

Тема: Ручний інструмент для правки

Перш за все, це гвинтові пристрої. Гвинтовий домкрат двостороннього дії складається з гвинта, воротка і двох втулок з правим і лівим різьбленням. Оснащуючи цей домкрат подовжувачами різної довжини, які встановлюють з однієї або двох сторін домкрата, отримують гвинтові пристрої, що дозволяють виконувати роботи на довжині від 790 мм, 1 м і більше.

Пристрій Ж-4 з подовжувачем 600 мм, маючи на кінцях захоплюючі струбцини, може виконувати витяжку деформованого металу на довжину до 130 мм.

Гвинтовий пристрій Ж-5 з двома подовжувачами ($400 + 400 = 800$ мм), оснащений упорами, може виправляти перекуси в межах 1185-1285 мм. Маючи в наборі гвинтовий домкрат, по одному подовжувачу довжиною 200, 500, 600 мм і два подовжувача по 400 мм, три-чотири типи упорів і струбцин, можна виконувати роботи по усуненню перекосів в моторному відсіку, багажнику або по отворах дверей практично всіх моделей вітчизняних легкових автомобілів та іномарок.

Остаточне доведення пошкоджених місць кузовних деталей виконують за допомогою набору рихтувального інструменту. До його складу входять різні правочні важелі і притиски, рихтувальні молотки, фасонні плити, оправки та ковадла.

Правочні важелі і притиски використовують для виправлення деформацій у важкодоступних місцях. Для виконання цієї роботи з деформованих деталей знімають накладки, молдинги, оббивку та інші навісні деталі, відкриваючи тим самим вікна і отвори, через які з'являється можливість впливати на пошкоджену ділянку.

Якщо до ушкоджених ділянок немає доступу, то вибирають місце у фланцевих з'єднаннях деталей або в з'єднаннях, виконаних точковим зварюванням, де можна роз'єднати дві деталі і через щілину виконати правку. Якщо немає можливості утворити щілину, допускається зробити отвір безпосередньо в деформованій деталі або поблизу пошкодженої ділянки, через який правка буде можливою.

Після закінчення роботи зроблений отвір має бути запаяно методом зварювання або твердої пайки і потім зашліфувати врівень з основним металом.

Рихтувальні молотки відрізняються значною різноманітністю по масі, формі робочої частини і матеріалами, з яких вони виготовлені. Для редагування деталей з тонколистового металу, що мають великі деформації, використовують дерев'яні молотки (киянки). Як підтримку застосовують фасонні плити і ручні ковадла.

Значні викривлення (особливо при наявності випучин, де волокна металу розтягнуті) усувають молотками, що мають на робочій частині насічку.

Легкі молотки і молотки-гладилки застосовують при усуненні дрібних вм'ятин і забоїн, коли доводять лицьову поверхню під фарбування або коли необхідно відновити поверхню зі збереженням лакофарбового покриття. Одні молотки використовують при правці фланців, інші - при грубій правці. Молотки з вставною ударною частиною з м'яких металів (мідь, свинець), а також з пластмасовими або гумовими вставками використовують при тонкому рихтуванні пофарбованих поверхонь.

Молотки, ударна частина яких представляє собою пласкі квадратні бойки, при рихтуванні лицьових поверхонь панелей кузова легкових автомобілів застосовувати не рекомендується, так як вони залишають на металі сліди у вигляді вибоїн.

У всіх рихтувальних молотків робочу частину рекомендується заточувати по радіусу і доводити поліруванням. Сліди забоїн, подряпин, рисок або будь-яких інших дефектів на робочій частині рихтувальних молотків не допускаються.

Фасонні плити, оправки та ковадла призначені для підтримки тонколистового металу кузовних панелей в процесі відновлення деформованих ділянок. Форма більшості плит, оправок і ковадла вибирається з урахуванням кривизни поверхонь, радіусів і переходів, закладених в конструкції кузовних деталей, а також з урахуванням досвіду робітників цієї професії і досвіду підприємств, що спеціалізуються на відновленні кузовів легкових автомобілів.

В ході відновлення початкових форм деформованих панелей, якщо внутрішня частина панелі легкодоступна, можна використовувати одні ковадла та плити. В інших випадках, коли доступ до ушкодженої ділянки утруднений, застосовують спеціальні оправлення або сегментні плити.

Коли молоток і ковадло використовуються разом, то ковадло служить для підняття металу на вдавненій ділянці, а молоток - для додання панелі правильної форми.

Робочі поверхні цих інструментів завжди повинні бути добре відполіровані і зберігатися так, щоб не отримати ушкоджень робочих поверхонь. Деякі з них, крім того, додатково хромують і доводять поверхню до ідеальної чистоти в цілях використання при рихтуванні невеликих вм'ятин або опуклостей на лицьових панелях кузова без пошкодження фарбувального шару.