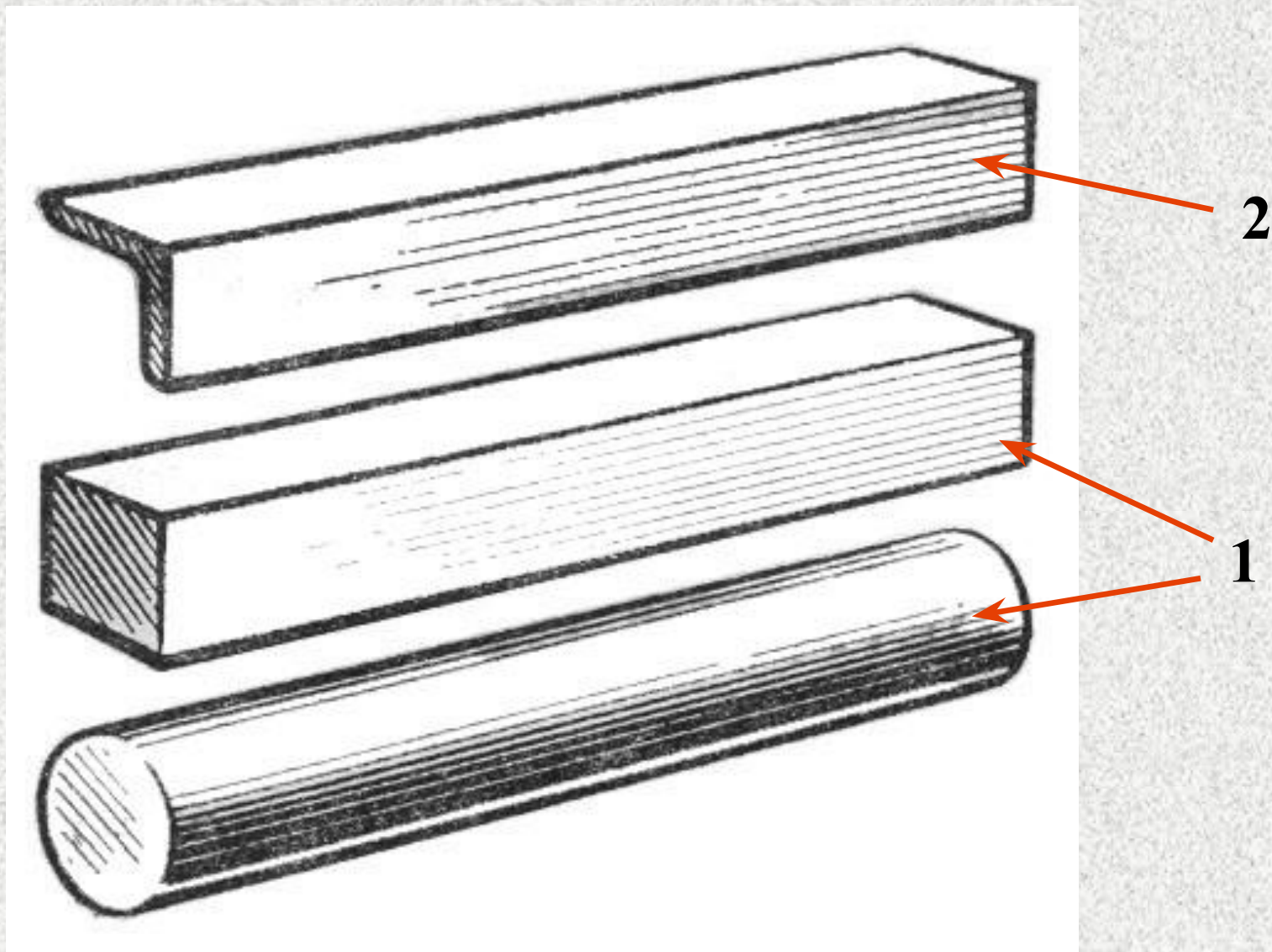




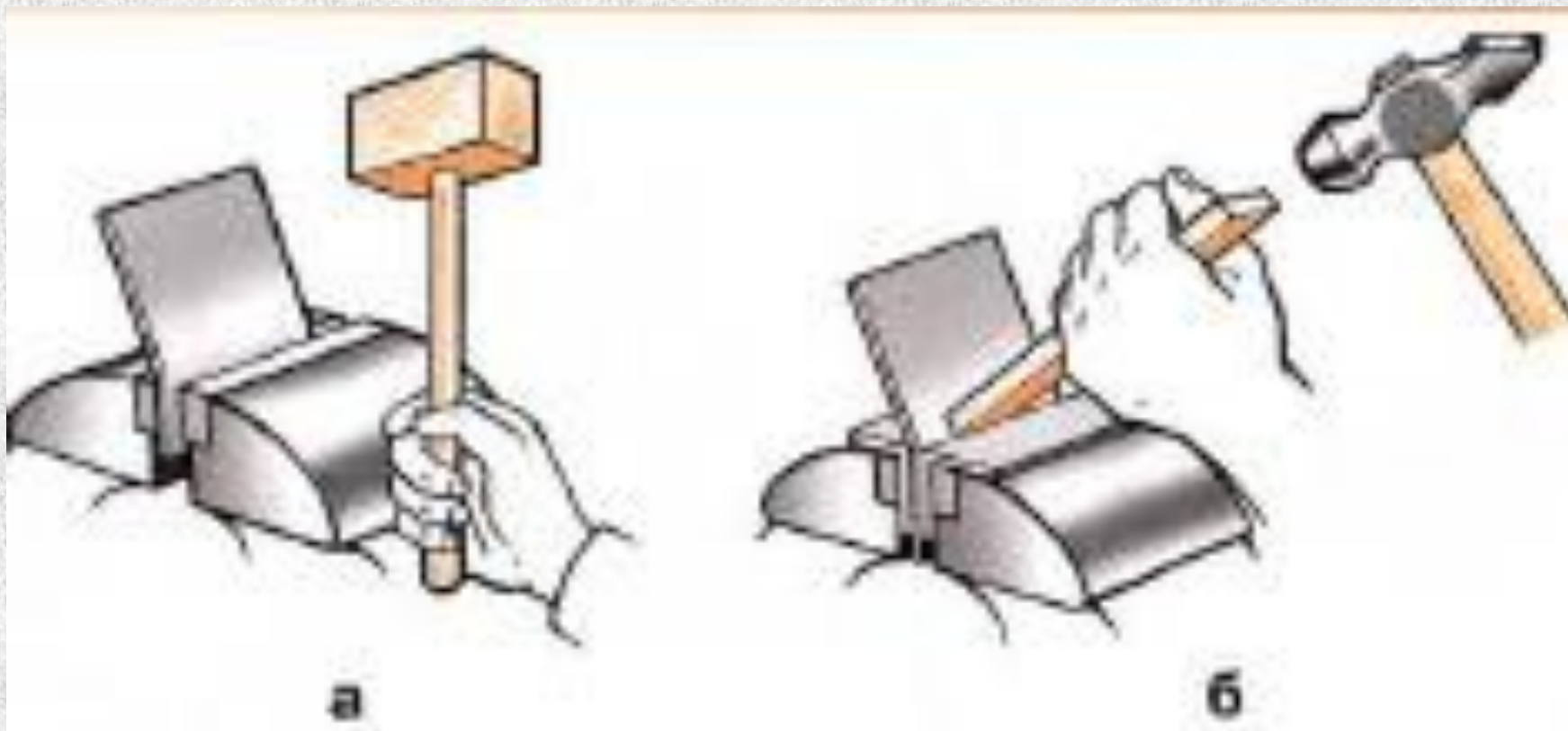
Гибка заготовок из металла и проволоки.

