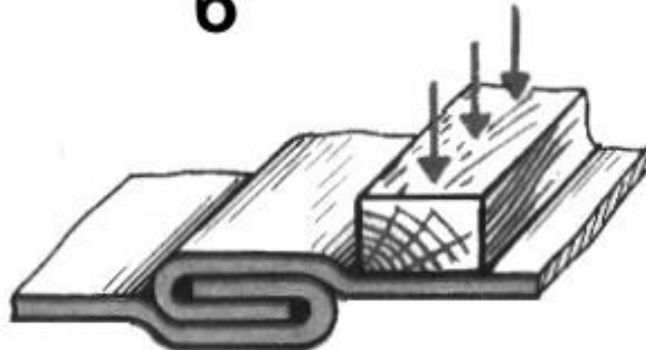
а



б



в



г

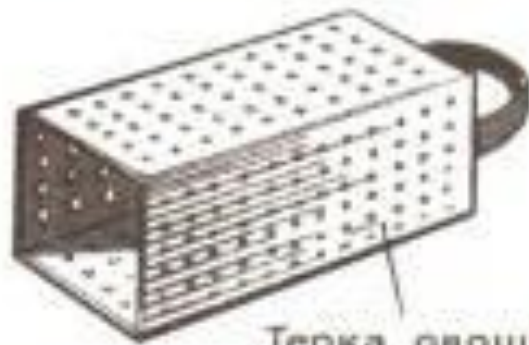
Его получают следующим образом. На расстоянии 6...8 мм от края соединяемых листов размечают линии сгиба и сгибают листы под прямым углом (см.рис. слева **а**). Затем подгибают края заготовок (см. рис. слева **б**), соединяют их в замок (см.