

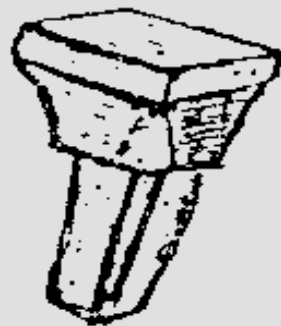


Indreptarea semifabricatelor

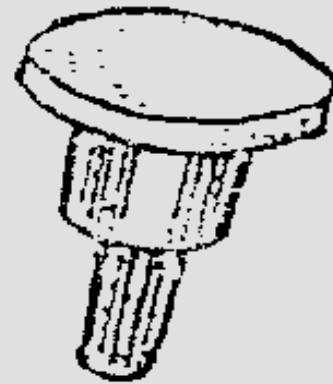
Prof. Antoniu Adriana

Scule si dispozitive utilizate

Placă de îndreptare



a.



b.

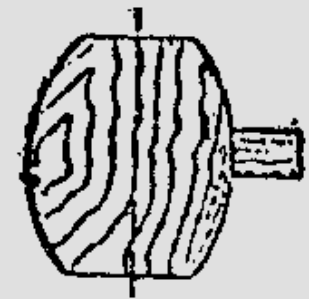
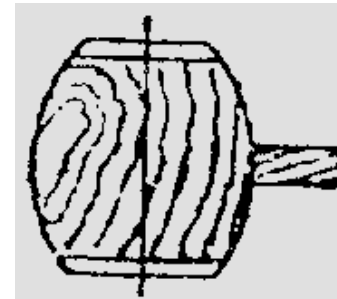
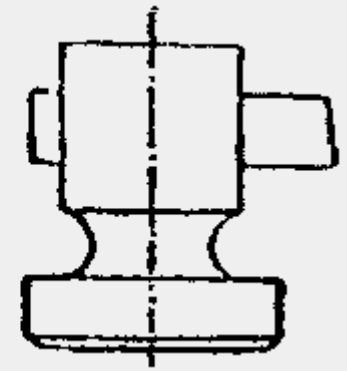
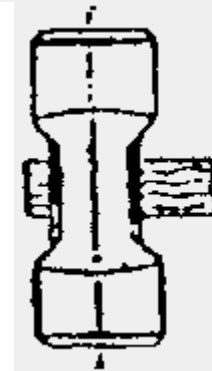


c.

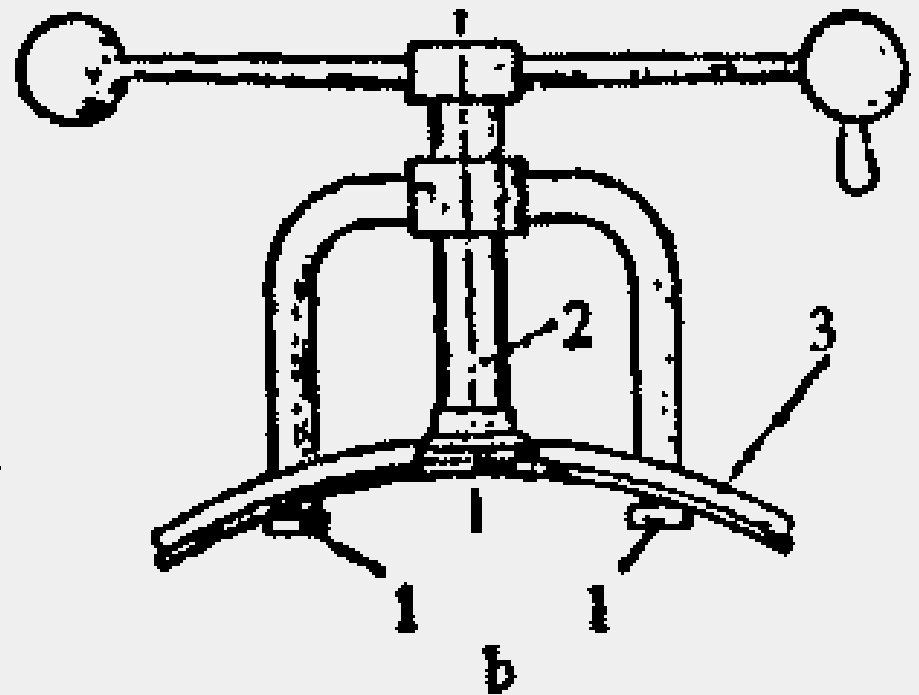
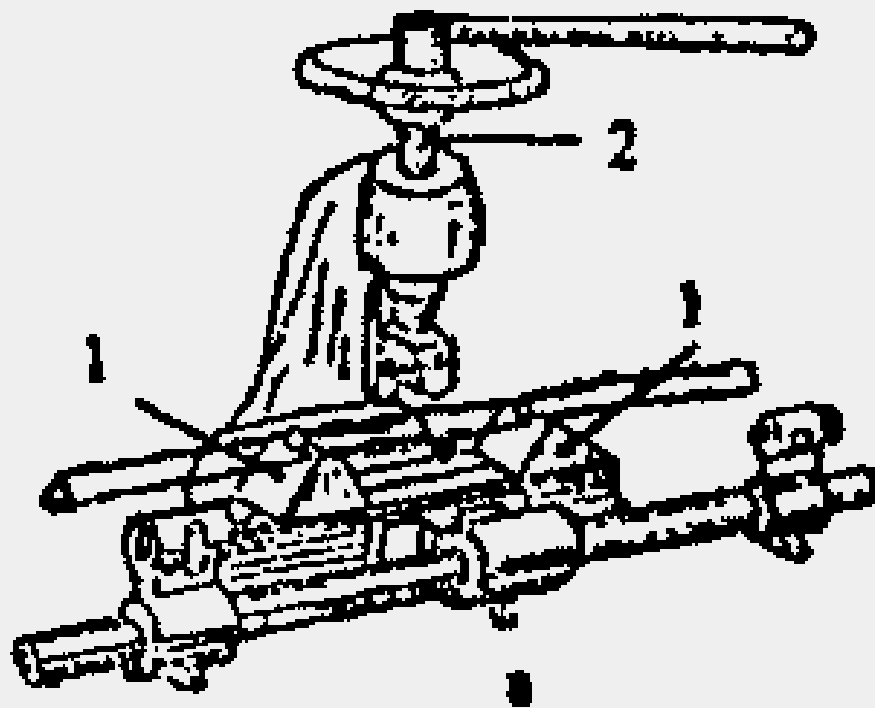
*Nicovale mici pentru îndreptarea profilelor:
a. cu cap pătrat; b. cu cap rotund; c. cu cap semirotund*

