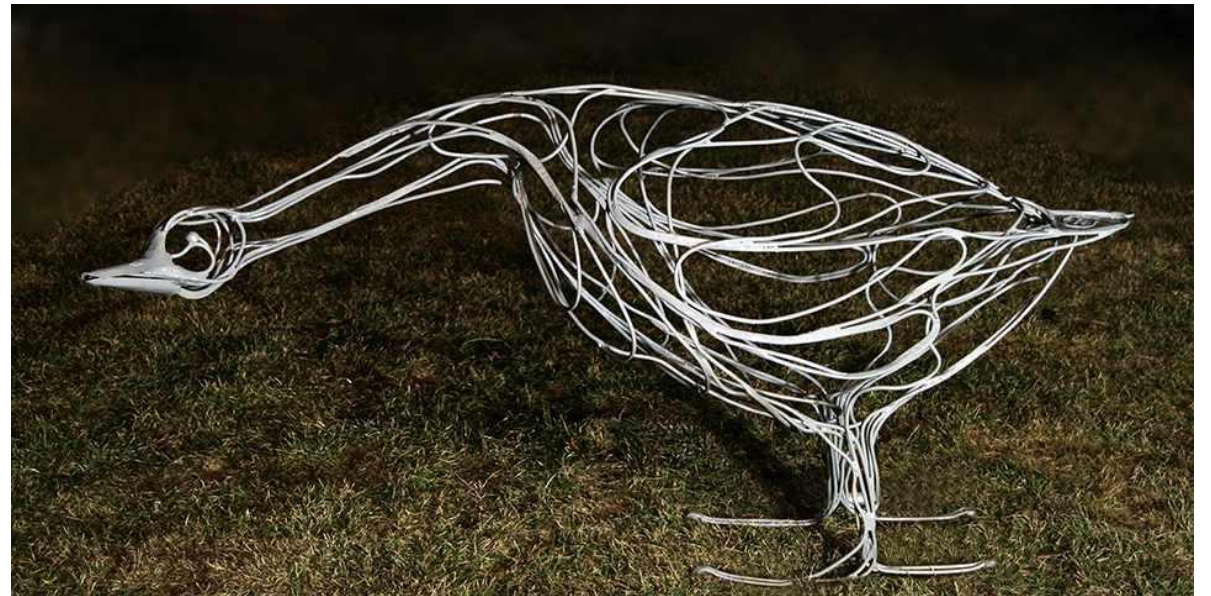


Сборка изделий из  
ТОНКОЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА,  
ПРОВОЛОКИ,  
ИСКУССТВЕННЫХ МАТЕРИАЛОВ



# Соединение заклёпками

Соединить детали из листового металла в изделие можно с помощью заклёпок, фальцевым швом, пайкой, сваркой и другими способами. В учебных мастерских учащиеся выполняют соединение деталей первыми двумя способами (рис. 144).

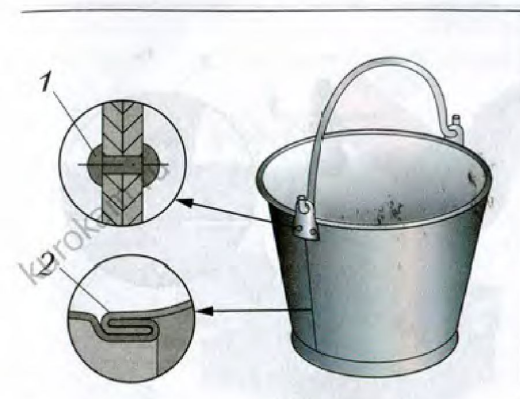
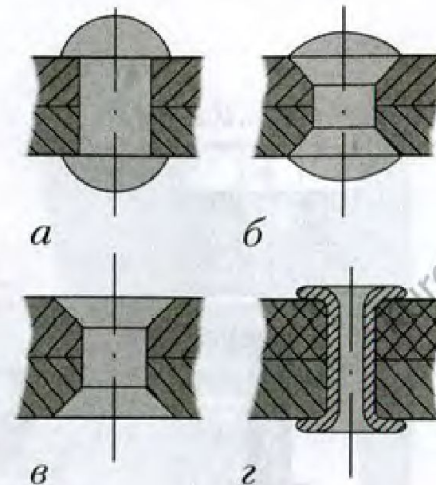


Рис. 144. Примеры соединения деталей из тонколистового металла: 1 – заклёпочное соединение; 2 – фальцевый шов



*Заклёпка* — крепёжная деталь из мягкой стали, меди или алюминия. Она состоит из закладной головки, стержня и замыкающей головки. Заклёпки бывают с полукруглой головкой (рис. 145, *а*), полупотайной (рис. 145, *б*), потайной (рис. 145, *в*); трубчатые (рис. 145, *г*) и др. Диаметр заклёпки зависит от толщины соединяемых деталей.