Чтобы согнуть заготовки из тонколистового металла и проволоки, прибегают к такой слесарной операции, как *гибка*.

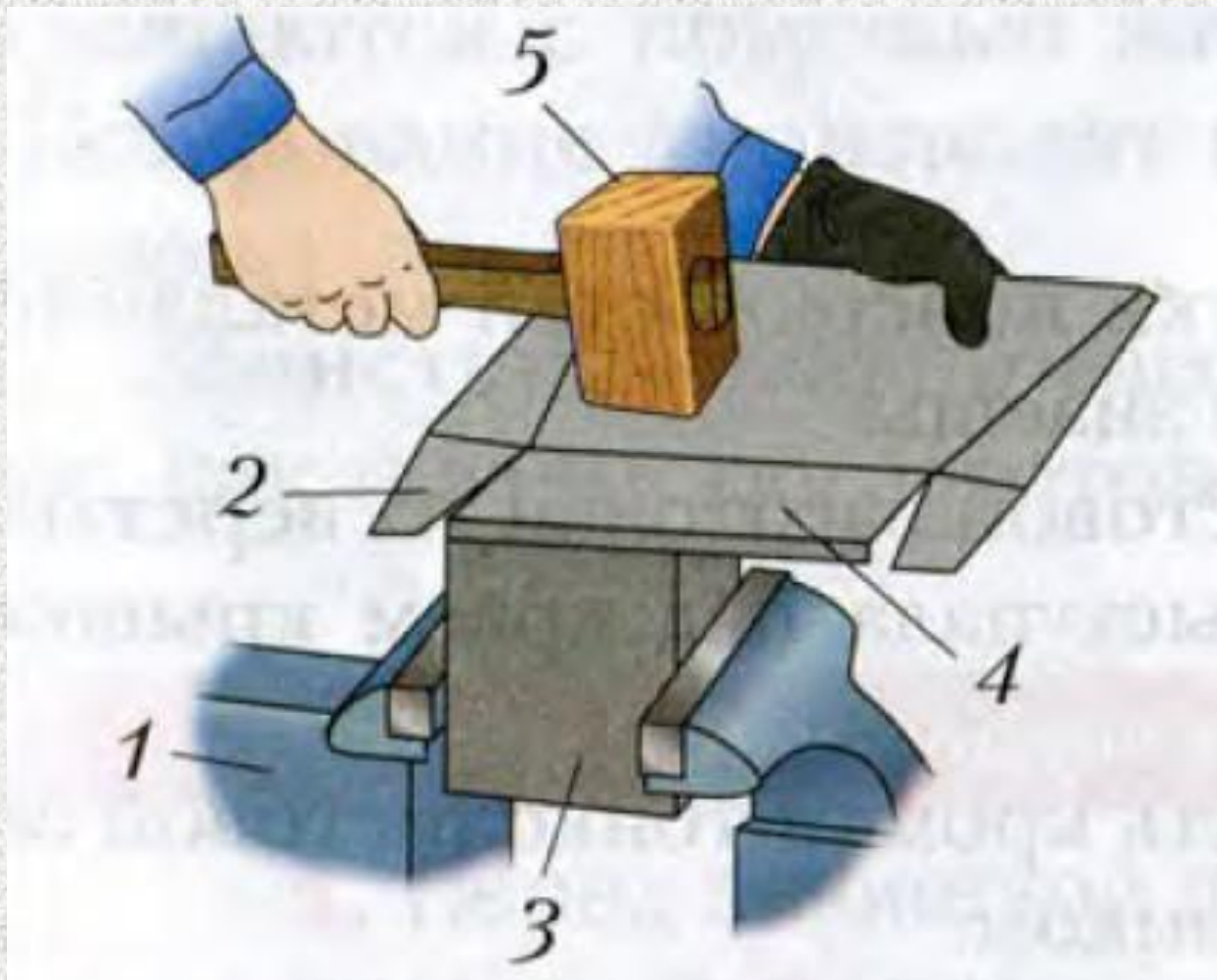
**Гибку в тисках выполняют,
используя *оправки* -
прямоугольные и круглые
металлические бруски - и
уголки.**