рис. слева **в**) и подгибают листы вблизи шва с помощью деревянного бруска, как показано на рисунке **г**, чтобы соединение не разъединилось.

Соединение деталей фальцевым швом применяют при...





Лейка



Терка овощная



Корыто



Консервная банка

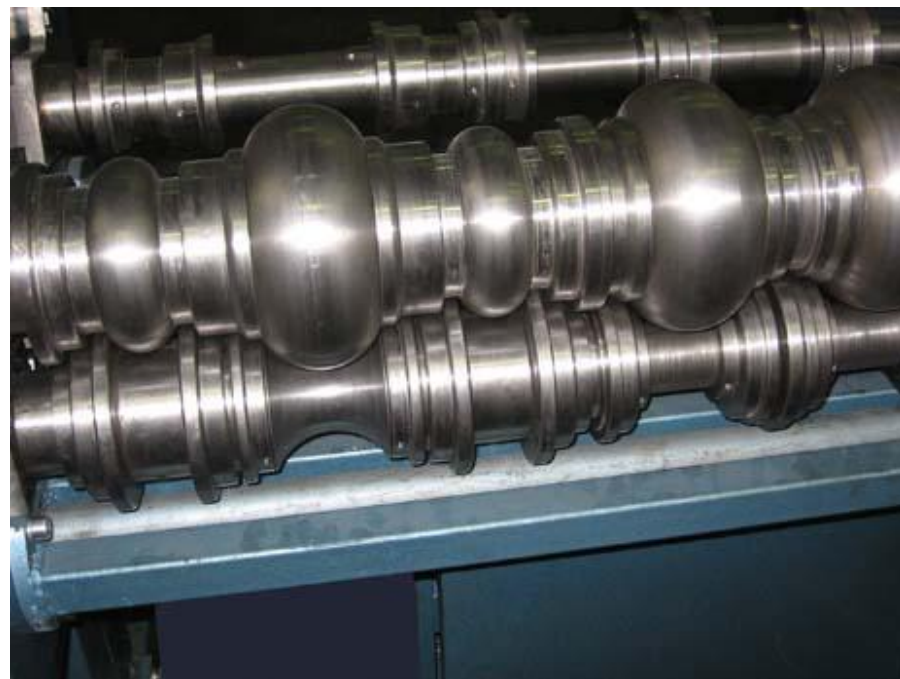
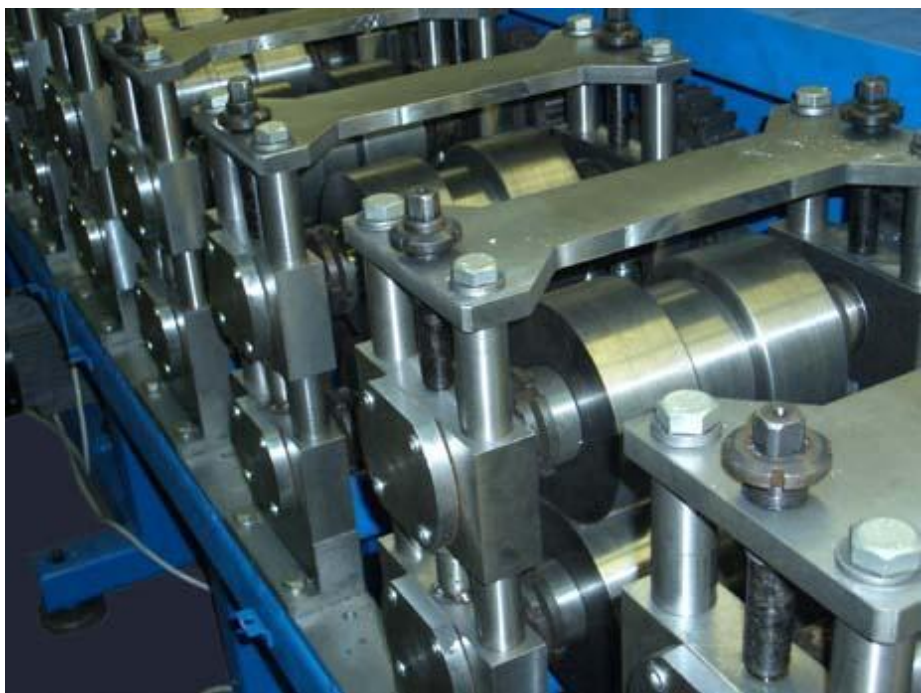


