

Основы слесаро-сборочных и электромонтажных работ

Преподаватель:
Зольников А.Е.

Сущность и назначение операции опиливания

Опиливание - это операция по удалению с поверхности заготовки слоя материала при помощи режущего инструмента - *напильника*, целью которой является придание заготовке заданных формы и размеров, а также обеспечение заданной шероховатости поверхности.

В слесарной практике опиливание применяется для обработки следующих поверхностей:

- плоских и криволинейных;
- плоских, расположенных под наружным или внутренним углом;
- плоских параллельных под определенный размер между ними;
- фасонных сложного профиля.

Кроме того, опиливание используется для обработки углублений, пазов и выступов.

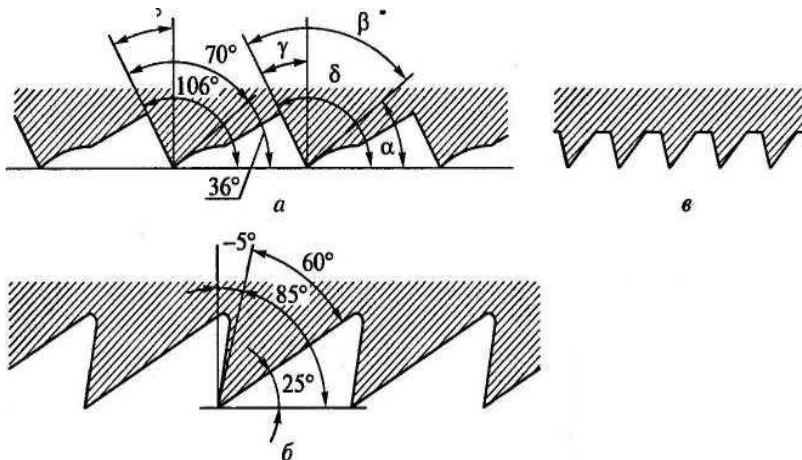
Различают *черновое и чистовое опиливание*.

Инструменты, применяемые при опиливании

Основными рабочими инструментами, применяемыми при опиливании, являются **напильники**.

Напильники по назначению подразделяют на следующие группы:
общего назначения, надфили, рашпили и машинные.

Напильники общего назначения, предназначаются для общеслесарных работ. По числу насечек (нарезок) на 10 мм длины напильники делятся на следующие шесть номеров **0, 1, 2, 3, 4 и 5**. При этом чем меньше номер насечки, тем больше расстояние между насечками и соответственно крупнее зуб.



Форма зубьев напильника:

а - насеченные:

б - фрезерованные;

в - протянутые

1 класс № 0 и № 1

Драчёвые напильники, у которых на 10 мм длины приходится 5 – 12 зубьев (крупная насечка).



Такие напильники применяют для грубого (чернового) опиливания, когда требуется снять большой слой металла.

Снимается слой металла 0,05 — 0,10 мм.

2 класс № 2 и № 3

Личные напильники, у которых на 10 мм длины приходится 13 – 24 зубьев (средняя насечка)



Эти напильники используются в основном для чистовой обработки поверхности. Снимаемый слой металла не превышает 0,02 — 0,06 мм.

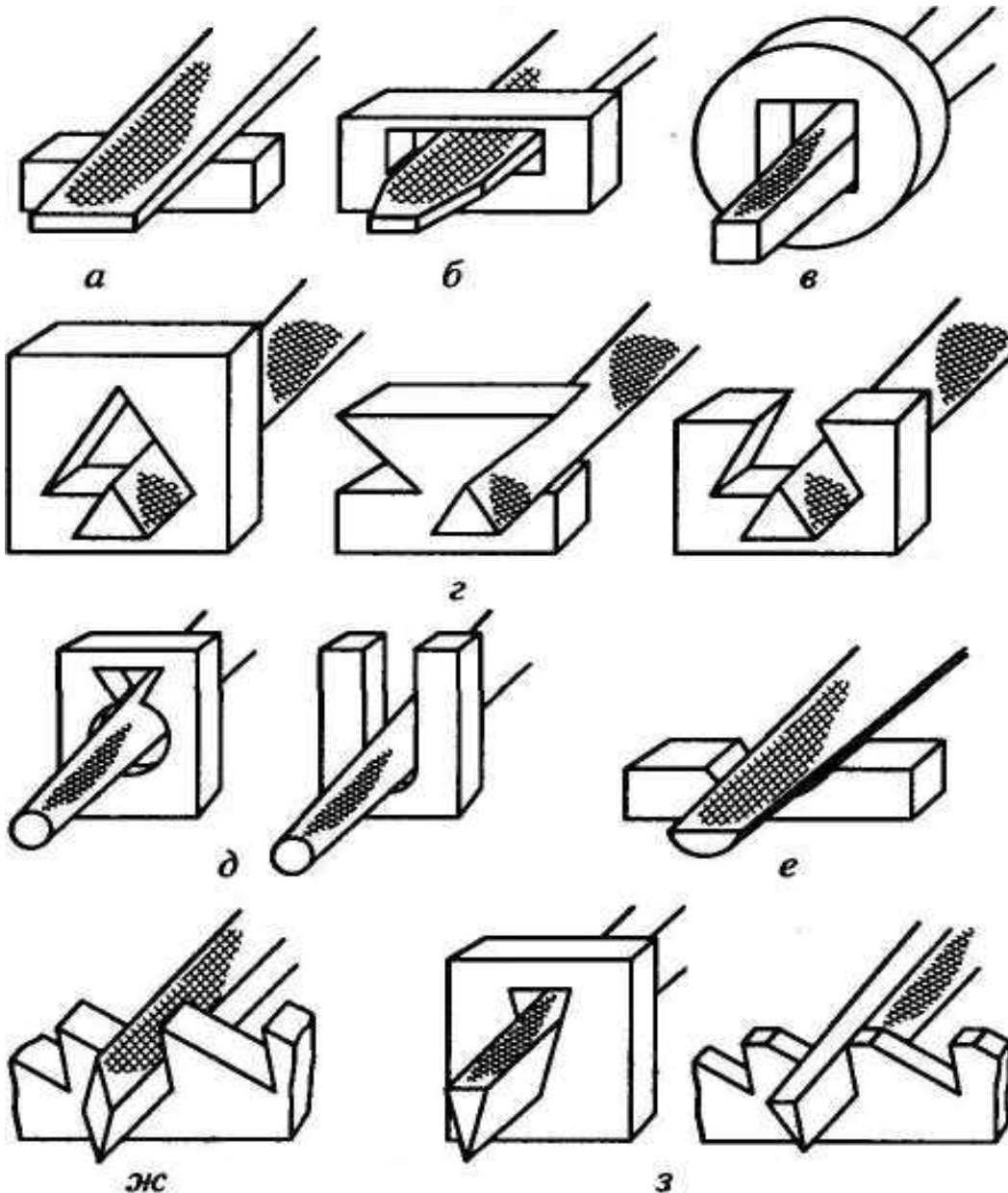
3 класс №4 и №5

Бархатные напильники, у которых
на 10 мм длины приходится более
24 зубьев
(мелкая



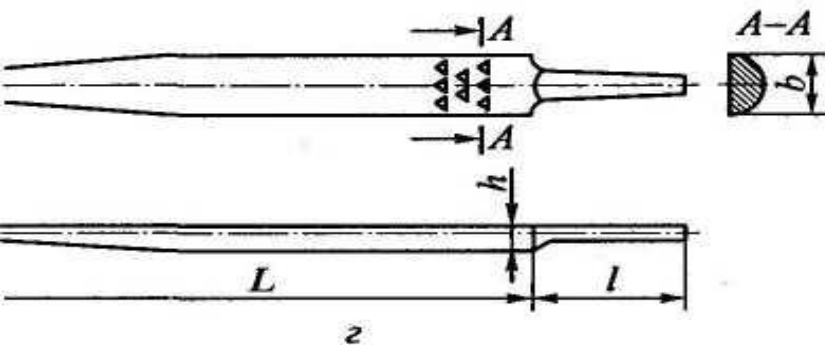
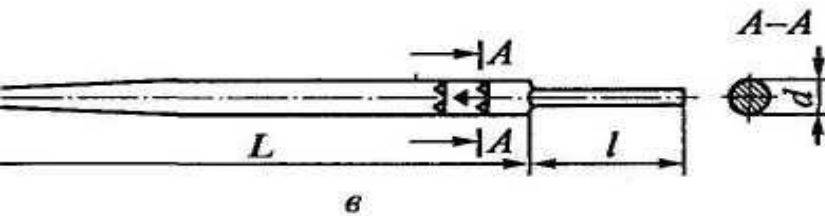
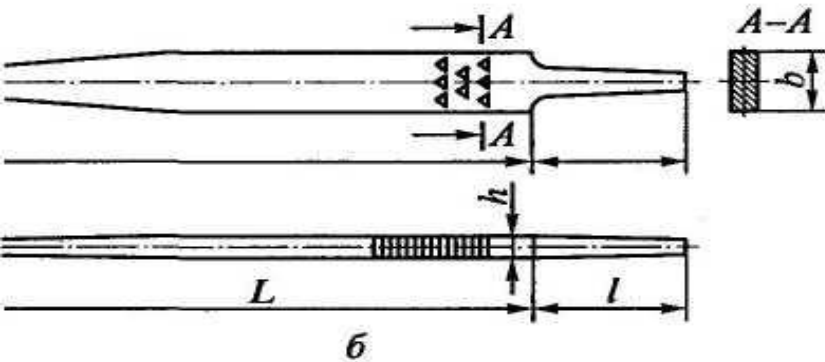
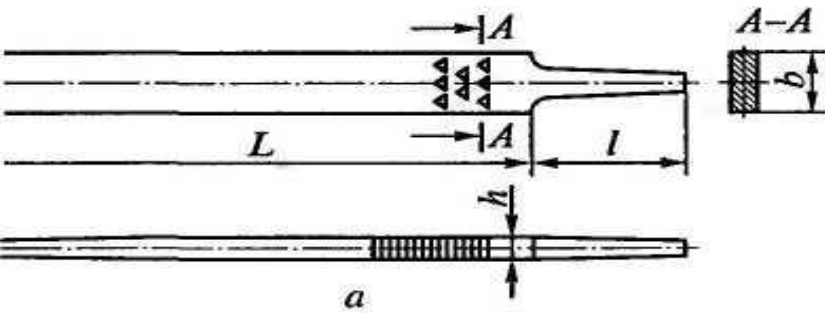
Такие напильники предназначены для
окончательной обработки изделий.
Снимаемый слой металла не более 0,01-0,03 мм

Напильники по форме сечения



Формы поперечного сечения напильников и обрабатываемых поверхностей:
а, б - плоская;
в - квадратная;
г - трехгранная;
д - круглая;
е - полукруглая;
ж - ромбическая;
з - ножовочная