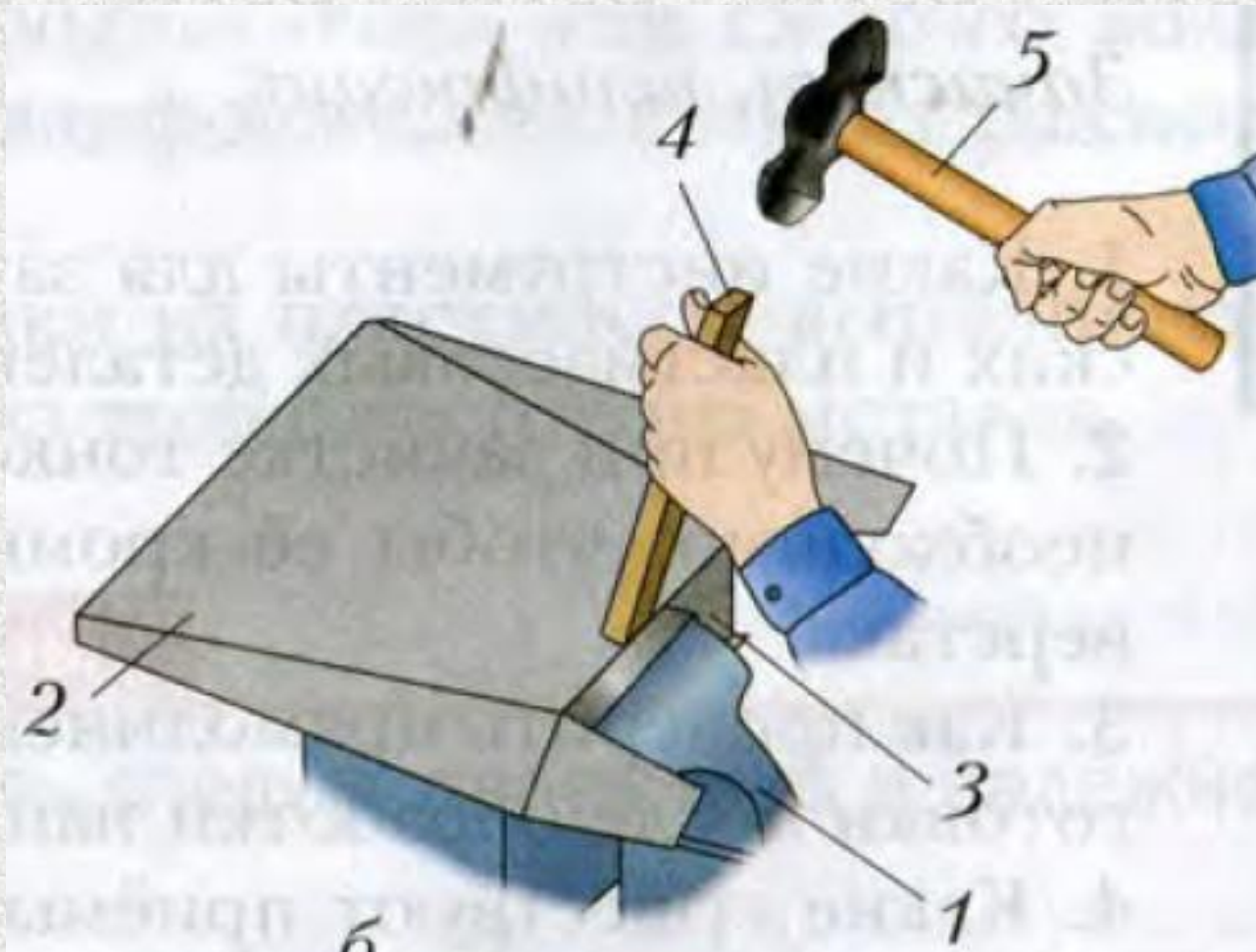
Металлические элементы для гибки заготовок в тисках: 1 – оправки; 2 - уголок



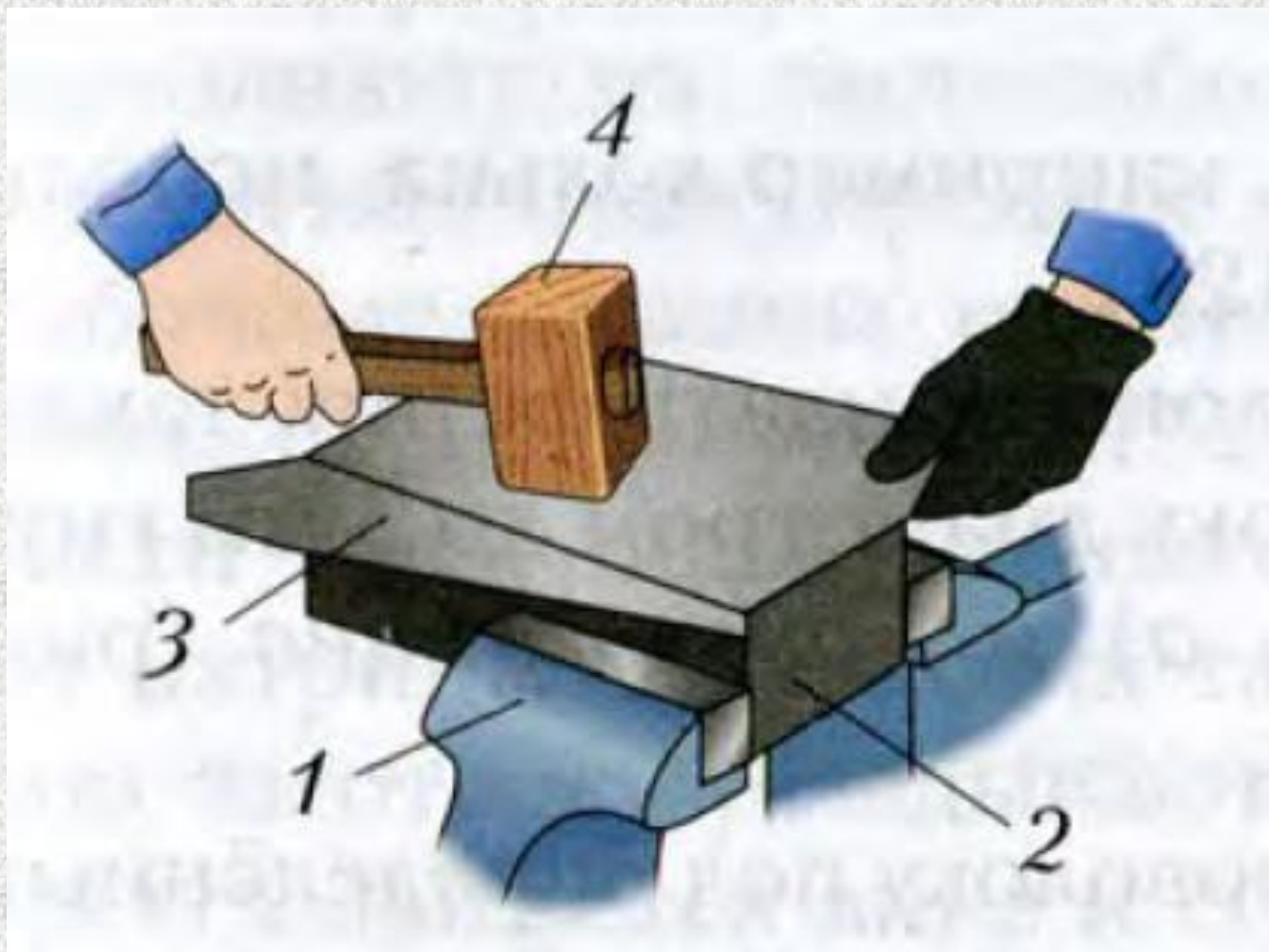
Сгибание в тисках: а - в тисках; б – с помощью слесарного молотка и деревянного бруса



