

*ТЕГІСТЕУ ЖӘНЕ
БАБЫНА КЕЛТІРУ*

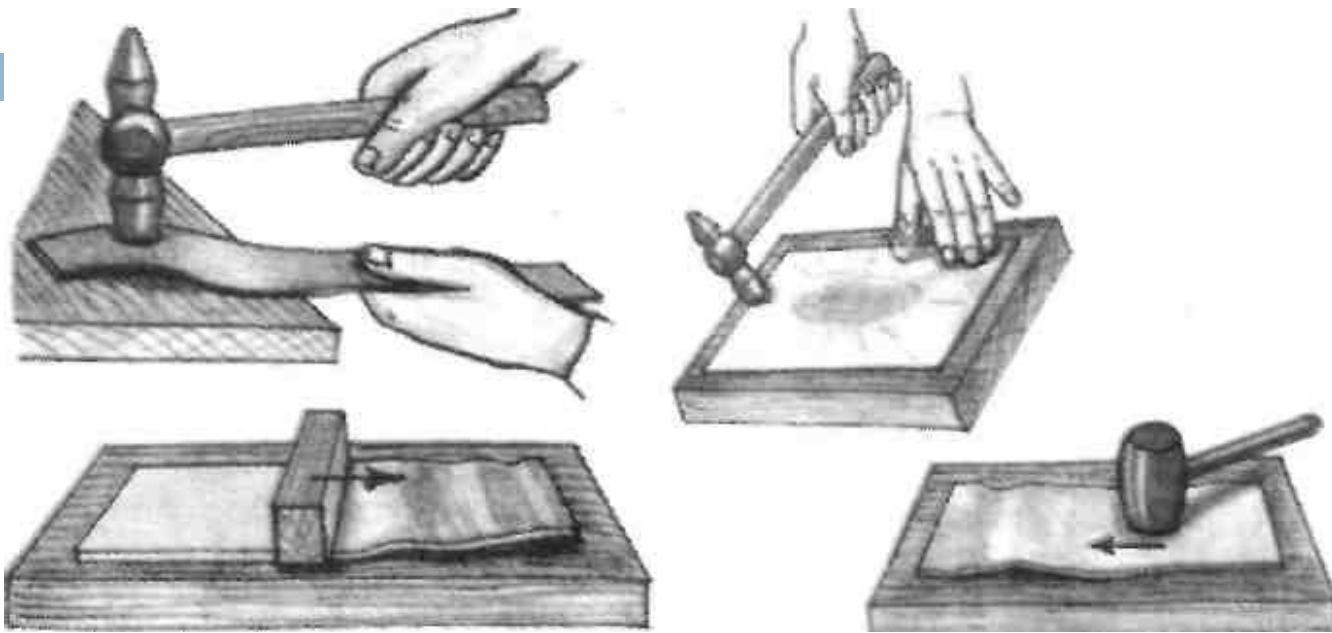


Тегістеу өзіне мынадай жұмыс түрлерін жатқызатын процесс:

- сыдыру, дайындама кескініні және кесіндісін,*
- жазықтардың, айналым беттерінің, дөңгелек тістерінің, бұрандалық және үлгілі беттерін және т.с. дәлдеп өңдеу,*
- әртүрлі аспаптарды қайрауды.*



- Тегістеу (егеу) дайындама бетінен өте жоғары тығыздықты металл қабаттарын алып тастайтын тегістеу станоктарында орындалады. Әдетте тегістеуге арнап жону қондырғысы қалдырылып басқа металл өңдеуші станоктарда алдын ала өнделген дайындамалар түседі. Жону қорысының көлемі қажетті бұйымның дәлдік классына, бұйымның көлеміне және т.с.с. тәуелді болады.



- *Металды кескенде оның кесілген жерлері тегіс болмайды, сондықтан дайындаманың белгіленген өлшемін алу үшін егеу жұмыстары жүргізіледі. Егеуге қажетті құралды егеу деп атайды. Оның негізгі қызметі металдың бетін тегістеу.*
- *Түрлері: пішінінің қимасына қарай жалпақ, жартылай дөңес, шаршы, үшбұрышты, дөңгелек, ромб тектес, пышақ секілді.*

□ I Металл егеудің ерекшеліктері

I Металл егеудің өз ерекшелігі бар. Мысалы, металды егеу кезінде қыспаққа карай денеңді бір қырыңмен бағыттап, сол аяғыңды ілгері қой. Екі аяғыңның алшақтығы 200-300 мм болғаны жөн. Қыспақтың беті мен оң қолыңдағы егеудің беті бір жазықтықта жатуы тиіс. Егеудің сабын оң қолыңмен қысып ұста. Бас бармағыңды саптың үстіне тіреп қой. Сол қолыңның бармақтарын егеудің үш жағынан 20-30 мм кері тастап, үстінен басып ұста.

□ II Металдың бетін тазалау

II Металдың беті таза болу үшін, әуелі оны тістері үлкен егеумен өңдеп, жаңканың үлкен бөлігін кесіп түсіреді де, екінші рет майда тісті егеумен қайтадан өңдейді. Бөлшектің бетінің тазалығын, тегістігін жақсарту үшін, қиылыстырып егеу әдісін қолданады. Мұндай жағдайда бөлшектің бетін алдымен бір бағытқа, сонан соң екінші бағытқа қарай егейді.

□



СОЦЫ