Банка

Фальцевая кровля



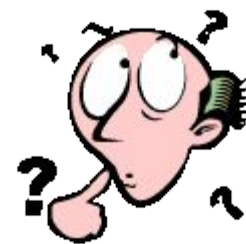
На заводах такая работа выполняется *жестянщиками* на **фальцепрокатных станках**.



Детали из листового металла МОЖНО СОЕДИНЯТЬ С ПОМОЩЬЮ **заклепок.**

Заклепки применяются для создания так называемого "**неразъемного**" соединения. Обычно с помощью заклепок соединяют тонкие металлические листы, крепят фасадные пластины, а также довольно тяжеловесные конструкции

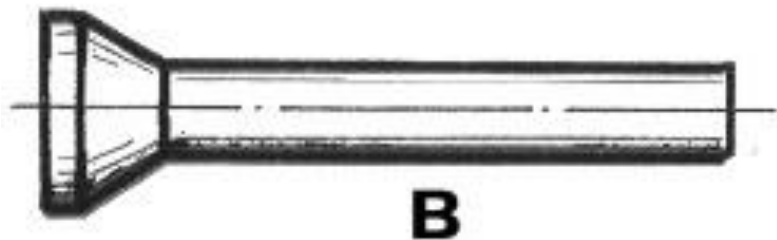
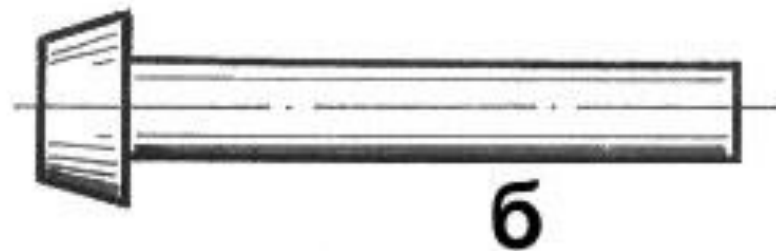
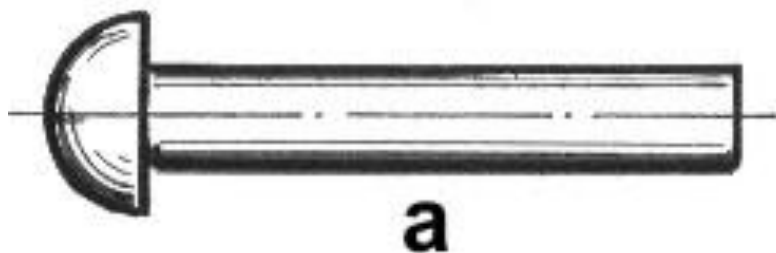




Заклепки в качестве крепежного элемента использовались буквально с незапамятных времен. Достаточно посетить любой археологический музей, чтобы воочию убедиться в этом. Например, древние воины носили доспехи, металлические пластины которых были соединены исключительно заклепками.