Рашпили

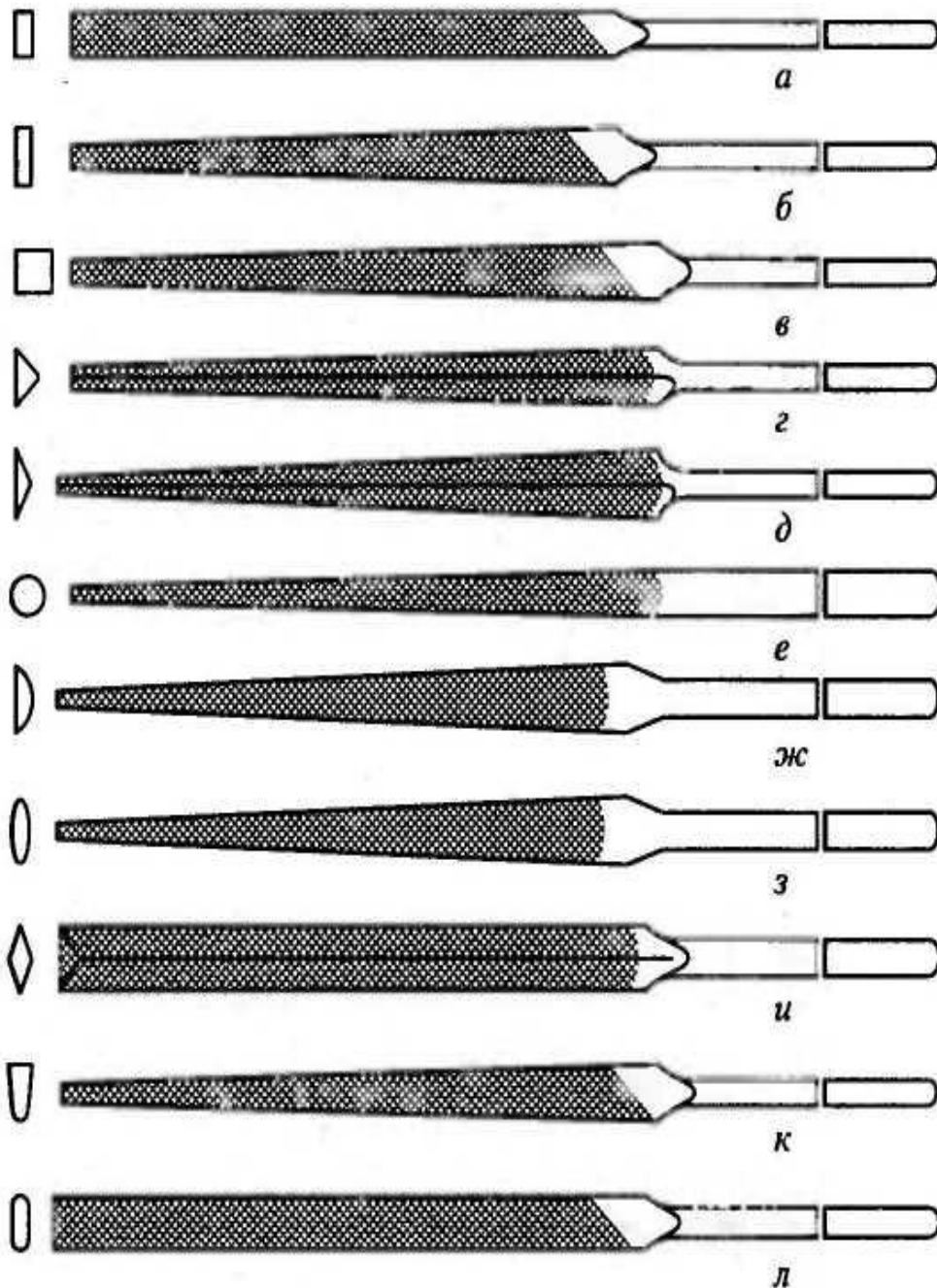


Рашпиль - напильник с самой крупной насечкой для опиловки, главным образом, мягких металлов, древесины и пластмасс.

Рашпили:

- а** - плоские тупоконечные;
- б** - плоские остроконечные;
- в** - круглые;
- г** - полукруглые;
- L** - длина рабочей части;
- l** - длина рукоятки;
- b** - ширина рашпиля;
- h** - толщина рашпиля;
- d** - диаметр рашпиля

Надфили



Надфили - маленький напильник для тонких работ

Надфили:

а, б - плоские;

в — квадратный;

г, д — трехгранные;

е — круглый;

ж — полукруглый;

з — оливообразный;

и - ромбический;

к - трапецеидальный;

л - галтельный

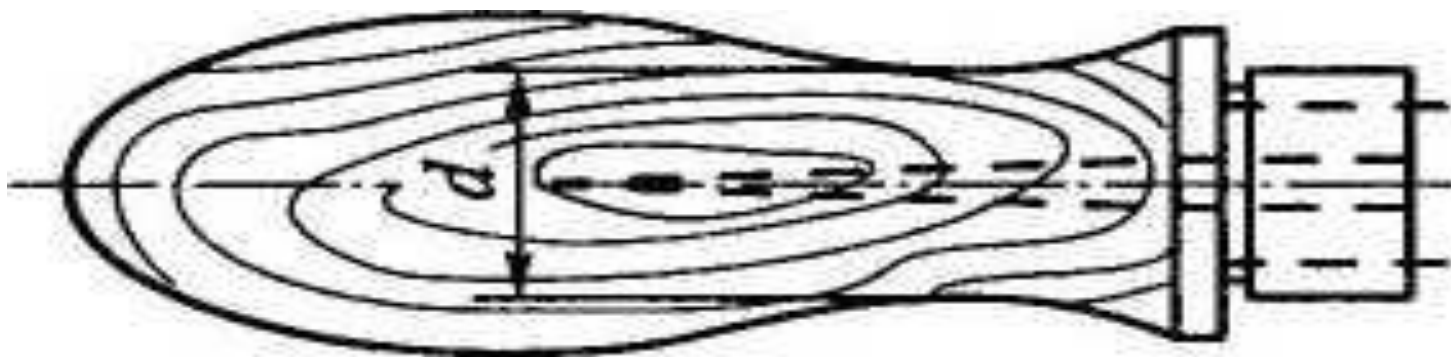
Профиль поперечного сечения напильника выбирается в зависимости от формы опиливаемой поверхности:

- **плоский, плоская сторона полукруглого** - для опиливания плоских и выпуклых криволинейных поверхностей;
- **квадратный, плоский** - для обработки пазов, отверстий и проемов прямоугольного сечения;
- **плоский, квадратный, плоская сторона полукруглого** – при опиливании поверхностей, расположенных под углом 90° ;
- **трехгранный** - при опиливании поверхностей, расположенных под углом свыше 60° ;
- **ножовочный, ромбический** - для опиливания поверхностей, расположенных под углом свыше 10° ;
- **трехгранные, круглые, полукруглые, ромбические, квадратные, ножовочные** - для распиливания отверстий (в зависимости от их формы).

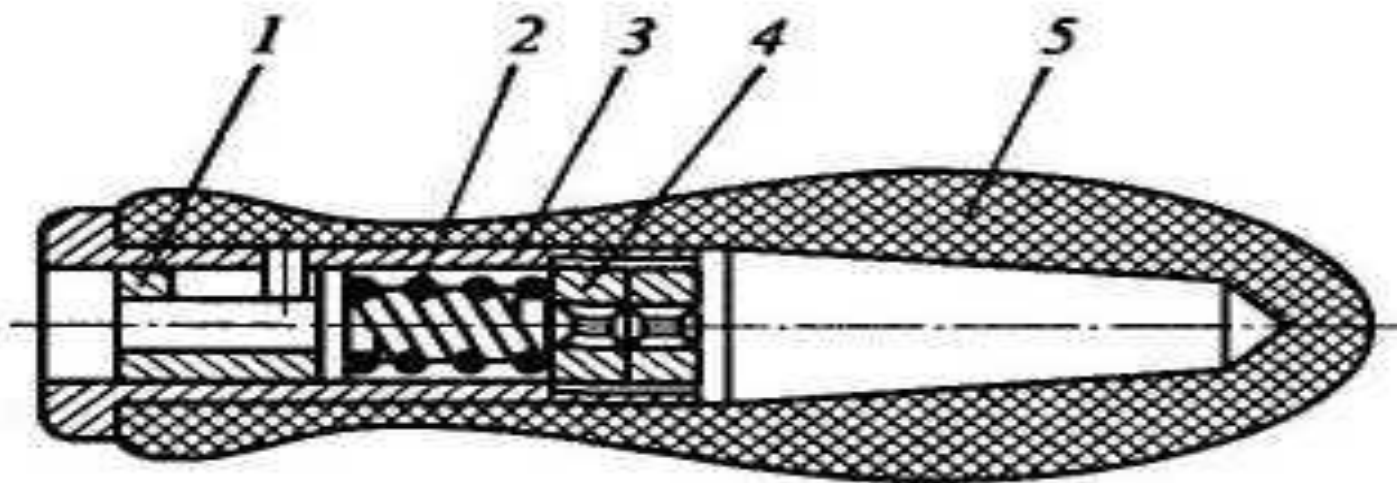
Длина напильника зависит от вида обработки и размеров обрабатываемой поверхности и должна составлять:

- ▣ 100... 160 мм - для опилования тонких пластин;
- ▣ 160...250 мм - для опилования поверхностей с длиной обработки до 50 мм;
- ▣ 250...315 мм - с длиной обработки до 100 мм;
315... 400 мм - с длиной обработки более 100 мм;
- ▣ 100... 200 мм - для распиливания отверстий в деталях толщиной до 10 мм;
- ▣ 315 ...400 мм - для чернового опилования;
- ▣ 100... 160 мм - при доводке (надфили).

Номер насечки выбирается в зависимости от требований к шероховатости обработанной поверхности.