Гибка заготовки на оправке киянкой: 1 – тиски; 2 – заготовка; 3 – оправка; 4 – отгибаемый бортик; 5 - киянка

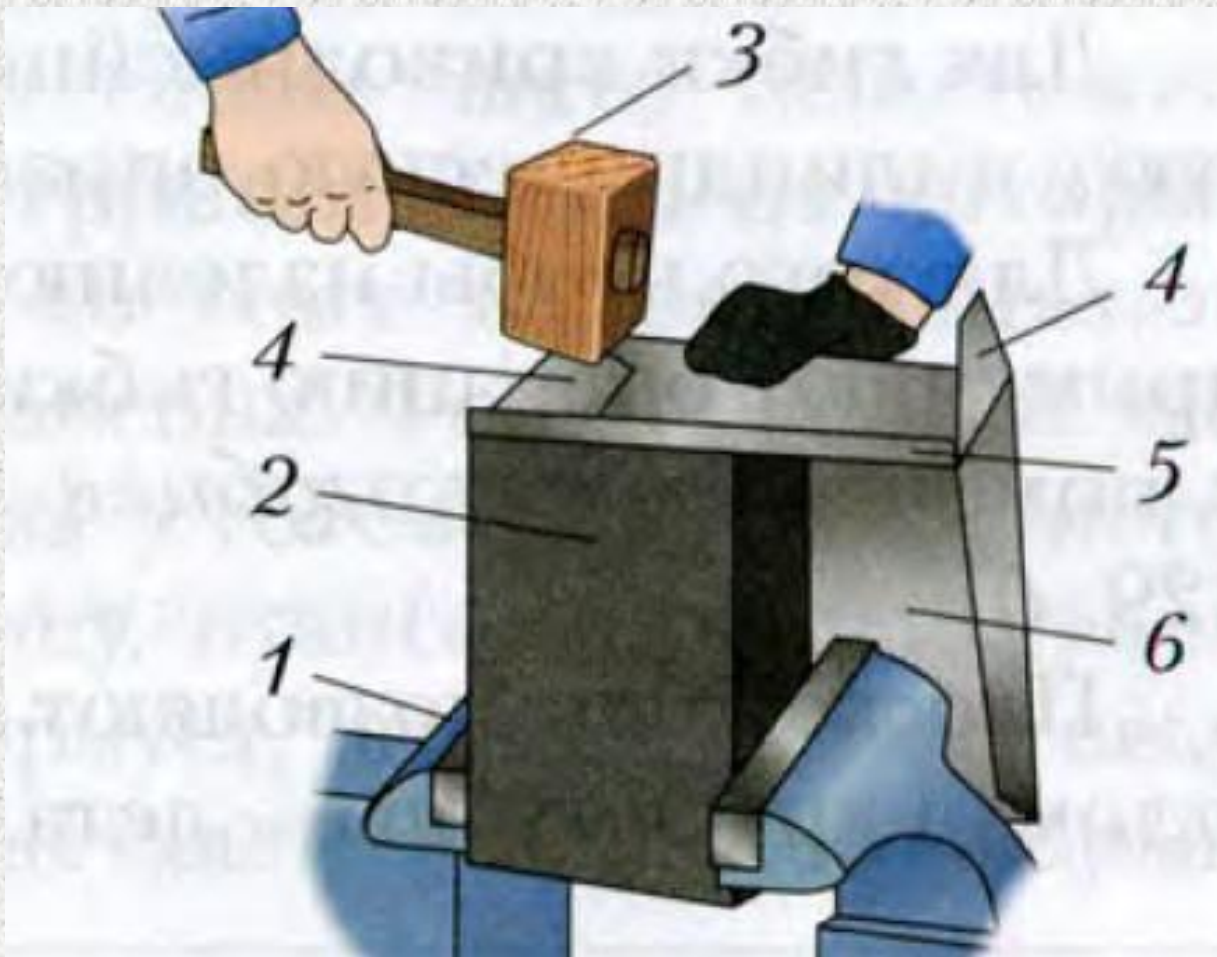


Гибка заготовки в тисках молотком: 1 – тиски; 2 – заготовка; 3 – отгибаемая задняя стенка; 4 – деревянный брусок; 5 - молоток