В качестве основного (практически единственного) крепежного элемента при постройке Эйфелевой башни и крейсера "Аврора" использовались именно заклепки.



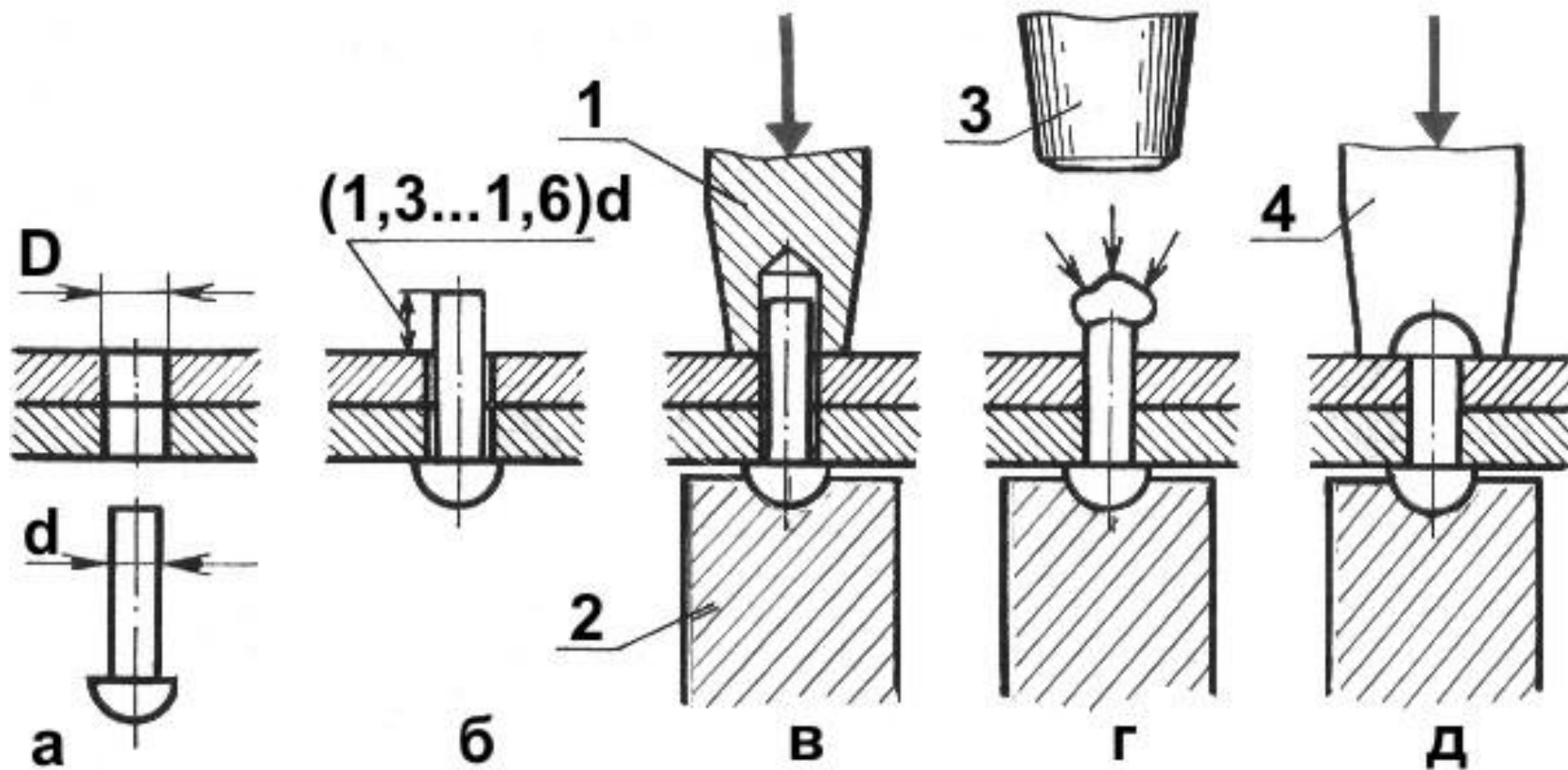


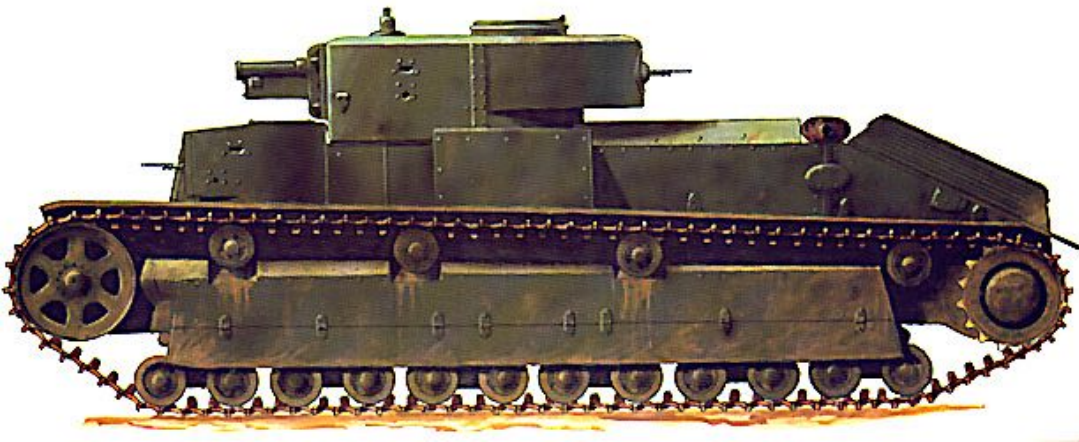
- **Заклепки** — это крепежные детали, состоящие из закладной головки и стержня. Их изготавливают из мягкой стали, меди, алюминия, латуни. Существуют заклепки с полукруглой(а), потайной(б), плоской(в), полупотайной(г) головками