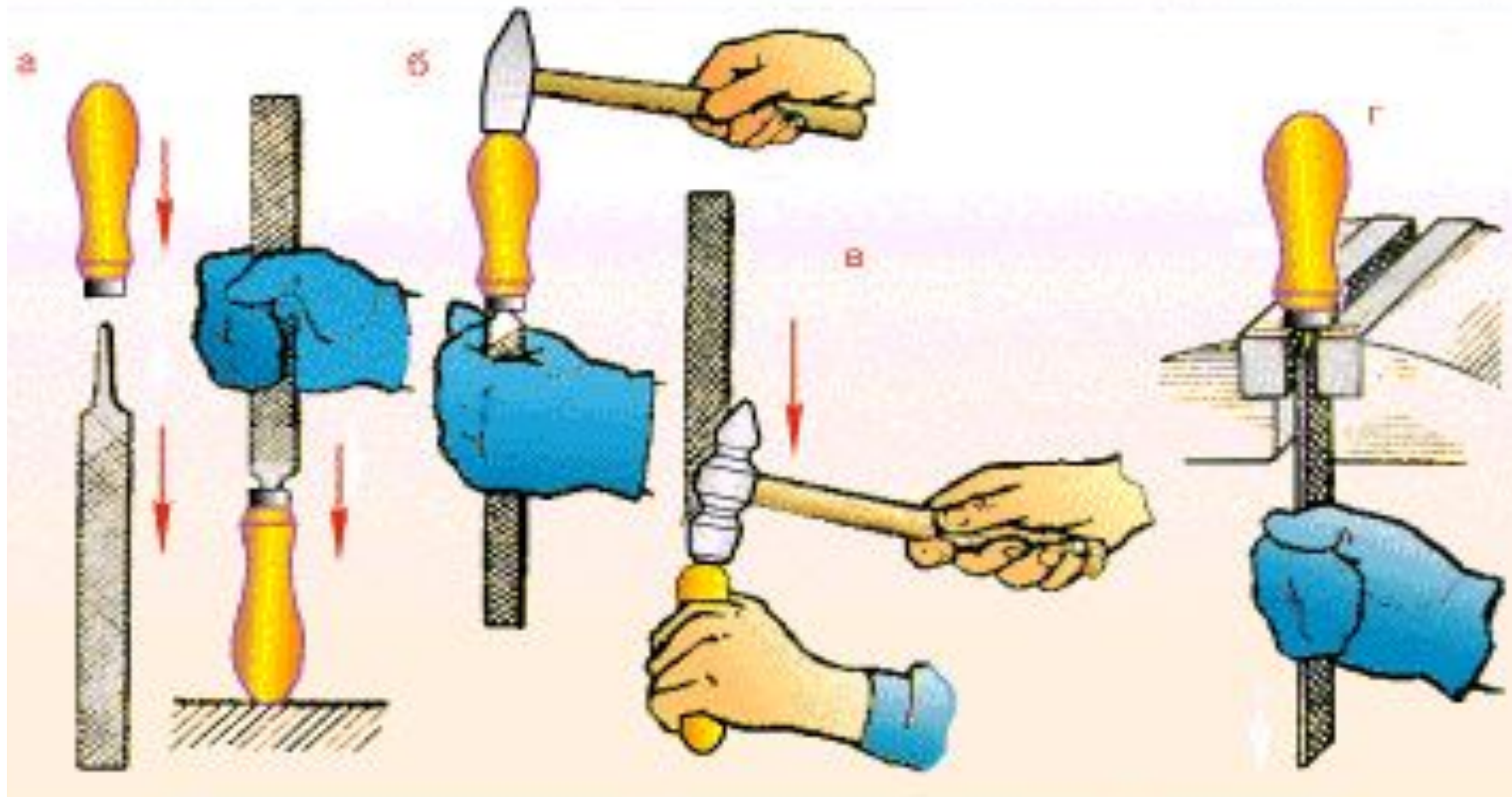


Ручка для напильника



**Быстросменная ручка для напильника:
1 - втулка; 2 - пружина; 3 - стакан; 4 - гайка;
5 - корпус**

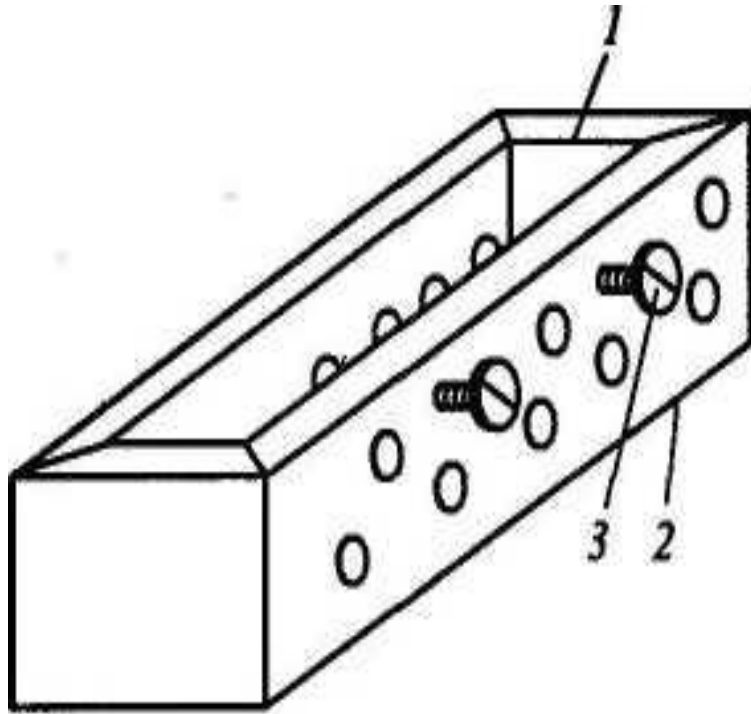
Насадка и снятие рукоятки напильника



а - насадка ударом о верстак; **б** - насадка ударом молотка;

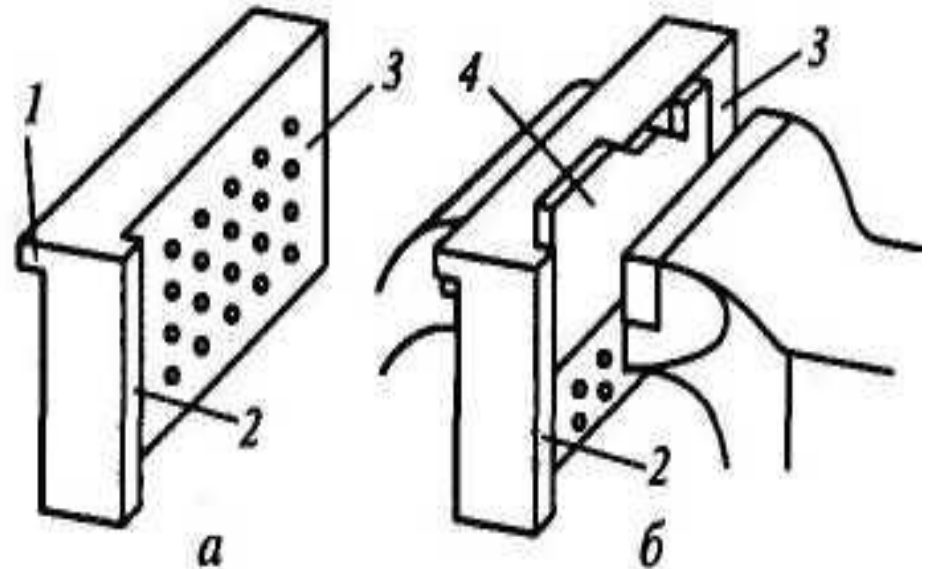
в - снятие ударом молотка; **г** - снятие с помощью тисков

Приспособления для опиливания



Рамка:

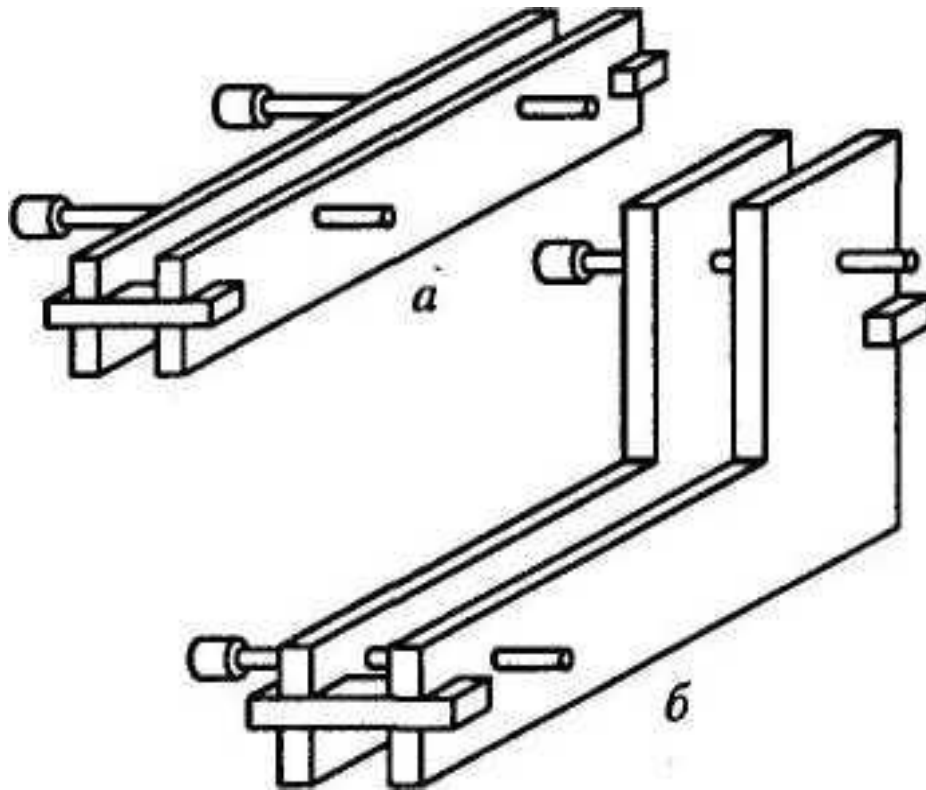
1- перегородка; 2 - рабочие пластины; 3 – винты



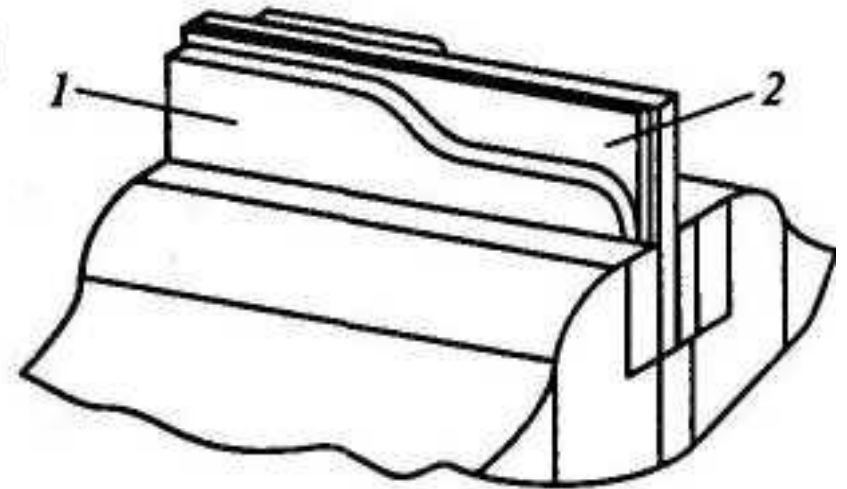
Плоскопараллельные наметки:

a - наметка; *б* - наметка в тисках с заготовкой; 1, 2- буртики; 3 - рабочая плоскость; 4 - заготовка

