

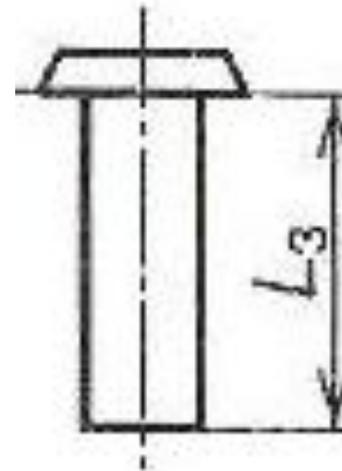
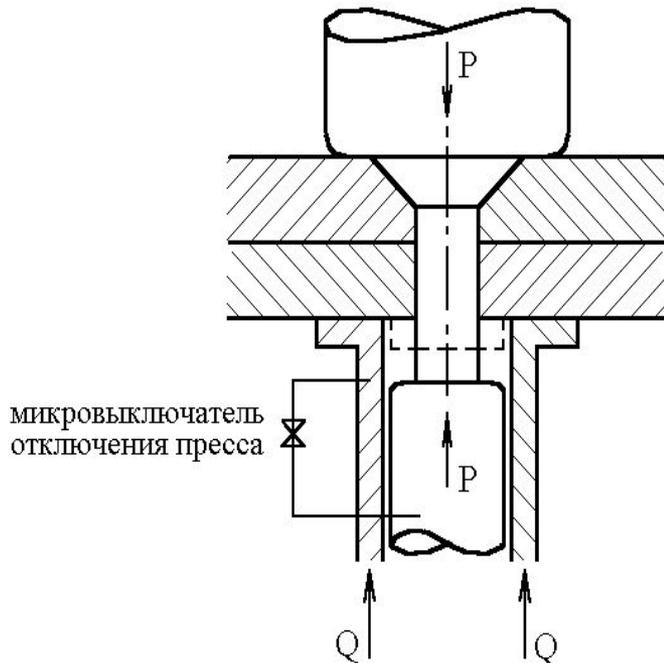
Презентация на тему: Клепка прессованием и ударом

Выполнил:
ст. группы С13-
ЛА-2
Серов Роман

- Процесс клепки заключается в осаживании выступающей части стержня заклепки и формирование из него замыкающей головки требуемой формы.
- Общая длина заклепки, необходимая для соединения пакета толщиной S , определяется из соотношения:

$$L = S + l_3$$

где l_3 - припуск на замыкающую головку. По нормальям примерно равным 1.3 диаметра заклепки



Образование замыкающей головки происходит методом прессования или ударом. При прессовой клепке применяются клепальные прессы или автоматы, а при ударной - пневматические клепальные молотки.



Прессы для клепки узлов и панелей:

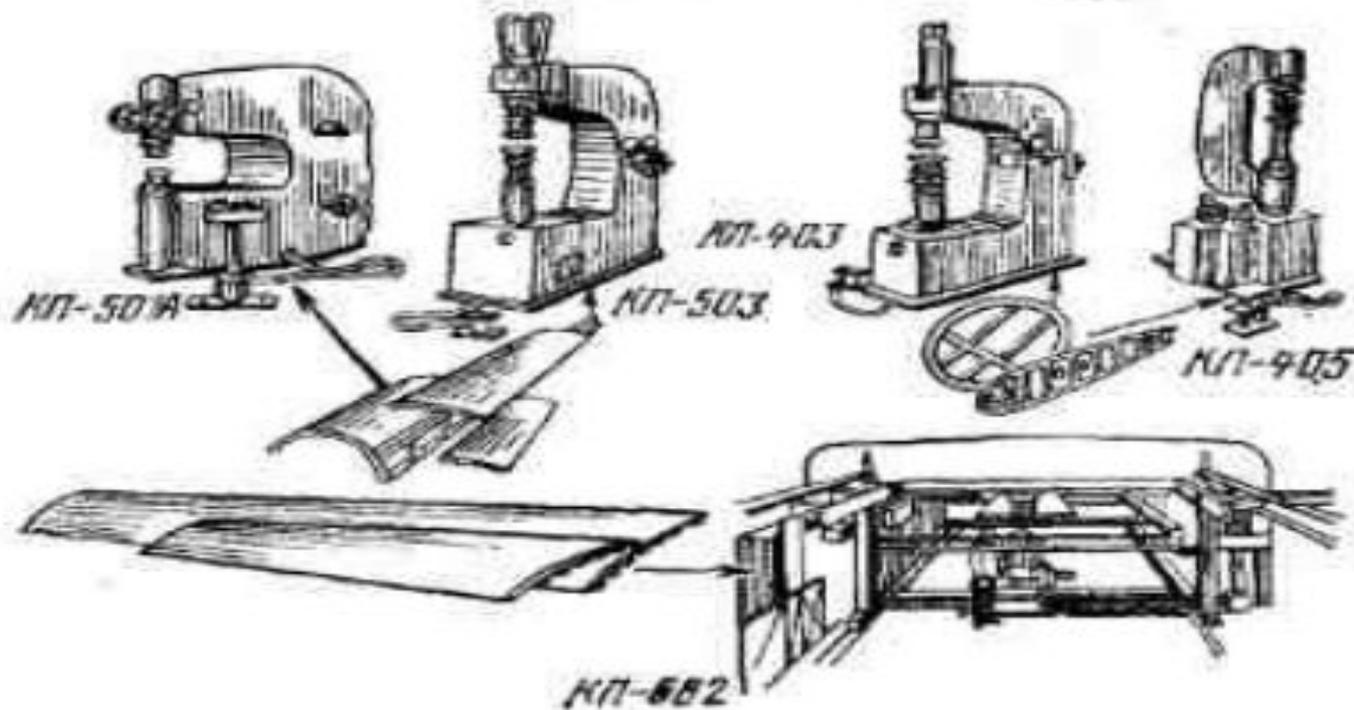


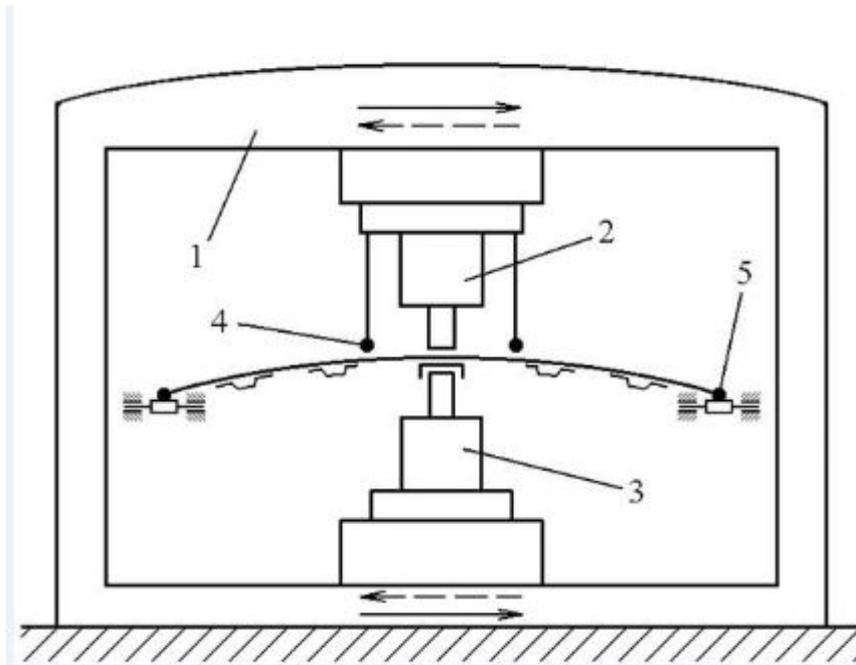
Рис. 13.5. Прессы для клепки узлов и панелей

Технические характеристики клепальных прессов:

Тип пресса	Число заклепок из алюминиевого сплава, расклепываемых за один ход пресса					Усилие, на плунжере, кН
	3 мм	4 мм	5 мм	6 мм	7 мм	
КП-602	—	До 36	До 22	16	8	700
КП-501А	28	15	10	7	4	300
КП-503М	25	12	8	—	3	250
КП-403М	12	6	4	3	1	120
КП-405М	12	6	4	3	1	120
КП-204М	2	—	—	1	—	50
Г6-25-55К	—	—	—	1	—	50