**Гибка на оправке без закрепления заготовки:
1 – тиски; 2 – оправка; 3 – заготовка; 4 – киянка**

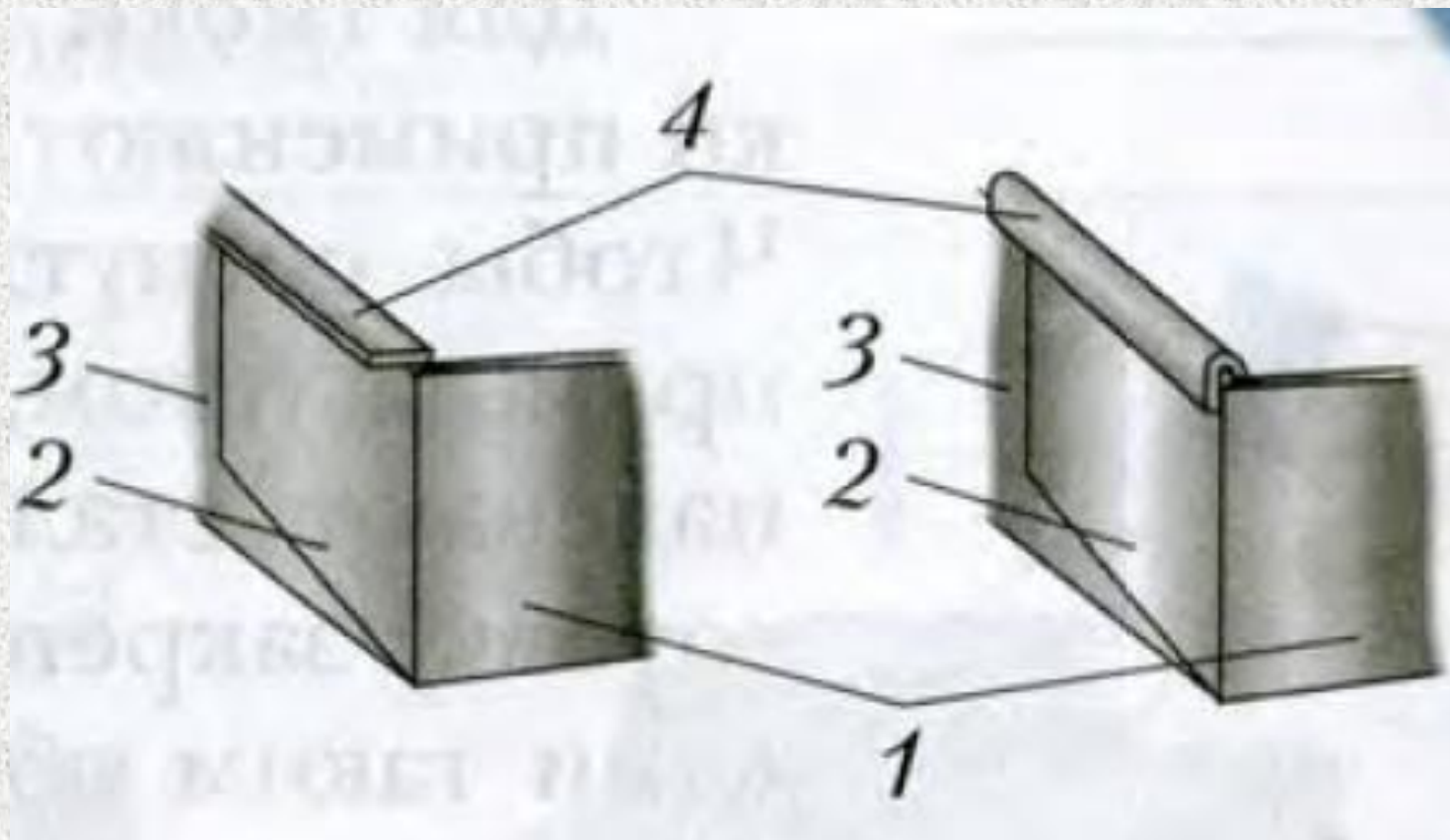
Гибка на оправке без закрепления заготовки



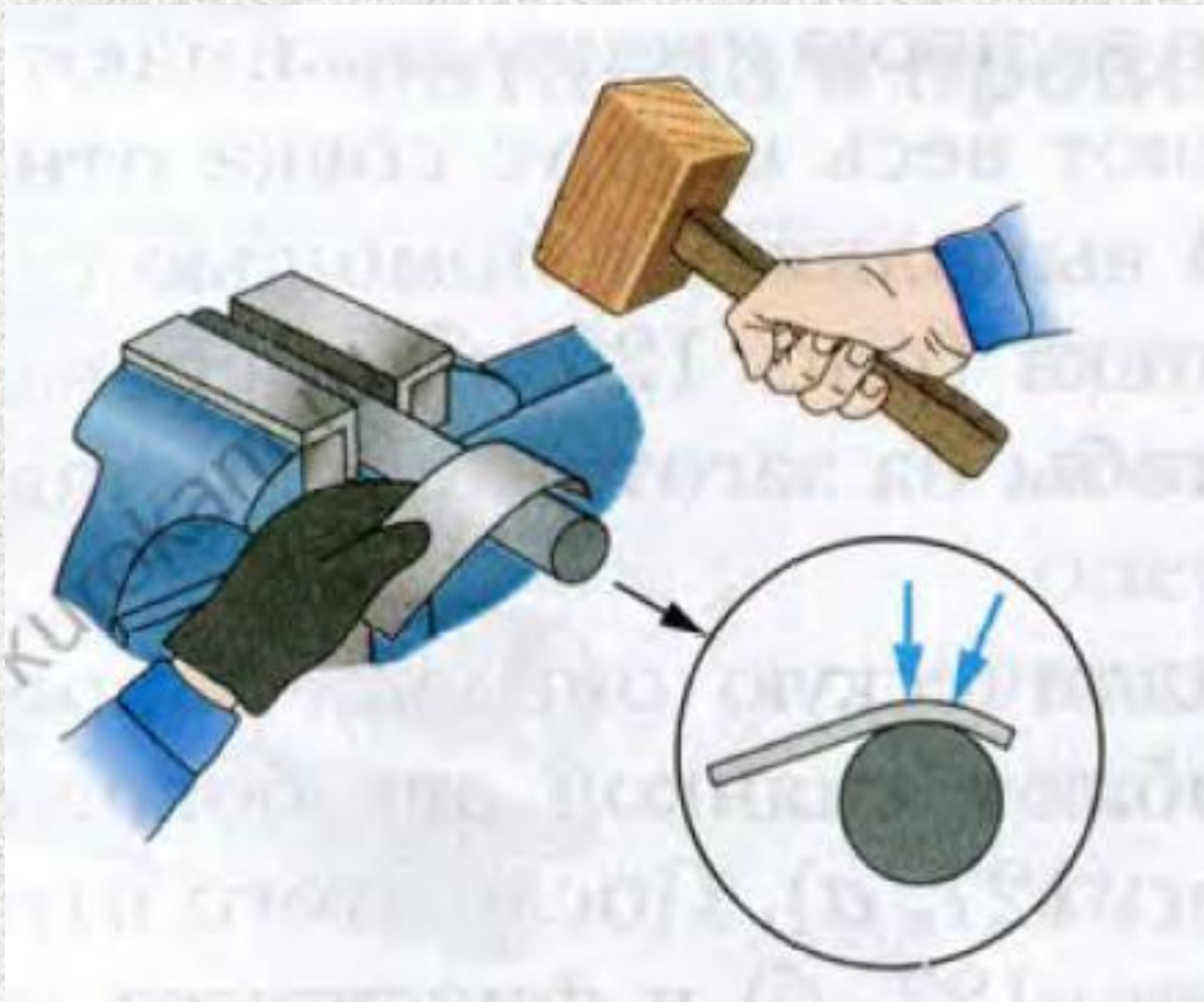
Гибка заплечиков:

1 – тиски; 2 – оправка; 3 – киянка;
4 – заплечики; 5 – бортик; 6 – заготовка

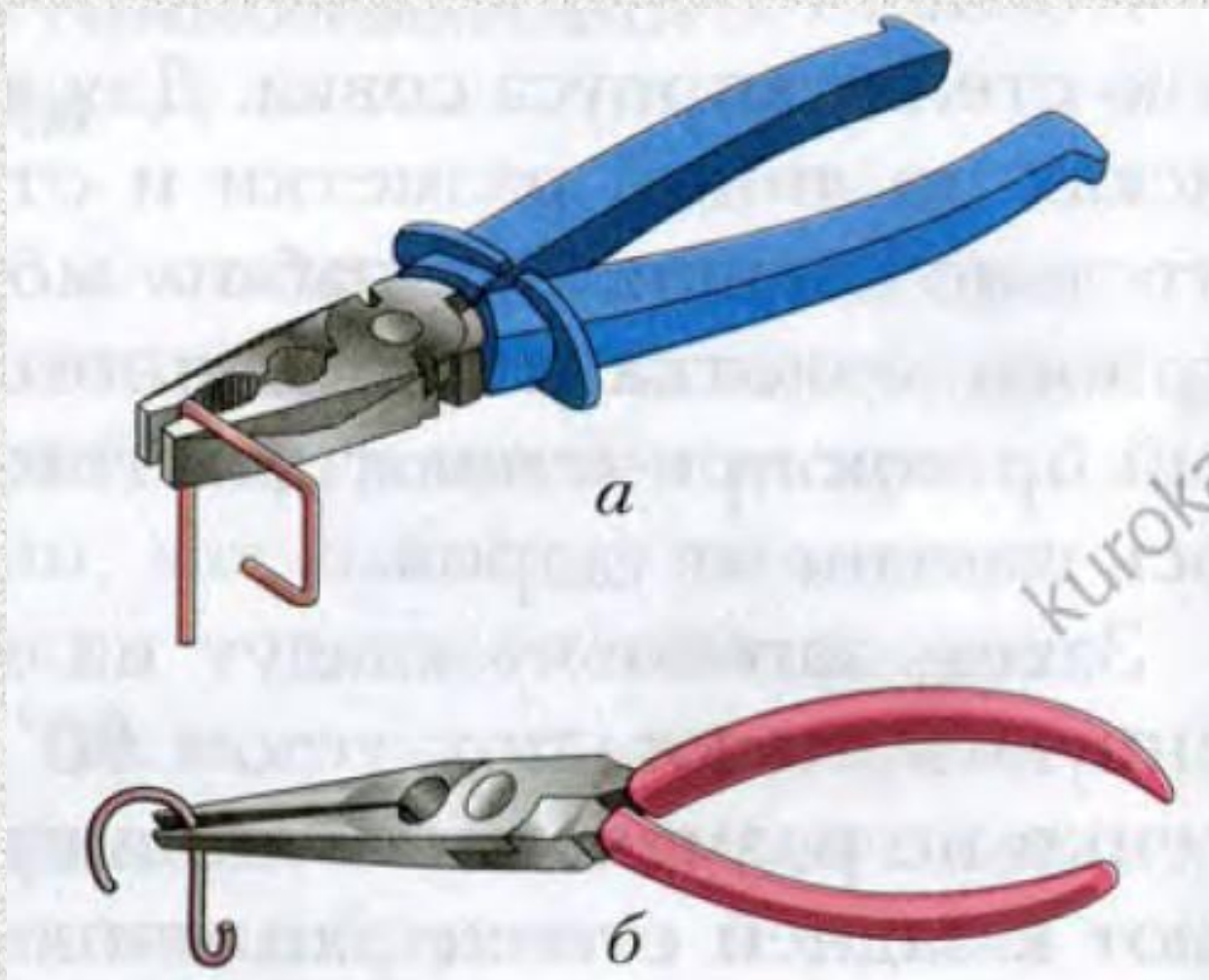
Гибка на оправке без закрепления заготовки



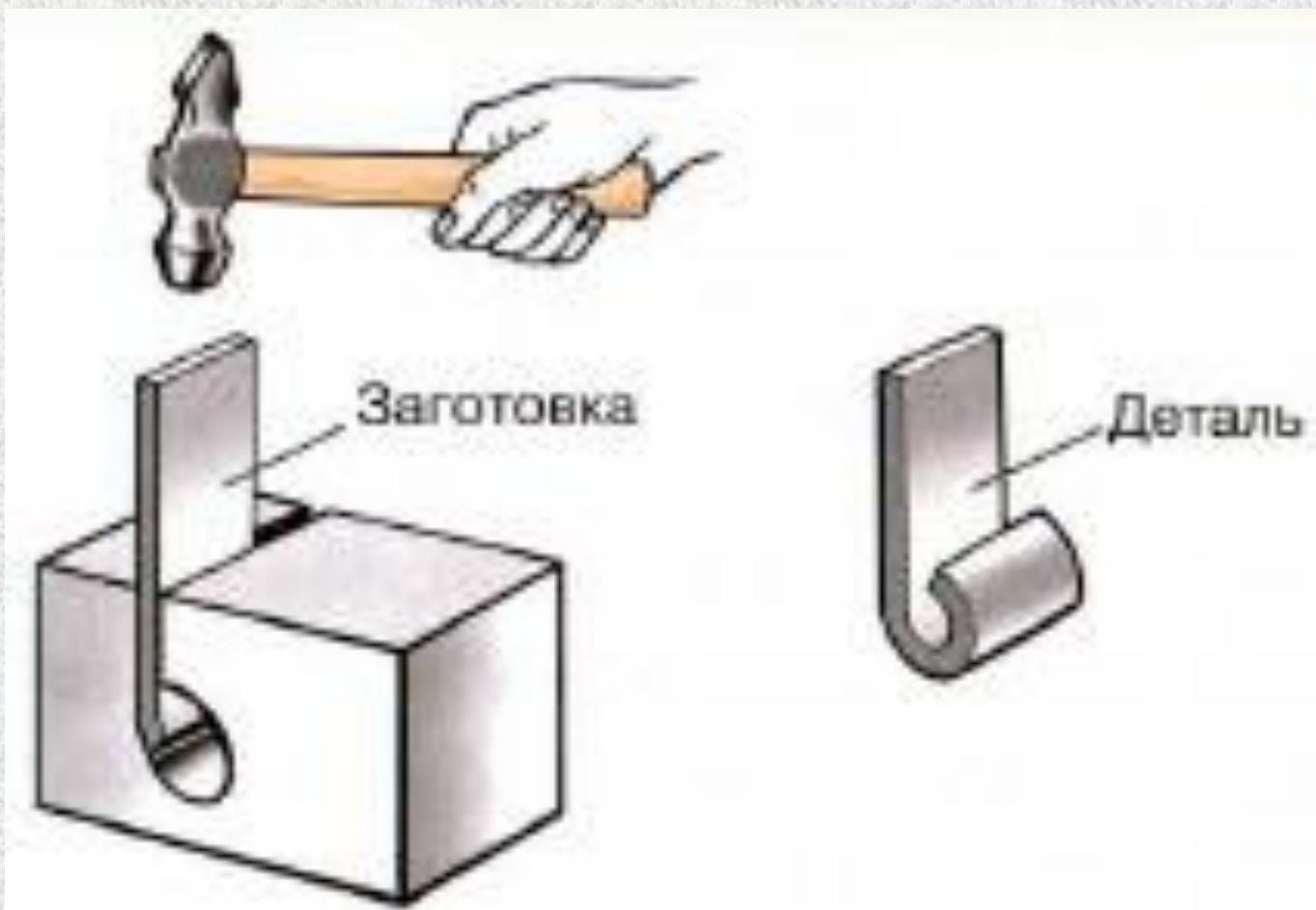
Отгибание фиксирующего бортика:
1 – боковая стенка совка; 2 –заплечики;
3 – задняя стенка; 4 –бортик