Приспособления для опиливания

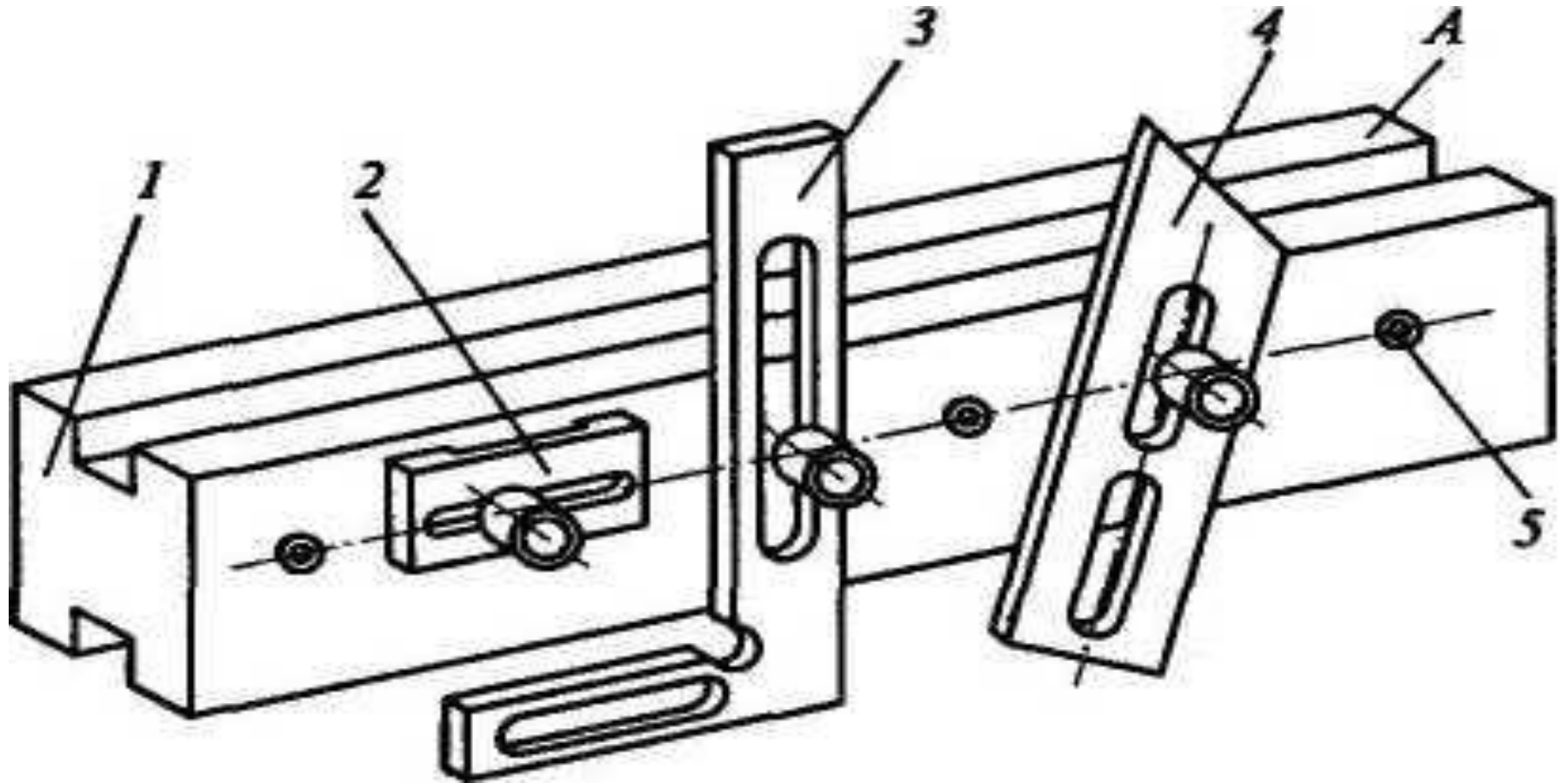


Раздвижные параллели
а - прямоугольные; б — угловые



Кондуктор:
1- кондуктор; 2 - заготовка

Приспособления для опиливания



Опиловочная призма:

1 - корпус; 2 - прижим; 3 - угольник; 4 - линейка; 5-резьбовое отверстие; А - направляющая плоскость призмы

Уход за напильником

При работе напильником насечка засоряется опилками, поэтому напильник следует очищать перед дальнейшим использованием.

Метод очистки напильников от опилок и других продуктов обработки зависит от вида обрабатываемого материала и состояния поверхности напильника:

- после обработки дерева, каучука и фибры напильник следует опустить в горячую воду на 10... 15 мин, а потом очистить стальной корцовой щеткой;
- после обработки напильниками мягких материалов (свинца, меди, алюминия) насечку очищают корцовой щеткой;
- замасленные напильники натирают куском древесного угля, затем чистят корцовой щеткой;
- масло с поверхности напильника можно удалить раствором каустической соды с последующей промывкой и чисткой.

Подготовка поверхностей, основные виды и способы опиливания

Подготовка поверхностей к опиливанию включает в себя очистку от масла, грязи, формовочной смеси, окалины. Очистка осуществляется корцовочными щетками, а также срубанием остатков литниковой системы и облоя зубилом с последующей зачисткой грубой наждачной бумагой. Масло удаляют различными растворителями.

Положение работающего при опиливании является наиболее удобным тогда, когда его корпус развернут под углом 45° к губкам тисков (рис. 3.6, а). Левая нога должна быть выдвинута вперед и находиться на расстоянии примерно 150... 200 мм от переднего края верстака, а правая нога отдалена от левой на 200... 300 мм так, чтобы угол между ступнями составлял $60... 70^\circ$ (рис. 3.6, б).

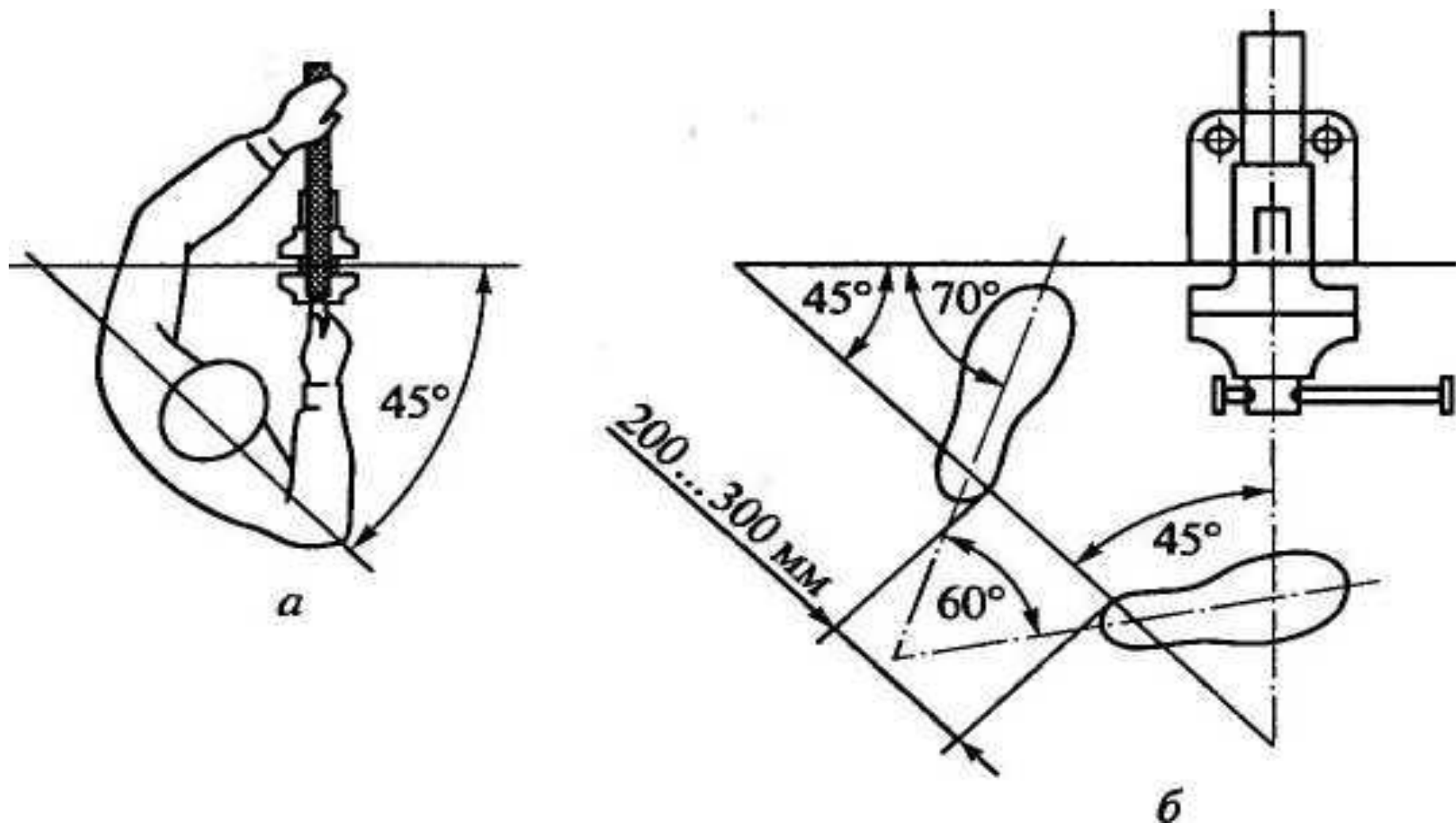
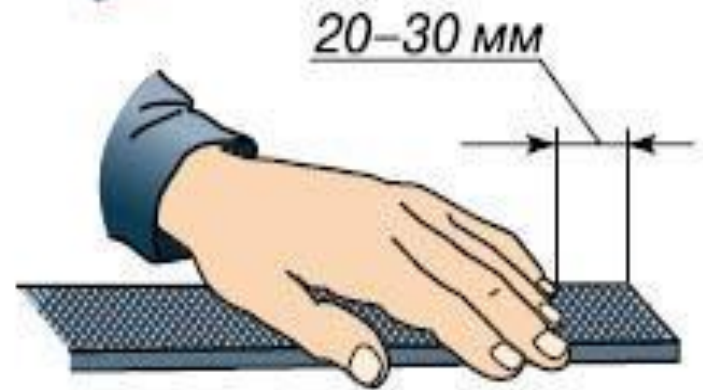
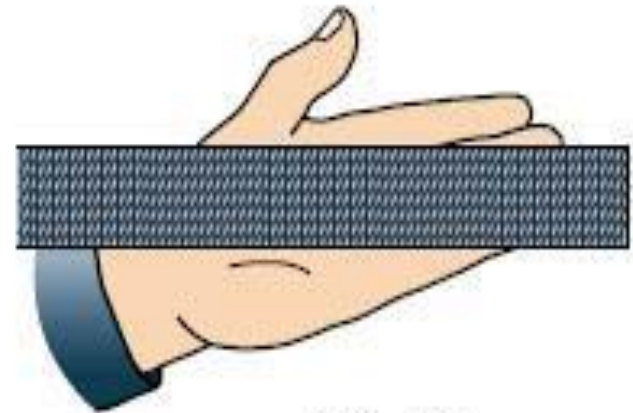