**Рис. 145.** Виды заклёпок:  
*а* — с полукруглой головкой;  
*б* — с полупотайной головкой;  
*в* — с потайной головкой;  
*г* — трубчатая

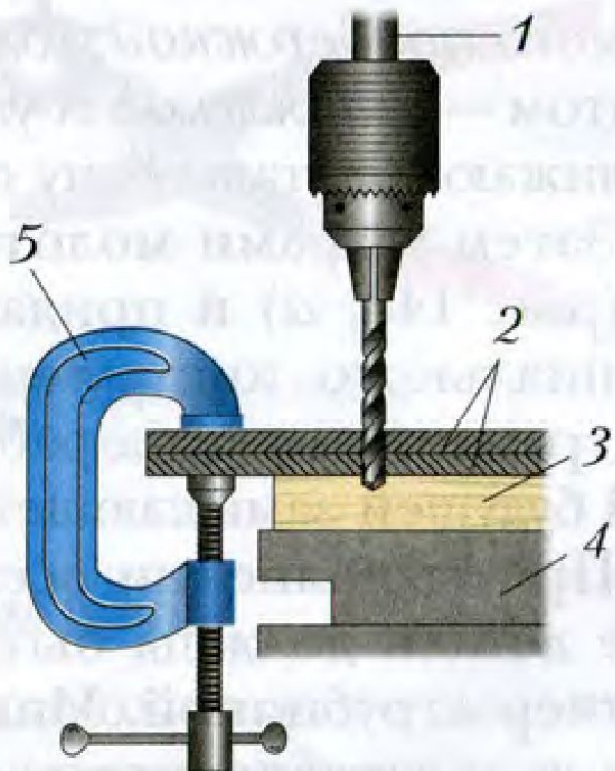
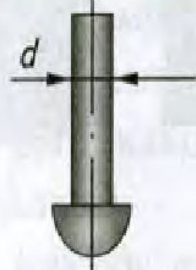


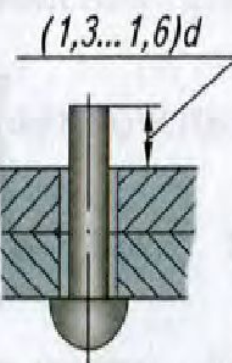
Рис. 146. Сверление отверстий под заклёпку:

- 1 – шпиндель сверлильного станка;
- 2 – детали;
- 3 – деревянный брусок;
- 4 – стол станка;
- 5 – струбцина

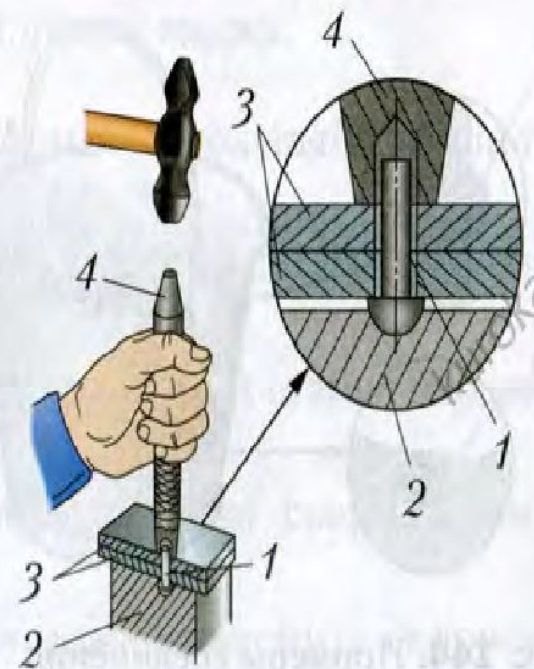
$$D = d + (0,1...0,2 \text{ мм})$$



a



б



в

Рис. 147. Последовательность получения заклёпочного соединения:

- a – подготовка отверстия под заклёпку; б – размещение заклёпки в отверстии; в – осаживание деталей: 1 – заклёпка;
- 2 – поддержка; 3 – детали; 4 – натяжка



