

ФОТО-АЛГОРИТМ

Виготовлення металевого ящика для зберігання інструменту (слюсарні роботи)



1. Для виготовлення металевого ящика використовуємо листовий катаний метал розміром $1000 \times 200 \times 1,2$



2. Для розмічання заготовки використовуємо слюсарний кутник



3. Для розмічання заготовки використовуємо слюсарну лінійку



4. Для розмічання заготовки використовуємо креслярку



5. Розмічання заготовки листового металу виконуємо відповідно кресленню $300 \times 200 \times 300 \times 200$ мм по всій довжині заготовки



6. Розмічання заготовки листового металу виконуємо відповідно кресленню кришка ящику 290×190 мм



7. Розмічання заготовки листового металу виконуємо відповідно кресленню дно ящику 300×2000 мм.



8. Встановлення та затискання металевої заготовки в слюсарні лещата



9. Виконуємо різання металевої заготовки відповідно розмітці за допомогою слюсарної ножівки по металу



10. Після порізки металевої заготовки відповідно розмітці за допомогою слюсарної ножівки по металу виймаємо заготовки з слюсарних лещат

11. Встановлення та затискання металевої заготовки кришки ящика та дна ящика в слюсарні лещата для обробки обрізаних країв від шорсткості поверхні плоским напилком



12. Обробка обрізаних країв від шорсткості поверхні заготовки кришки ящика та дна ящика за допомогою плоского напилка

13. Закруглення країв заготовки кришки ящика та дна ящика відповідного радіусу від шорсткості поверхні плоским напилком



14. Згинання заготовки на ручному листогибочному верстаті відповідно розмітці



15. Встановлення заготовки на основу листогибочного верстату відповідно розмітці



16. Притискання верхнім прижимним упором до основи листогибочного верстату



17. Звертаємо увагу на шкалу згину заготовки



18. За допомогою нижньої основної планки листогибочного верстату виконуємо згинання кута 90° відповідно шкалі згину заготовки



19. Відтискання верхнього притискного упору від основи листогибочного верстату



20. Встановлення заготовки на основу листогибочного верстату відповідно розмітки та притискання верхнім притискним упором



21. За допомогою нижньої основної планки листогибочного верстату виконуємо згинання кута 90° заготовки.



22. Відтискаємо та виймаємо заготовку від основи листогибочного верстату





23. Перевірка кутів корпусу заготовки відповідно 90° за допомогою слюсарного кутника