Рис. 3.6. Положение рабочего:
а — положение рук и корпуса; **б** - положение ног

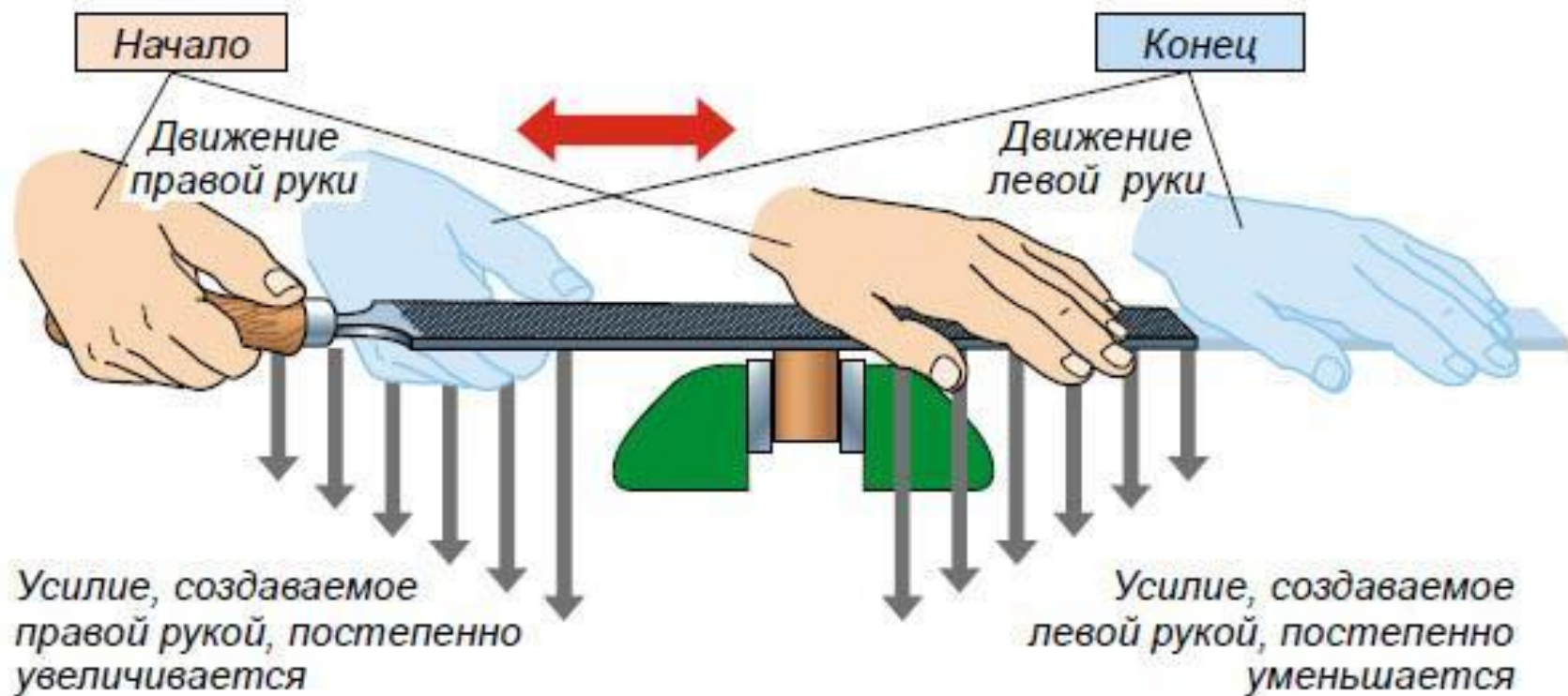
Положение рук при опиливании

а - положение правой руки

б - положение левой руки



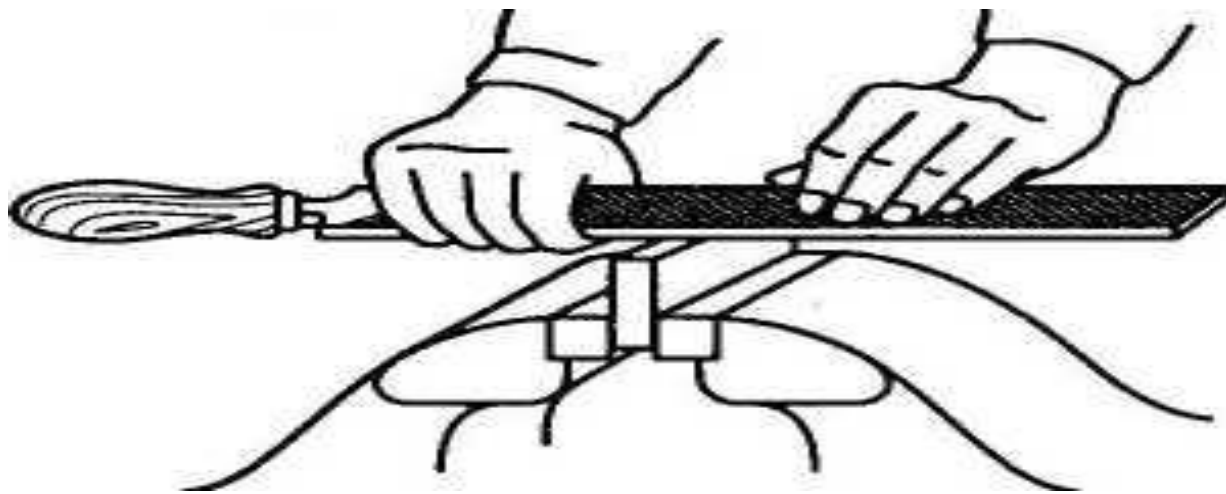
Рабочим ходом при опиливании является движение напильником вперед от работающего, обратный ход - холостой, без нажима. Движения при рабочем ходе должны быть равномерными, плавными, ритмичными, обе руки при этом должны двигаться в горизонтальной плоскости. При обратном ходе не рекомендуется отрывать напильник от обрабатываемой заготовки.



Распределение усилий нажима при опиливании

Чистовое опилование осуществляется личными напильниками (№ 2 и № 3) с меньшими усилиями, что обеспечивает съём небольшой стружки и получение поверхности высокого качества.

Отделка поверхности после обработки осуществляется для улучшения ее внешнего вида при помощи личного напильника, который берут «щепотью» .



Захват напильника «щепотью»

Доводка и шлифовка осуществляется короткими личными и бархатными напильниками (№ 4 и №5).

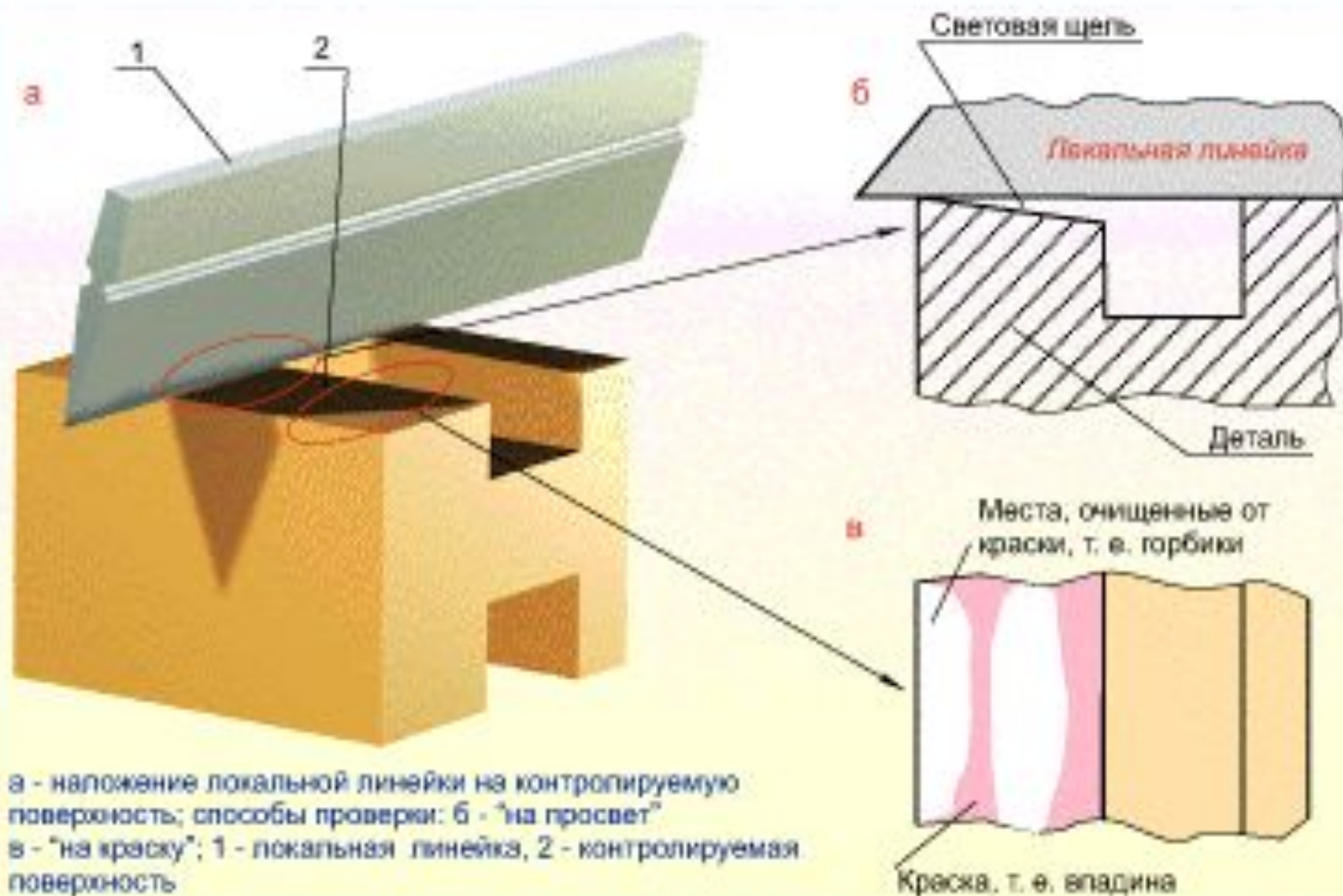
Нажатие на напильник при этом виде обработки должно быть минимальным.

Опиливание узких плоских поверхностей выполняется, как правило, поперек, что обеспечивает большую производительность обработки.