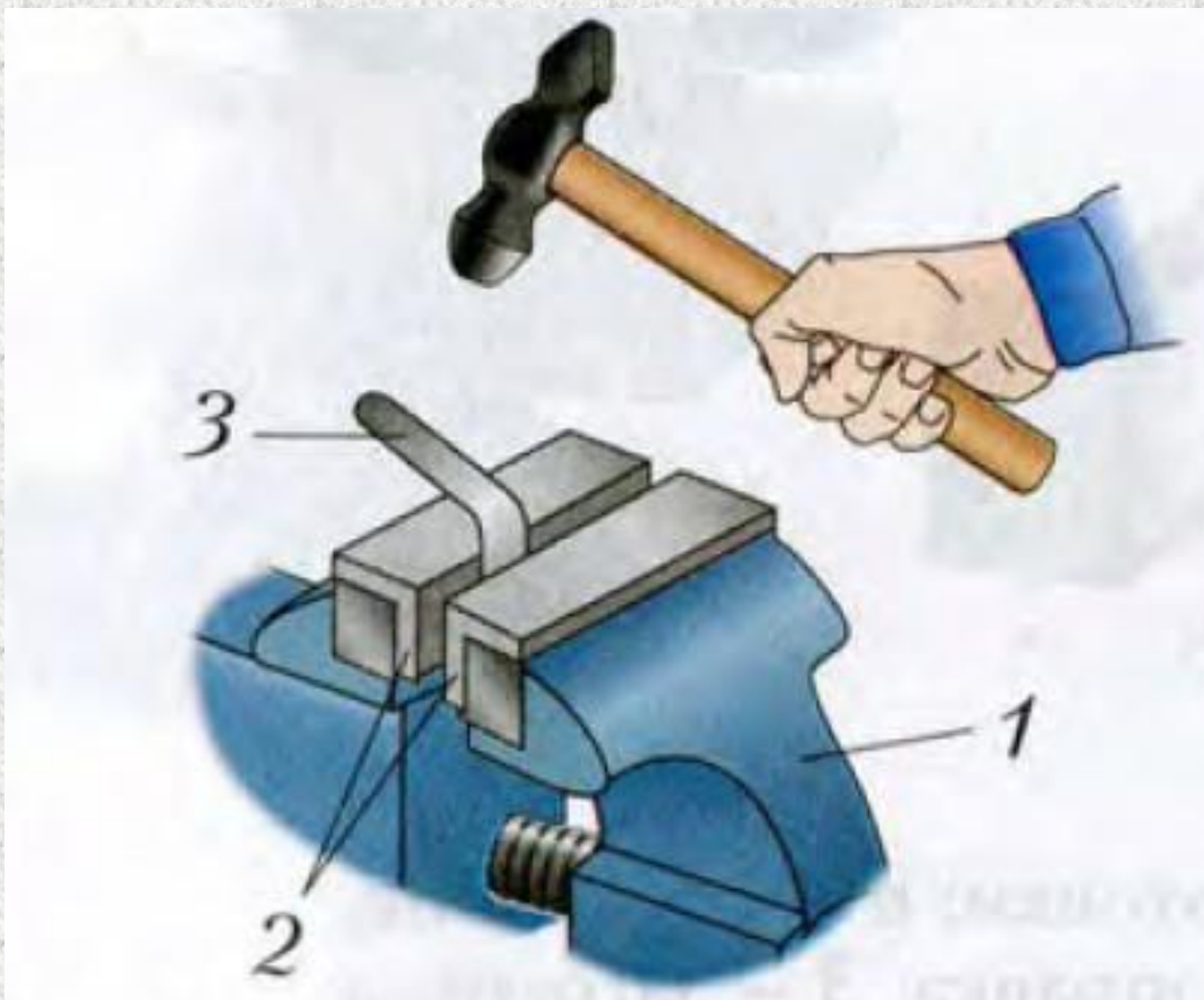
Гибка криволинейной детали на цилиндрической оправке.



Гибка проволоки плоскогубцами и круглогубцами.

