

Фото-алгоритм

Виготовлення спеціального інструменту для ремонту та обслуговування гідроциліндра



1. Прес гідравлічний 10 Т



2 Встановлення заготовки труби в слюсарні лещата для подальшого розмічання



3 За допомогою слюсарно – вимірального інструменту проводимо розмічання труби відповідно креслення



4. Для рівного розмічання труби використовуємо лист паперу



5. Різання труби за допомогою слюсарної ножівки



6. Також можна проводити різання труби за допомогою кутошліфувальної машини



7. Проводимо візуальний контроль відрізаної заготовки



8. Виконую розмічання полоси металу



9. Розмічання за допомогою слюсарної лінійки та маркеру



10. Різання полоси за допомогою кутошліфувальної машини



11. На полосі металу малюємо напівколо



12. За допомогою кутошліфувальної машини вирізаємо напівколо згідно креслення



13. Приміряємо заготовки, складуючи їх одна до одної



14. Ріжемо заготовку труби для ключа



15. Готуємо заготовки до зварювання

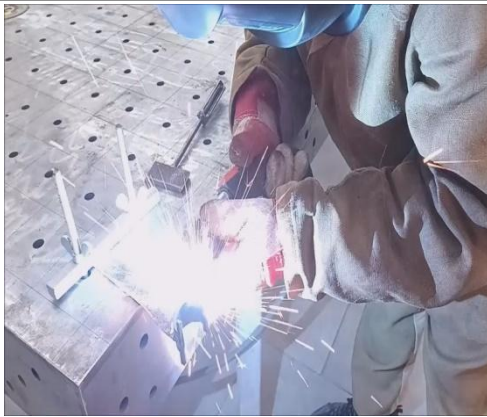


16. Приміряємо заготовки одна до одної

17. До заготовки півкола припасовуємо штифти пазів

18. Зварюємо дві заготовки напівавтоматом одна до одної



19. Зовнішній вигляд зварених заготовок	20. Для спрощення процесу зварювання закріплюємо заготовку струбциною	21. За допомогою напівавтомата робимо зварні крапки штифтів
		
22. Зварювання всіх заготовок в одне ціле	23. Процес зварювання	24. Процес зварювання
		
Готовий інструмент		