При опиливании широких плоских поверхностей используют три способа:

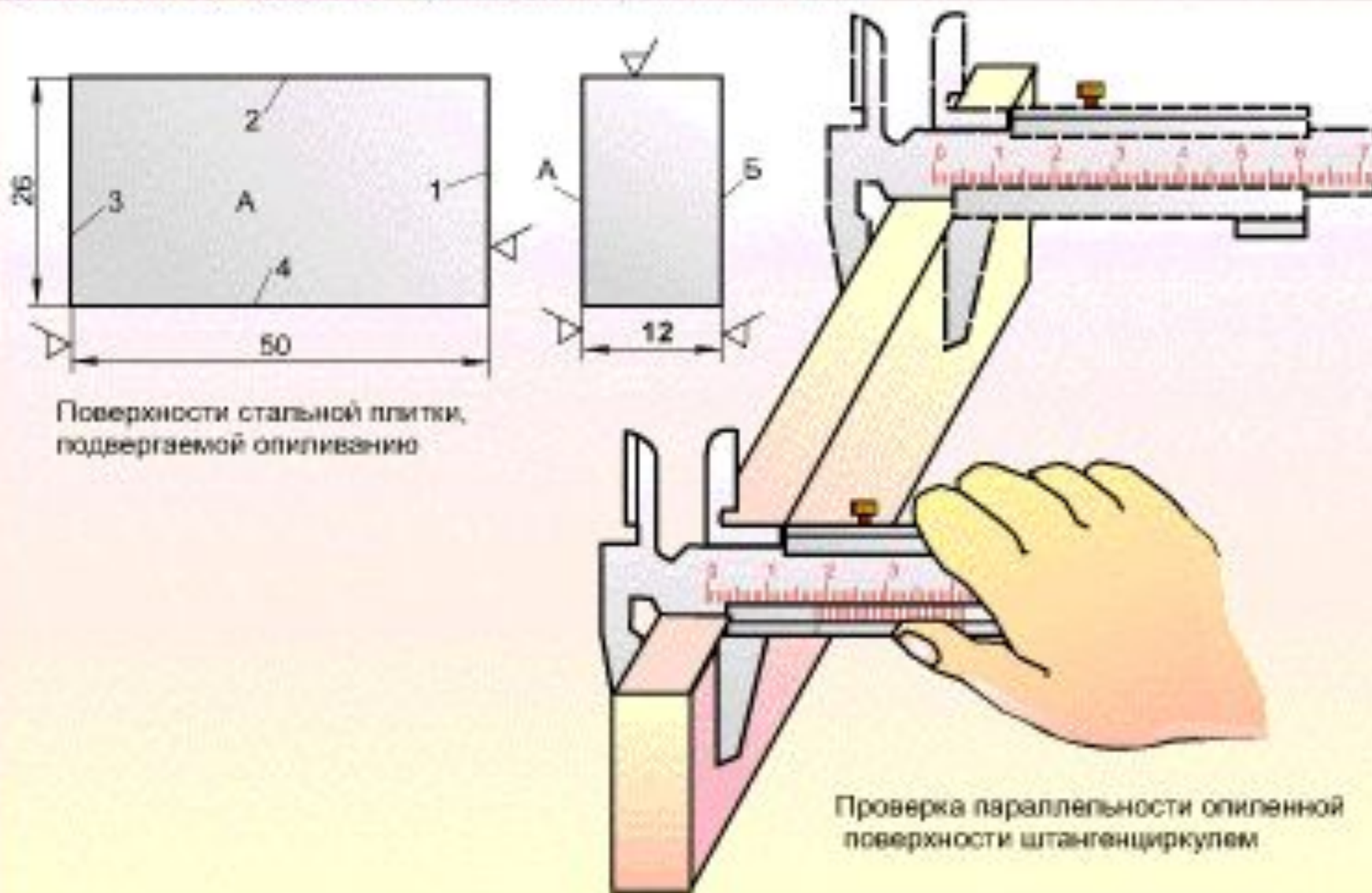
- после каждого двойного хода напильника его перемещают в поперечном направлении на расстояние, несколько меньшее ширины напильника;**
- напильник совершает сложное движение вперед и в сторону поперек заготовки;**
- перекрестное опиливание, при котором обработка ведется по переменным диагоналям обрабатываемой поверхности, а затем вдоль и поперек этой поверхности.**

Проверка прямолинейности



а - наложение локальной линейки на контролируемую поверхность; способы проверки: б - "на просвет"
в - "на краску"; 1 - локальная линейка, 2 - контролируемая поверхность

Проверка параллельности



Правила ручного опилования плоских, вогнутых и выпуклых поверхностей

- ❑ Перед началом работы необходимо проверить соответствие конфигурации и размеров заготовки требованиям чертежа.**
- ❑ Необходимо прочно закреплять заготовку в тисках.**
- ❑ При выполнении чистовых отделочных операций опилования необходимо пользоваться накладными губками.**
- ❑ Следует выбирать номер, длину и сечение напильника в соответствии с техническими требованиями к обработке.**

Правила опилования плоских поверхностей

- не следует наклонять проверочную (лекальную) линейку во время проведения контроля плоскостности по методу «световой щели»;**
 - не следует передвигать проверочные и измерительные инструменты по поверхности заготовки во избежание их преждевременного износа;**
 - измерения размеров следует производить только после того, как поверхность хорошо опилена и проверена по линейке;**
 - замеры детали следует производить в трех или четырех местах, с целью повышения точности измерений.**
- 7. Окончательную обработку плоских узких поверхностей надо производить продольным штрихом.**

При опиливании криволинейных поверхностей необходимо соблюдать следующие правила:

1. Правильно выбирать напильник для опиливания криволинейных поверхностей:

плоский и полукруглый - для выпуклых;

полукруглый- для вогнутых с большим (более 20 мм) радиусом кривизны;

круглый - для вогнутых с малым (до 20 мм) радиусом кривизны.

2. Соблюдать правильную координацию движений и балансировку напильника:

при опиливании цилиндрического валика (стержня), закрепленного горизонтально:

**□ в начале рабочего хода - носок напильника опущен вниз
рукоятка поднята вверх;**

**□ в середине рабочего хода -напильник расположено
горизонтально;**

**□ в конце рабочего хода - носок напильника поднят вверх
рукоятка опущена вниз;**

при опиливании цилиндрического валика (стержня), закрепленного вертикально:

□ в начале рабочего хода - носок напильника направлен влево;

□ в конце рабочего хода - носок напильника направлен вперед

при опиливании вогнутой поверхности большого радиуса кривизны

□ во время рабочего хода необходимо смещать напильник по поверхности вправо или влево, слегка поворачивая его;

при опиливании вогнутых поверхностей малого радиуса кривизны

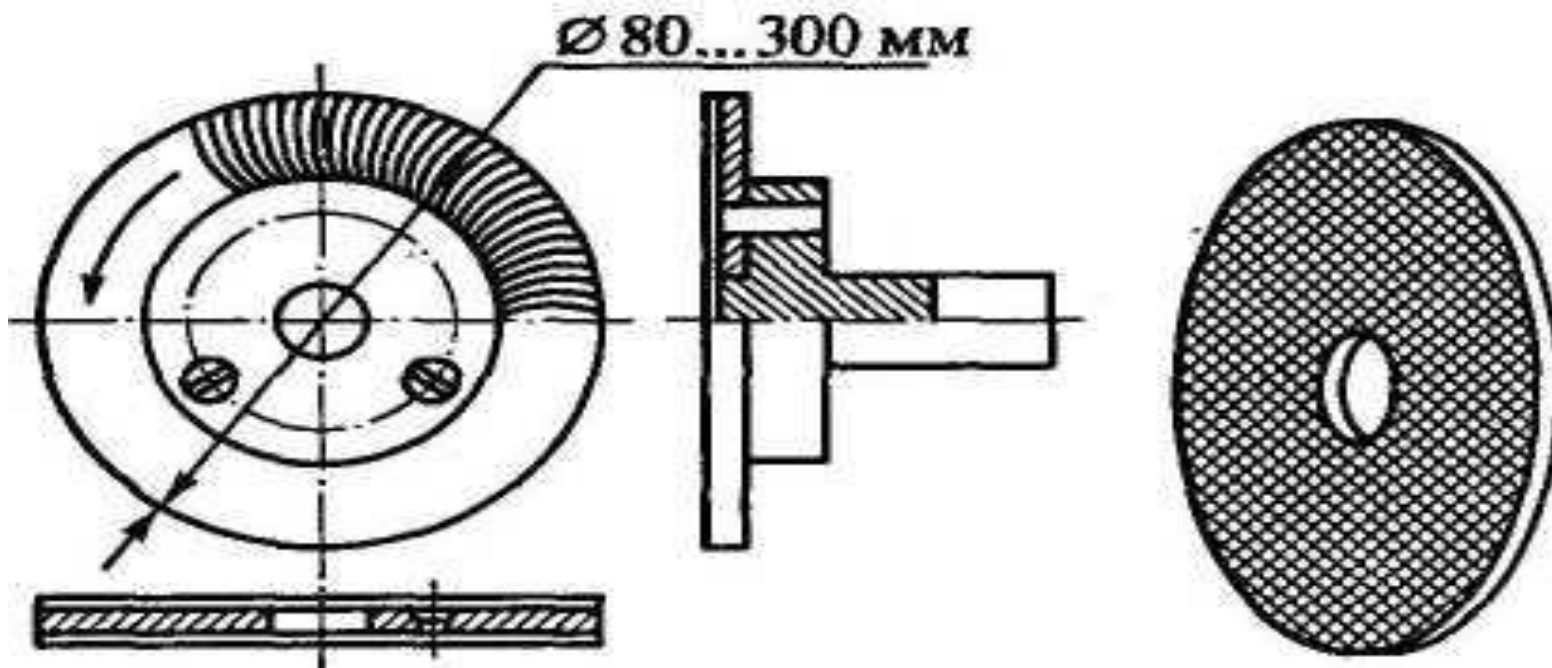
□ во время рабочего хода необходимо производить вращательное движение напильником;

3. Чистовую обработку (отделку по шаблону) выпуклых и вогнутых поверхностей производить продольным штрихом, удерживая напильник «щепотью».

4. Выпуклые поверхности плоских деталей необходимо вначале опиливать на многогранник с припуском 0,5 мм, а затем опиливать по разметке и шаблону.

5. Чистовую обработку следует производить только после предварительного (чернового) припиливания поверхности по шаблону.

Механизация работ при опиливании.

