**01.11. 2024 ТУ 1 гр. Технологія виготовлення простих інструментів та виконання простої слюсарної обробки деталей**

**Урок 17-18 Тема:**

# Ручний слюсарно-монтажний інструмент

**Слюсарні молотки вибирають по масі залежно від характеру робіт: для розмічальних робіт масою до 200 г, для різних слюсарних операцій масою 360...500 г, для рубання тонколистової й сортової сталі масою 600...1000 г.**

**Ковальські кувалди випускають масою від 2 до 8 кг.**

**Гайкові ключі для збирання й розбирання болтових з'єднань бувають одно- і двосторонніми, розміром 4...80 мм. Торцеві гайкові ключі випускають для болтових з'єднань діаметрів 10...27 мм, колікові ключі – з розміром зеву 22, 27, 32 мм. Колікову ручку виготовлену у вигляді конусу використовують для суміщення отворів у деталях, що з'єднуються. Для болтів діаметром 16...39 мм, крім того, виготовляють колікові накладні ключі.**

**Трещоточні ключі з квадратними або шестигранними отворами (КТ), трещоточні зевні ключі (КТЗ) й зевні ключі з губками, що піднімаються самостійно (КЗСГ) застосовують для збирання й розбирання в стиснених умовах.**

**Гайкові розсувні ключі випускають із найбільшим розміром зеву 12, 19, 30 і 46 мм.**

**Трубні ключі для з'єднання труб і різних нарізних сполучень бувають важільними, накидними, ланцюговими й розсувними. Найбільше широко поширені важільні трубні ключі від № 1 до № 5 (ключ № 1 для труб діаметром до 24 мм, ключ № 5 – до 96 мм).**

**Динамометричні ключі для збирання відповідальних болтових з'єднань мають величину крутного моменту від 10 до 1400 Нм.**

**Для обпилювання й шабрування використовують напилки, рашпілі, надфілі й шабери. Напилки залежно від числа насічок на 10 мм довжини бувають драчовими, лічними й оксамитовими. Напилки випускають довжиною 100...400 мм. Залежно від форми вони бувають плоскими, тригранними, круглими, квадратними та комбінованими.**

**https://elib.tsatu.edu.ua/dep/mtf/ophv_35/page24.html**