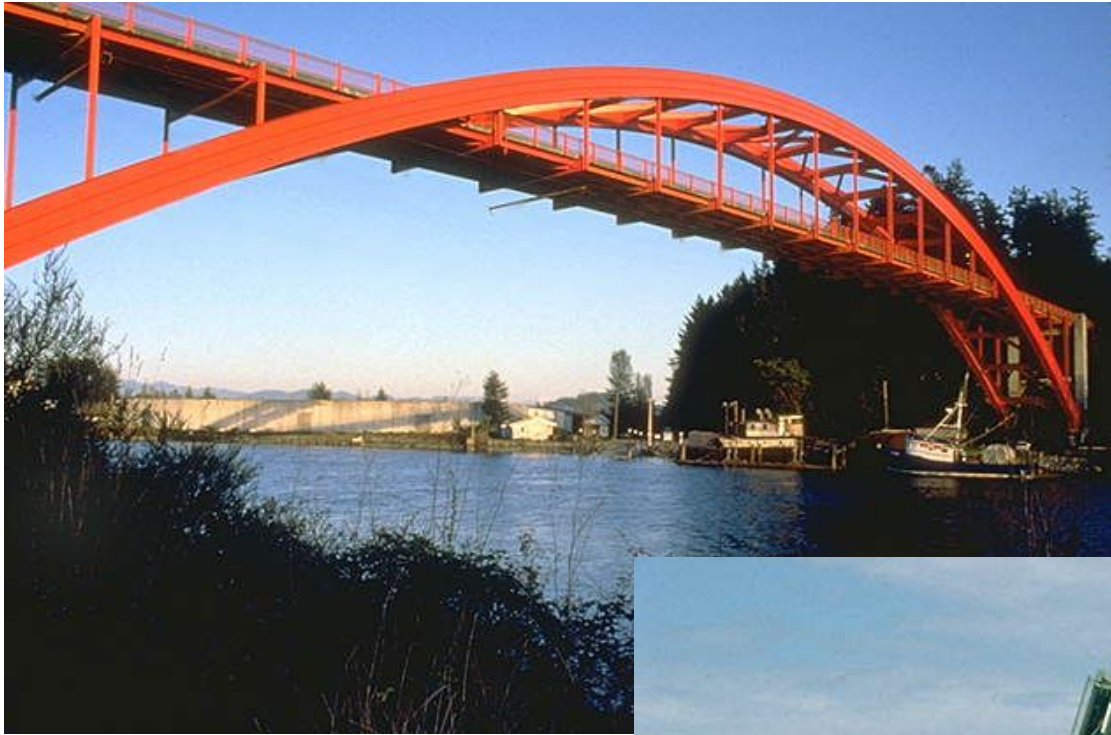
ТБ

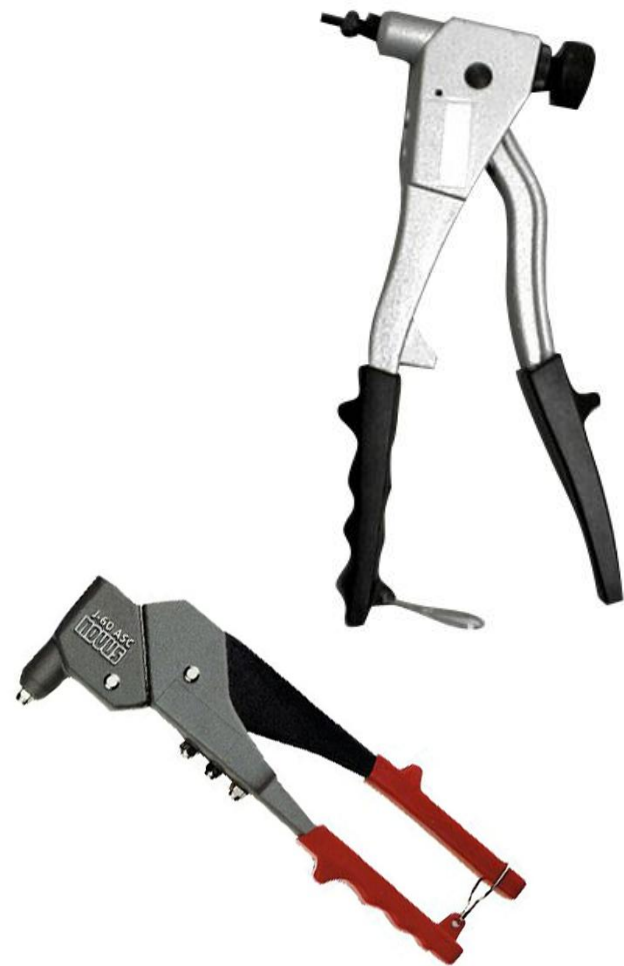
- Выполняя заклёпочное соединение, надо проверить надёжность насадки молотка на ручку.
- Заготовка должна быть надёжно закреплена в тисках.
- Нельзя стоять за спиной работающего.
- Соблюдать правильность приемов при выполнении клёпки.