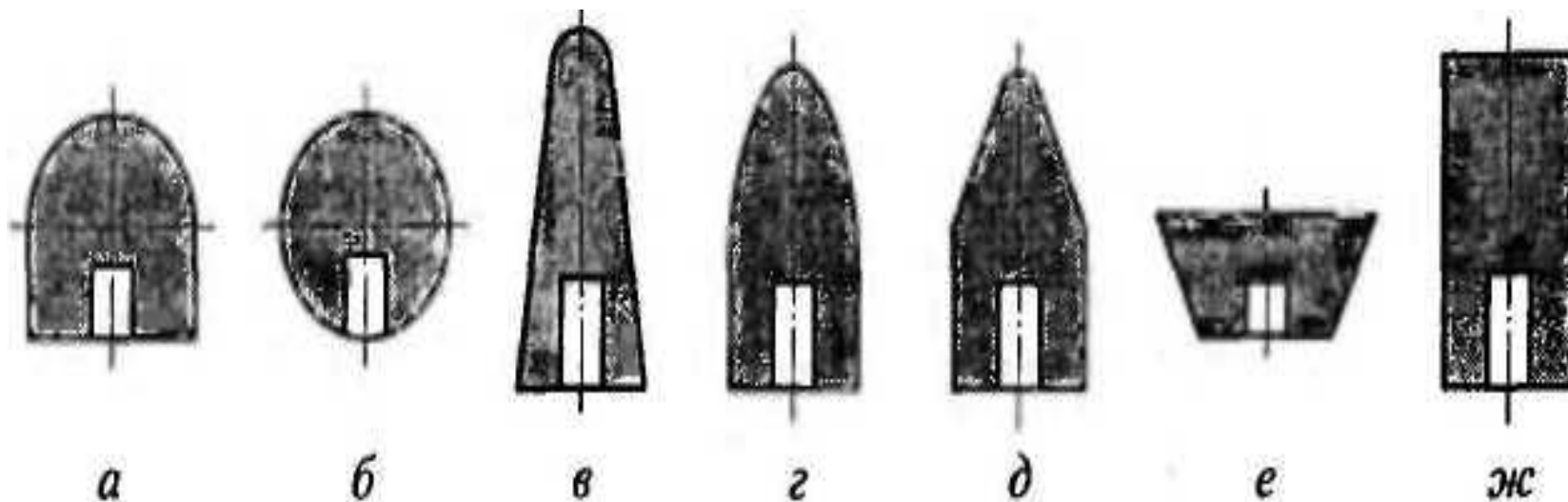


Опиловочные диски



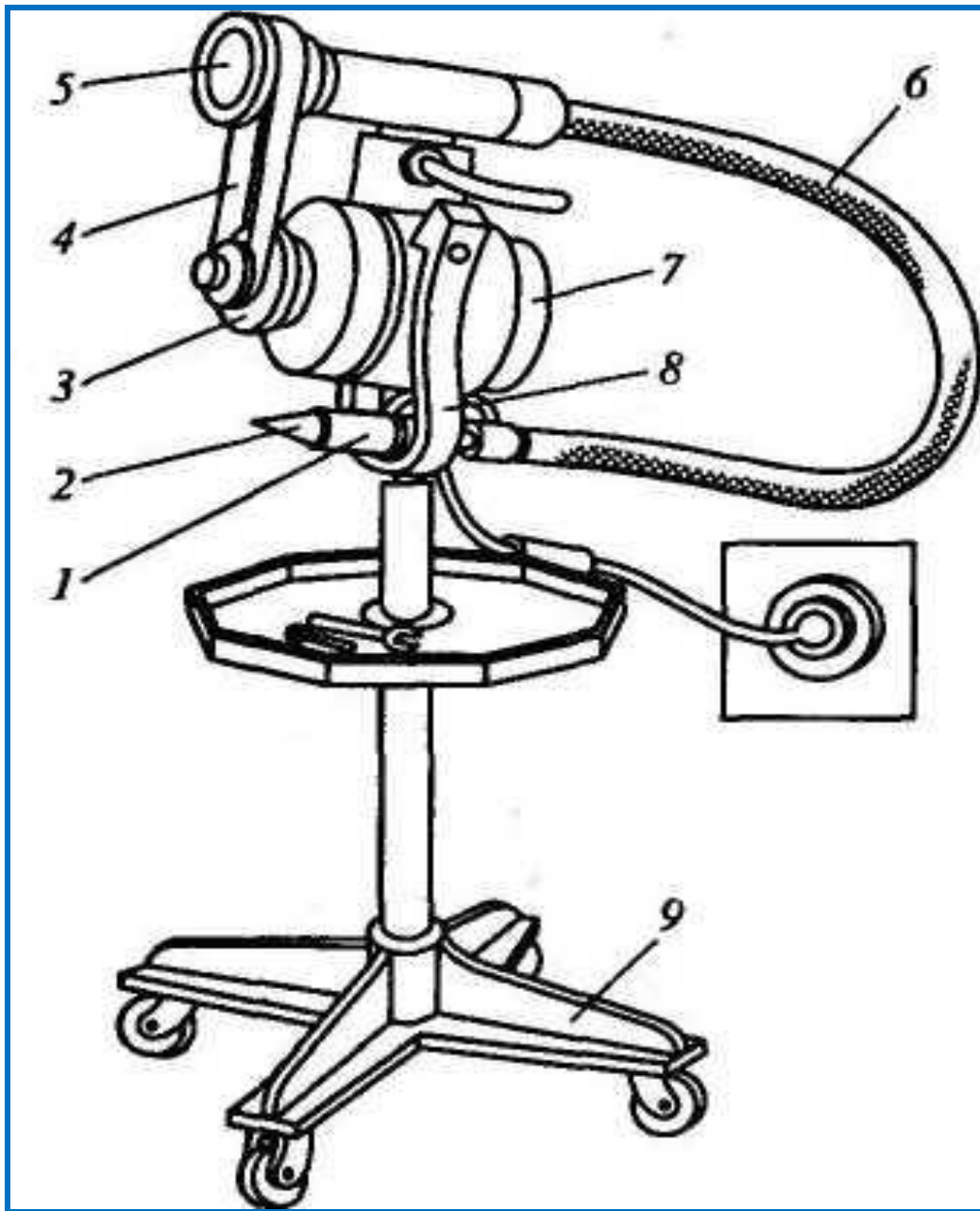
Боры

Механизация работ при опиливании.



Шлифовальные головки:

a — полукруглая; *б* — круглая; *в, г, д* — конические; *е* — обратноконическая; *ж* — цилиндрическая



**Электрическая
опиловочная машина с
гибким валом:**

1 - патрон;

2 - инструмент;

3,5 - шкивы;

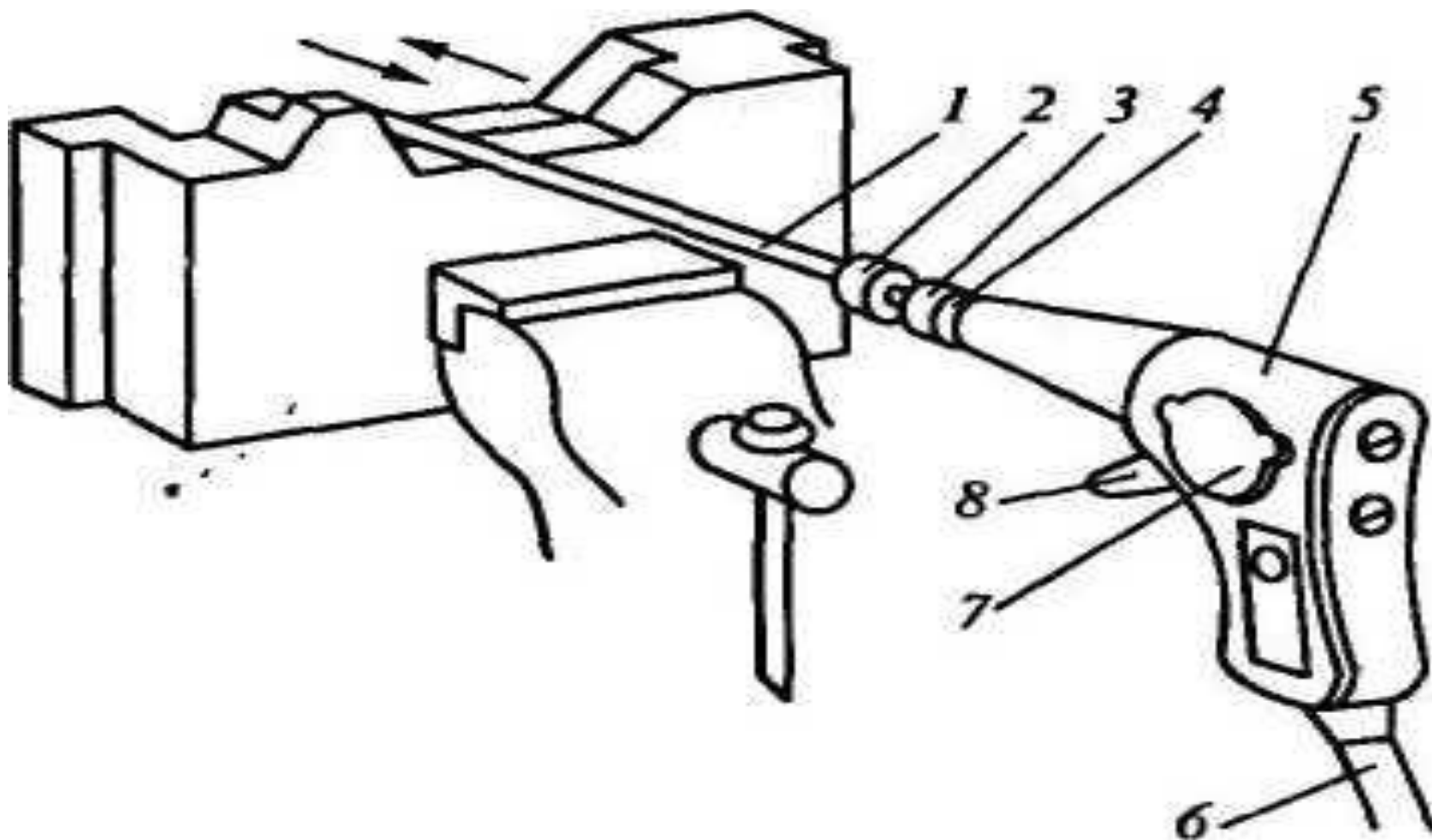
4 - ремень.

6 - гибкий вал.