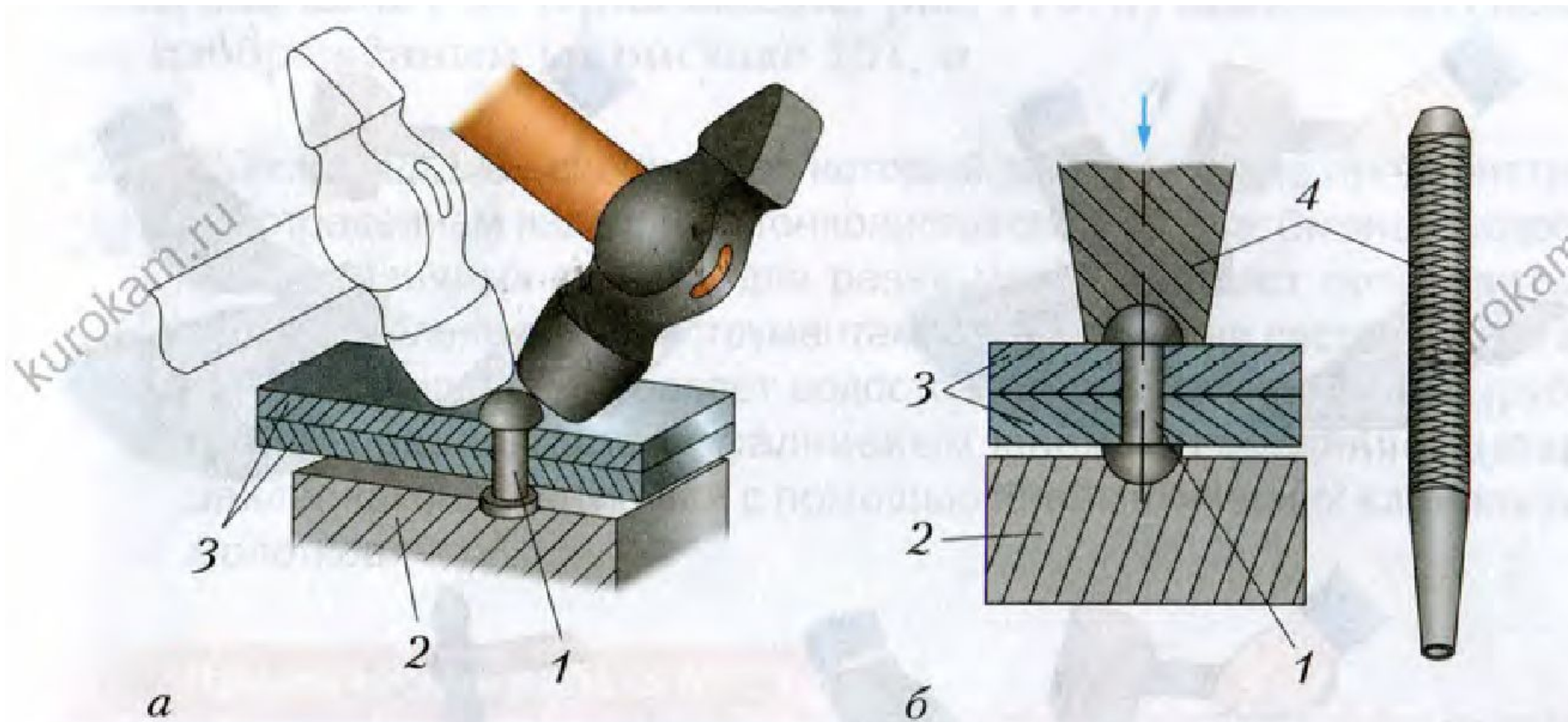


Рис. 148. Формирование головки заклёпки:

а – молотком; б – обжимкой:

1 – заклёпка; 2 – поддержка; 3 – детали; 4 – обжимка



**Рис. 149.** Универсальные  
щипцы-пробойник



# Соединение фальцевым швом

Другой способ сборки деталей из тонколистового металла — это соединение *фальцевым швом*. Его получают следующим образом. Сначала отгибают края (шириной 6...8 мм) соединяемых деталей под прямым углом (рис. 150, 1). Затем подгибают края так, как показано на рисунке 150, 2, и соединяют их в замок, простукивая киянкой (рис. 150, 3). Для того чтобы соединение не разъединилось, листы подгибают вблизи шва с помощью деревянного бруска (рис. 150, 4).