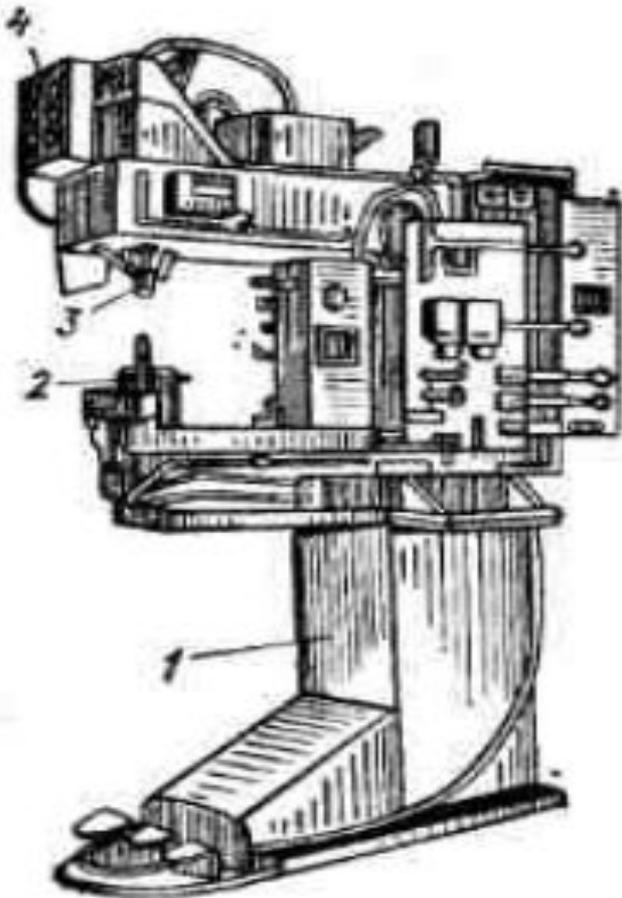
Тип пресса	Число рабочих ходов в минуту	Расстояние от пола до центра проема пресса, мм	Проём пресса, мм		Габаритные размеры, мм		
			вылет	зев	длина	высота	ширина
КП-602	3—4	1700	4600	2300	28 000	4100	6700
КП-501А	12—20	1400	1050	600	2 500	2400	930
КП-503М	5—14	1400	1200	1000	2 700	2450	700
КП-403М	12—24	1300	760	1000	1 800	2400	500
КП-405М	15—20	1350	300	700	2 700	2450	700
КП-204М	15—25	1150	1100	260	1 700	1800	800
Г6-25-55К	До 20	—	50	50	170	170	35

Схема полуавтоматического прессы КП-602 для групповой клепки:



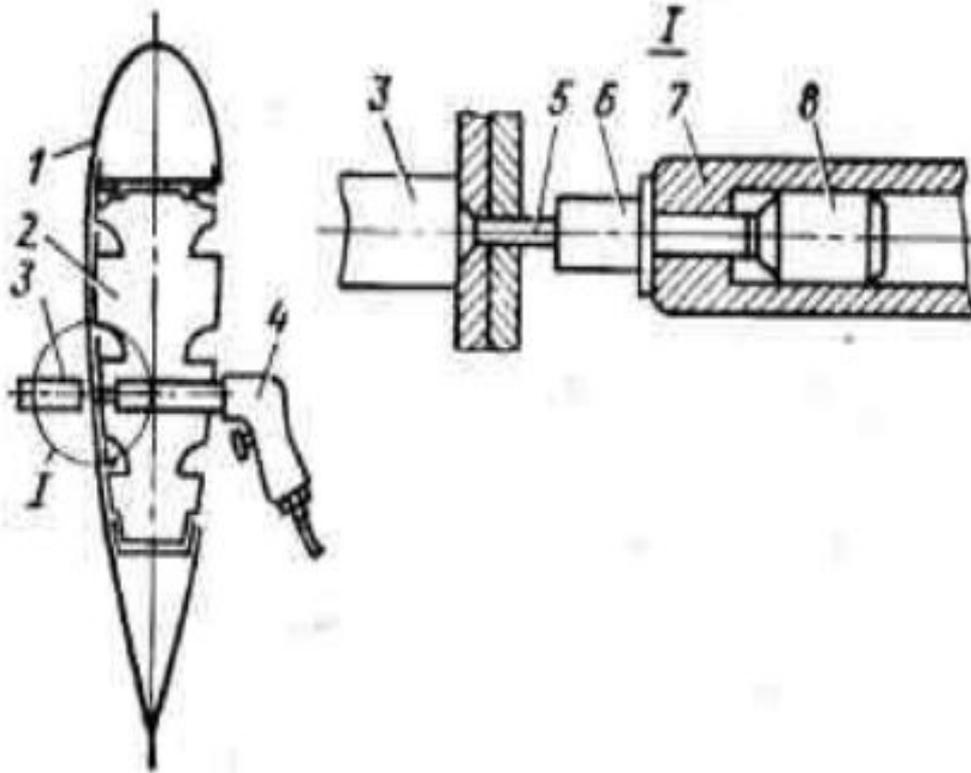
1-станина; 2-верхняя
клепальная головка; 3-
нижняя клепальная
головка; 4-щупы; 5-
выравнивающее
устройство

Клепальный автомат АК-2,2-05:



- 1-станина;
- 2-нижняя клепальная
головка;
- 3-верхний сверлильно-
зенковальная и клепальная
головки;
- 4-пульт управления

Схема образования замыкающей головки заклепки при клепке пневматическим молотком:



- 1-изделие;
- 2-нервюра;
- 3-поддержка;
- 4-молоток;
- 5-заклепка;
- 6-обжимка;
- 7-цилиндр молотка;
- 8-поршень