Scule si dispozitive utilizate

Ciocane diferite



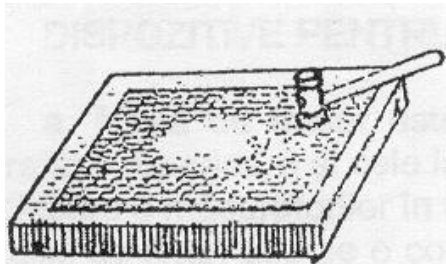
Scule si dispozitive utilizate



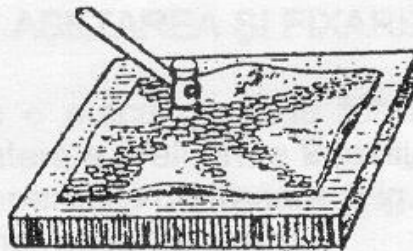
*Prese manuale pentru îndreptat:
1. suporturi; 2. șurubul presei; 3. cornier pentru îndreptat*

Tehnologia îndreptării

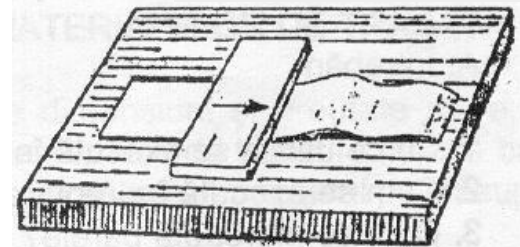
Îndreptarea tablelor: a. tablă cu deformare la centru, b. tablă cu deformare pe margini; c. platbandă foarte subțire



a.



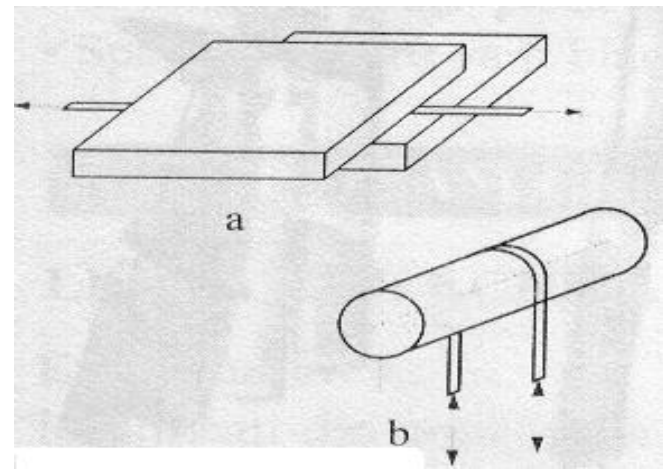
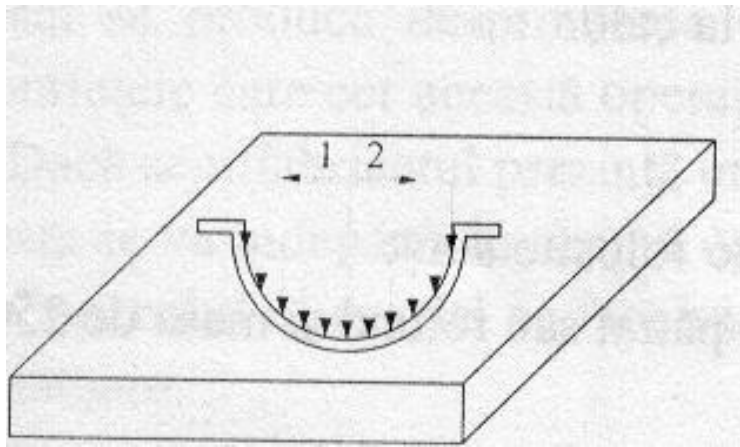
b.



c.

Îndreptarea platbandei cu duritate mare

Îndreptarea sârmei



a.

b.



Controlul operatiei si MTSM

- se urmareste ca semifabricatul sau piesa sa fie readuse la forma rectilinie sau planasi sa nu prezinte urme de ciocan;
- controlul planitatii se face cu riglele de verificare dupa metoda fantei de lumina, iar rectilinitatea barelor se verifica pe placa de control prin rostogolire.
- **Masuri de tehnica securitatii muncii:**
 - a) Placa de indreptat sa fie bine fixata pe postament;
 - b) Ciocanele sa aiba cozi de lemn de esenta tare, fara noduri si crapaturi, sa nu fie prinse in cuie, legate cu sarma sau sfoara;
 - c) Masinile de indreptat trebuie sa aiba in jurul lor un spatiu suficient pentru ca muncitorul sa poata circula in voie.