Процесс выполнения клепки



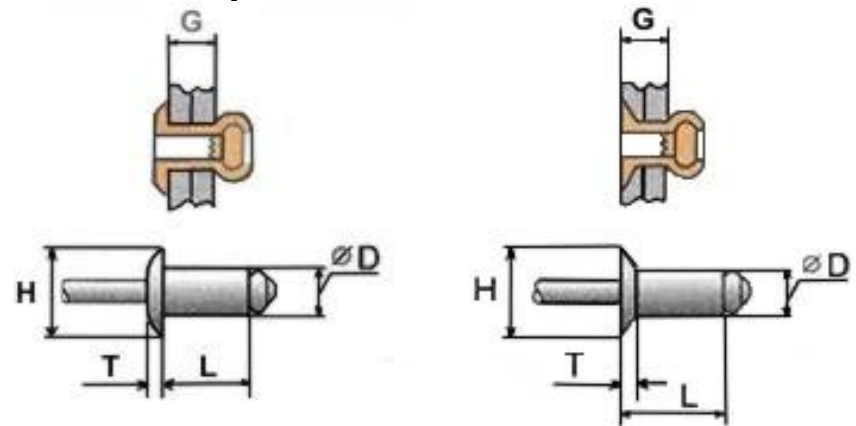






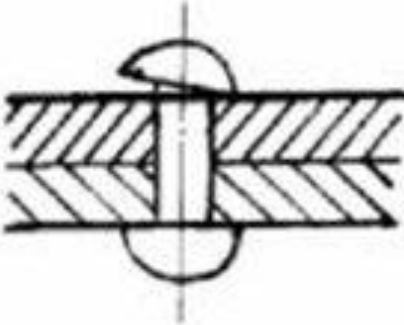
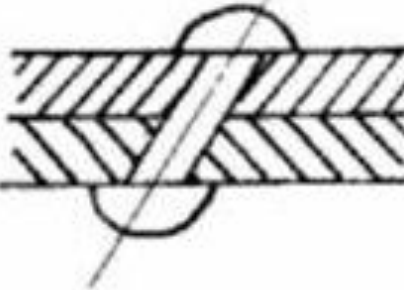
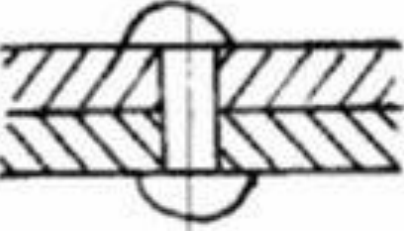
Установочный инструмент для работы с вытяжными заклепками. Машиностроение, строительная индустрия, автомобильная и мебельная промышленность, предприятия отрасли производства электроники активно используют именно вытяжную заклепку, поскольку технология одностороннего скрепления удобнее и надежнее других способов крепления.

Особенности конструкции: заклепка имеет выпуклую или потайную шляпку. Для установки заклепки требуется доступ только с одной стороны материала.

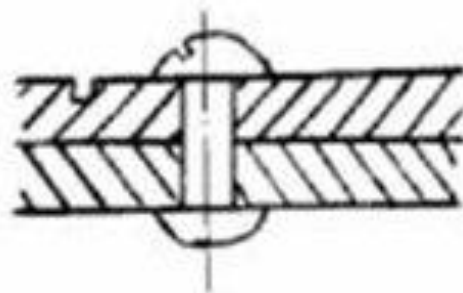


Брак в заклепочных соединениях и его

ПРИЩИПЫ

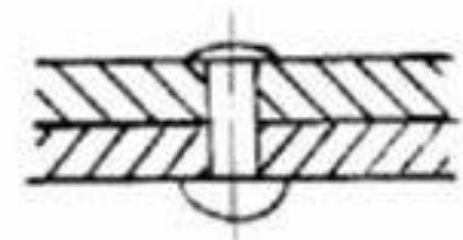
Вид брака	Схематическое изображение брака	Причина
Неплотное прилегание головки	 A schematic cross-section of a rivet joint. The rivet head is tilted to the right, creating a gap between the head and the upper plate. The rivet shaft passes through both plates.	Перекос обжимки при клепке
Смещение головок	 A schematic cross-section of a rivet joint. The hole in the upper plate is drilled at an angle, causing the rivet head to be tilted. The rivet shaft is also angled.	Косо просверленное отверстие
Смещение одной головки	 A schematic cross-section of a rivet joint. The rivet shaft has a chamfered (beveled) end on the left side, which causes the rivet head to be tilted to the right.	Скос на торце стержня заклепки

Зарубки на головке
или около нее



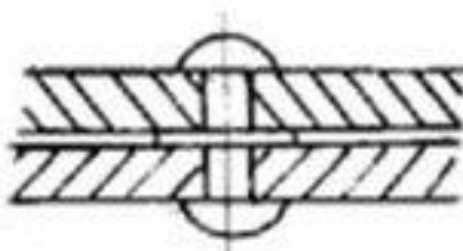
Смещение обжимки
при клепке

Маломерная
закрывающая головка



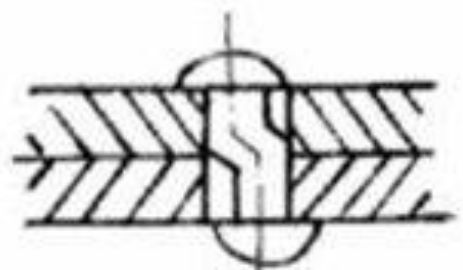
Недостаточная длина
стержня заклепки

Расплющивание
стержня между
поверхностями
склепываемых
деталей



Неплотное прилегание
деталей друг к другу
во время клепки

Изгиб стержня
в отверстии



Несоответствие
диаметра стержня
диаметру отверстия

Закрепление нового материала