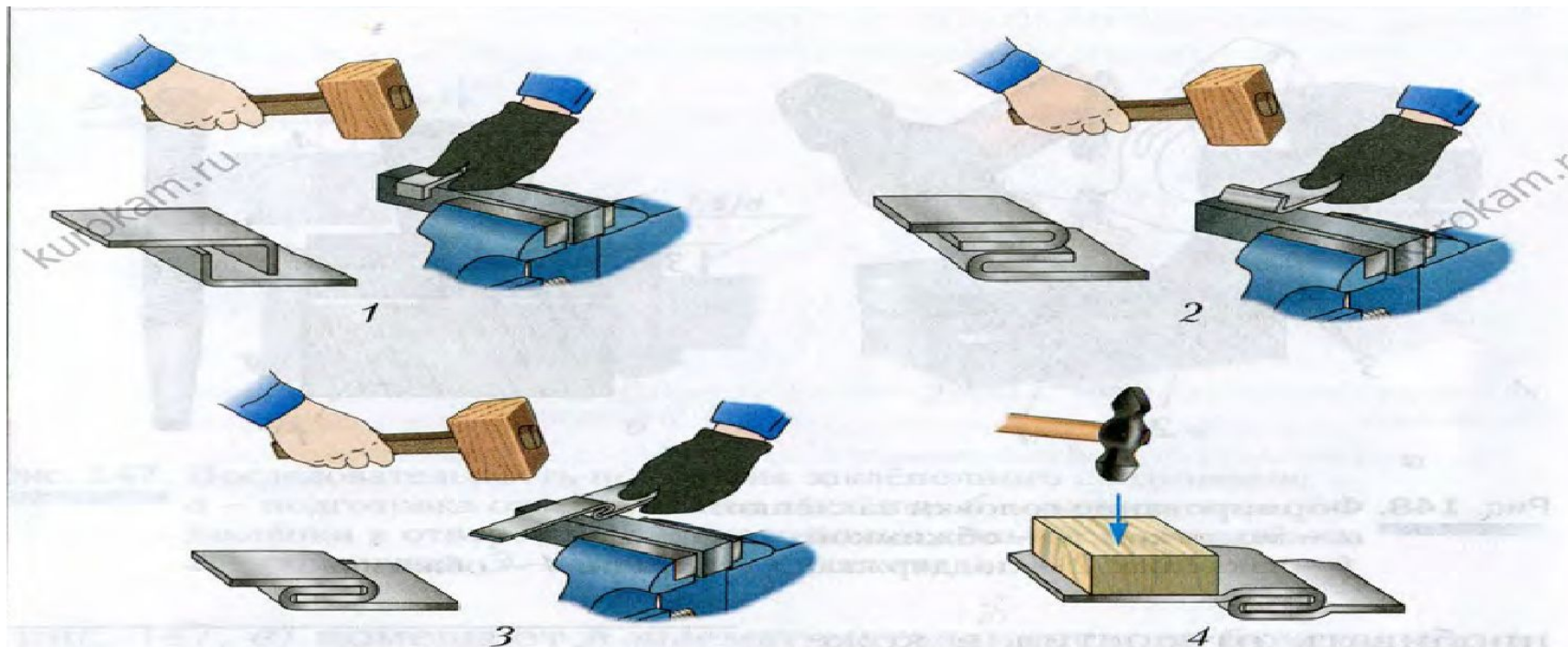


Рис. 150. Последовательность выполнения фальцевого шва (1-4)

Фальцевые швы применяют при изготовлении банок для краски, консервных банок, вёдер и др.



# Способы соединения деталей из проволоки



# Жестянщик

Профессия "жестянщик" относится к области металлообработки, где изготавливают различные изделия из тонколистового металла, трубы, кожухи, воздуховоды и т.п.

Профессиональный жестянщик должен обладать всесторонними знаниями основ геометрии, физики, химии. Обладать навыками работы на современном вальцовочном оборудовании и других металлообрабатывающих станках.



# Жестянщик

Жестянщик работает с металлом. И основные задачи, которые выполняет жестянщик на современном металлообрабатывающем производстве - это разметка и раскрой, гибка металлического листа, вальцовка цилиндрических деталей, изготовление сферических и фигурных поверхностей. Все эти работы производятся с помощью вальцовочных и гибочных станков, гильотинных прессов.