7 - электродвигатель;

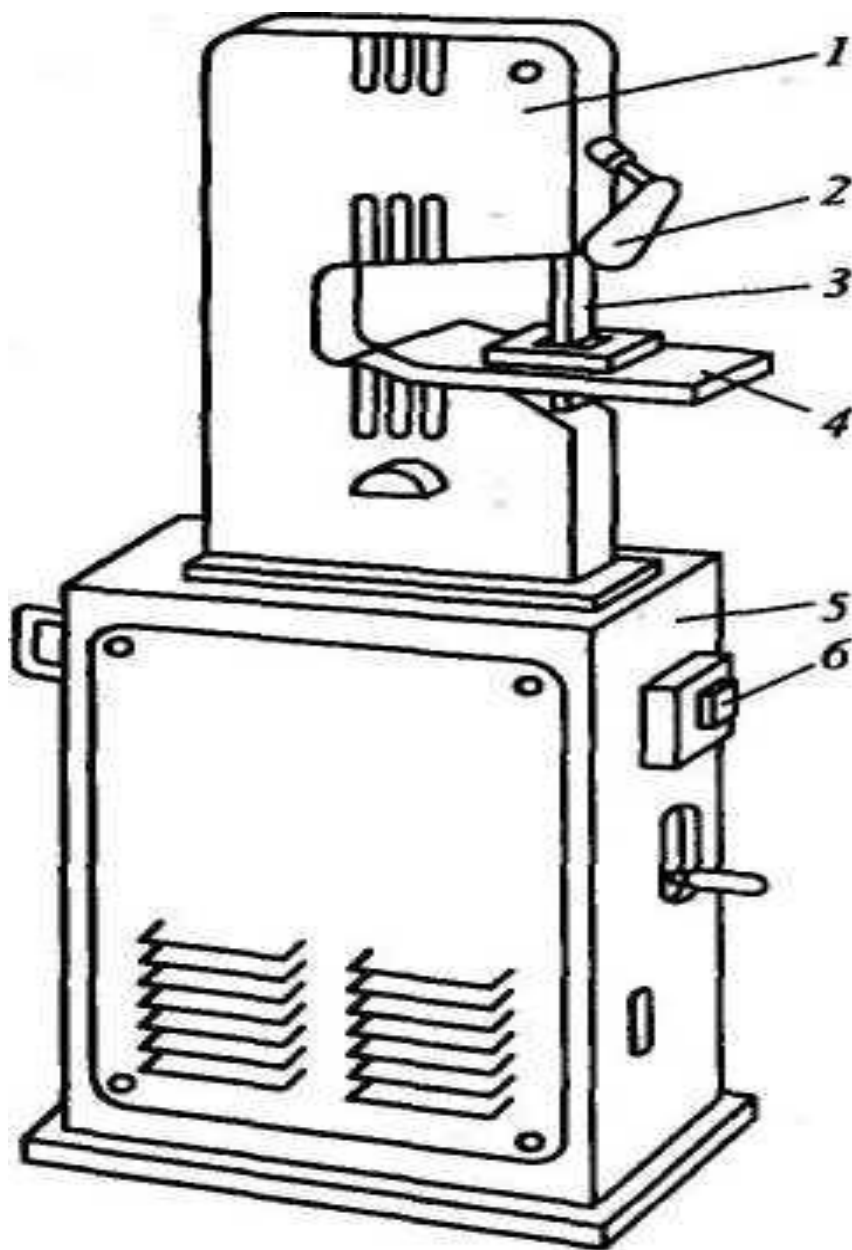
8 - кронштейн;

Р - опора .

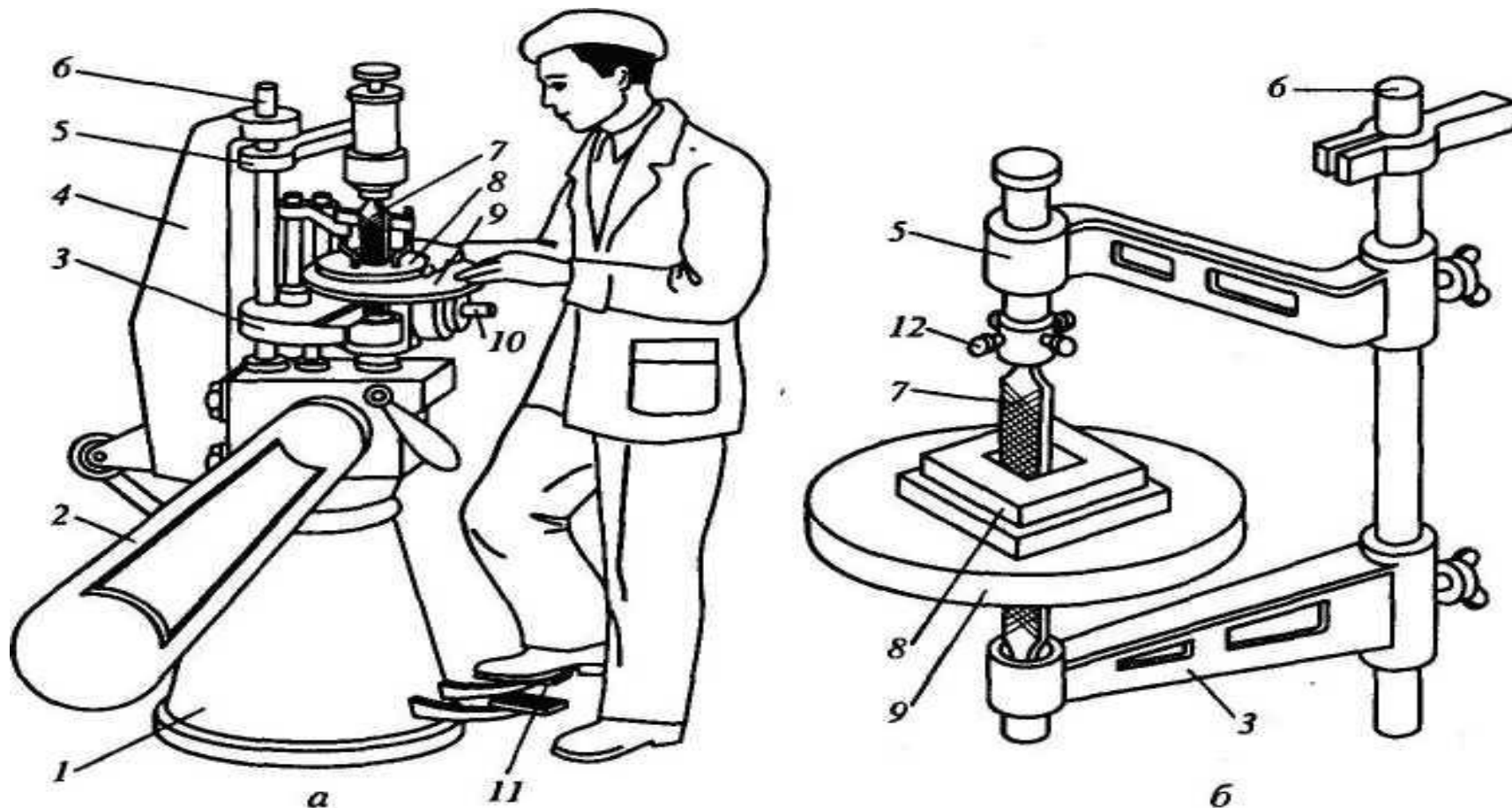


Пневматическая опилочная машина:

1 - инструмент; 2 - патрон; 3 - поршень; 4 - поворотная втулка; 5 - поршневая коробка; 6- шланг; 7- крышка; 8 - пусковой крючок



**Опиловочный
станок с
абразивной
лентой:**
1 - кронштейн;
2 - лампа;
**3 - бесконечная
абразивная
лента;**
4 - стол;
5 - основание;
**6 - кнопка
включения**



Стационарный опилочно-зачистной станок:

а - общий вид станка; *б* - исполнительный узел;

1 - станина; *2* - кожух; *3,5*- кронштейны; *4* - стойка; *6* - шток;
7 - напильник; *8* - заготовка; *9* - стол; *10, 12* - винты; *11* - пусковая
 педаль

Правила выполнения работ при механизированном опиливании

- 1. Необходимо правильно выбирать инструмент при механизированном опиливании криволинейных поверхностей:**
 - фрезу-шарошку - для снятия большого слоя металла или грубой зачистки необработанной поверхности и заусенцев;**
 - фигурные круглые напильники - для точной (до 0,05 мм) обработки поверхностей;**
 - шлифовальные фасонные головки - для окончательной зачистки обработанных поверхностей.**
- 2. Форму инструмента следует выбирать в зависимости от формы обрабатываемой поверхности.**
- 3. Обработку поверхностей круглыми вращающимися напильниками необходимо выполнять, закрепив их хвостовиком в патроне ручной сверлильной машины мощностью не менее 0,5 кВт.**

ТИПИЧНЫЕ ДЕФЕКТЫ ПРИ ОПИЛИВАНИИ МЕТАЛЛА, ПРИЧИНЫ ИХ ПОЯВЛЕНИЯ И СПОСОБЫ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ

Дефект	Причина	Способ предупреждения
«Завалы» в задней части плоскости детали	Тиски установлены слишком высоко	Отрегулировать высоту тисков по росту
«Завалы» в передней части плоскости детали	Тиски установлены слишком низко	То же
«Завалы» опиленной широкой плоскости детали	Опиливание выполнялось только в одном направлении	При опиливании широкой плоской поверхности последовательно чередовать продольное, поперечное и перекрестное опиливание

Дефект	Причина	Способ предупреждения
Не удастся опилить сопряженные плоские поверхности под угольник	Не соблюдались правила опиливания сопряженных плоских поверхностей	Вначале точно, под линейку, и начисто опилить базовую плоскую поверхность детали, а затем по ней припиливать сопряженную плоскую поверхность
Угольник неплотно прилегает к плоским поверхностям, сопряженным под внутренним углом	Некачественно отделан угол в сопряжении	Отделку угла между сопрягаемыми плоскими поверхностями производить ребром трехгранного напильника или надфиля, сделать прорезь в углу сопряжения поверхностей
Не удастся опилить плоские поверхности параллельно друг другу	Не соблюдаются правила опиливания плоских поверхностей	Вначале точно, под линейку, и начисто опилить базовую плоскость детали. Опиливание сопряженной плоскости производить, чередуя с самого начала работы регулярную проверку ее плоскостности линейкой и размера штангенциркулем. Места опиливания определять по просвету между губками штангенциркуля и опиливаемой поверхностью, а также на основе сравнения результатов измерений

<p>Грубая окончательная отделка опиленной поверхности</p>	<p>Отделка производилась «драчевым» напильником. Применялись неправильные приемы отделки поверхности</p>	<p>Отделку поверхности производить только личным напильником после качественного 'опиливания под линейку поверхности более грубым напильником. Отделку поверхности производить продольным штрихом, применяя захват напильника «щепотью»</p>
<p>Опиленный круглый стержень не цилиндричен (овальность, конусность, огранка)</p>	<p>Нерациональная последовательность опиливания и контроля</p>	<p>При опиливании чаще производить измерения размеров стержня в разных местах и с различных сторон. При необходимости снятия значительного слоя металла вначале опилить стержень на многогранник, проверяя размер и параллельность, а затем довести его до цилиндричности</p>

Дефект	Причина	Способ предупреждения
Опиленная криволинейная поверхность плоской детали не соответствует профилю контрольного шаблона	Не соблюдаются правила опилования криволинейных поверхностей плоских деталей	При опиливании выпуклых поверхностей сначала опиливать на многогранник с припуском на отделку 0,1 ...0,2 мм, затем отделять продольным штрихом с регулярным контролем поверхности по шаблону. При опиливании вогнутой поверхности малого радиуса кривизны диаметр круглого напильника должен быть меньше двойного радиуса выемки
Опиленный сопряженный контур детали не соответствует профилю контрольного шаблона	Неправильная последовательность обработки	Соблюдать типовую последовательность обработки: вначале опилить плоские параллельные поверхности, затем выпуклые. Заканчивать обработку опиливанием вогнутых частей поверхности, внимательно следя за опиливанием мест сопряжения. Отделку производить продольным штрихом