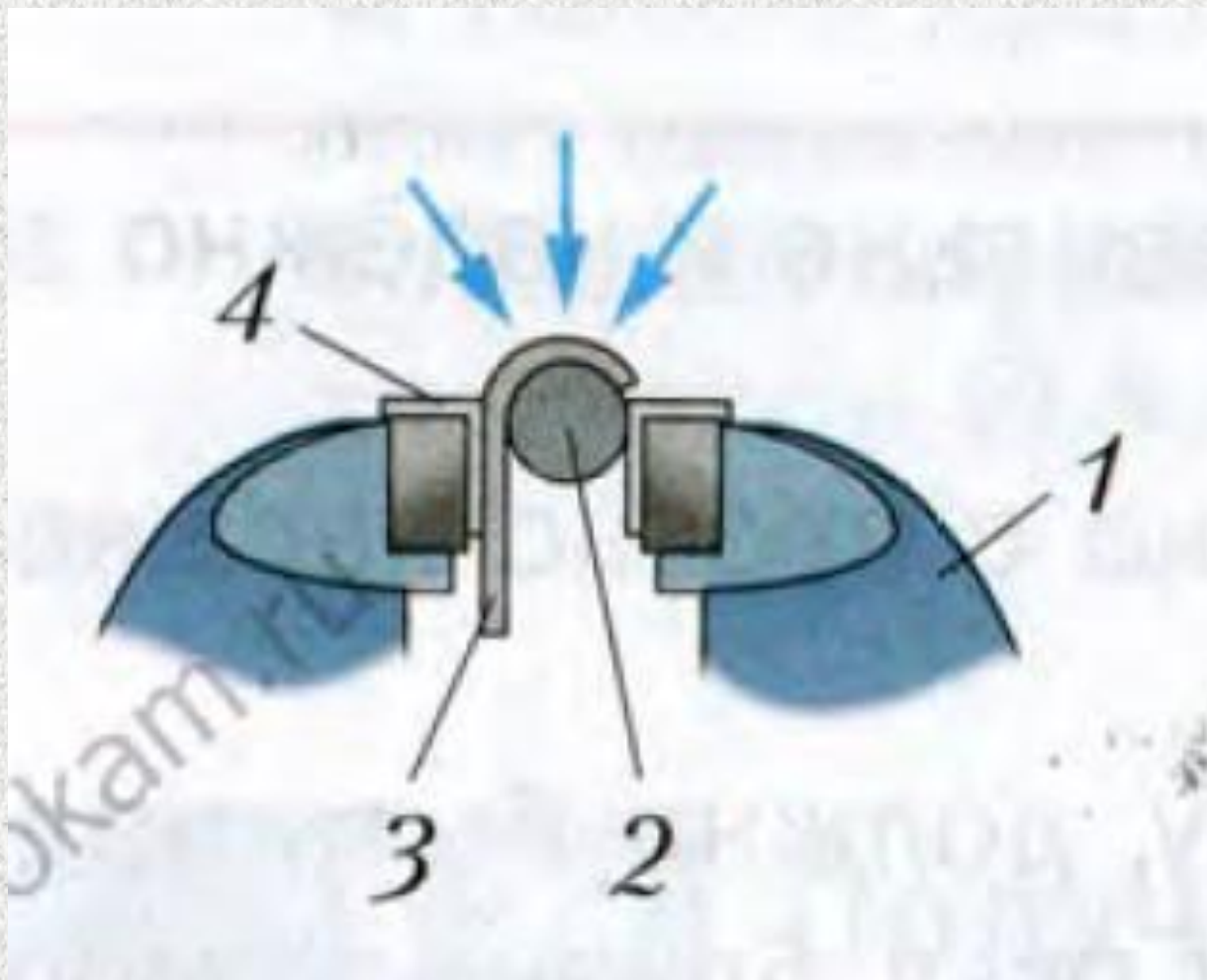


Приспособления для гибки



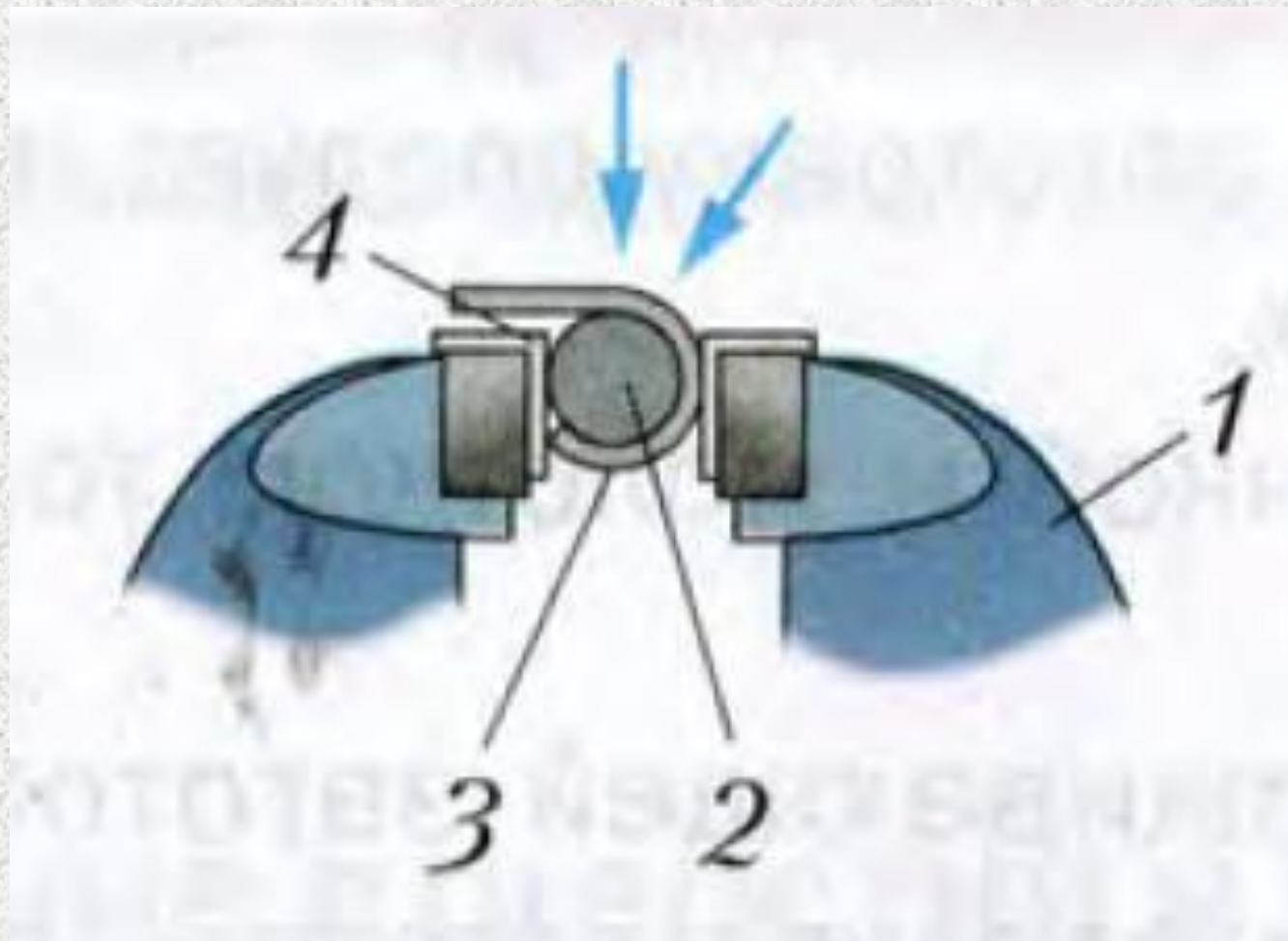
Гибка толстой проволоки в тисках:
1 – губки тисков; 2 – уголки; 3 – заготовка

Гибка проволочного кольца с помощью цилиндрической оправки



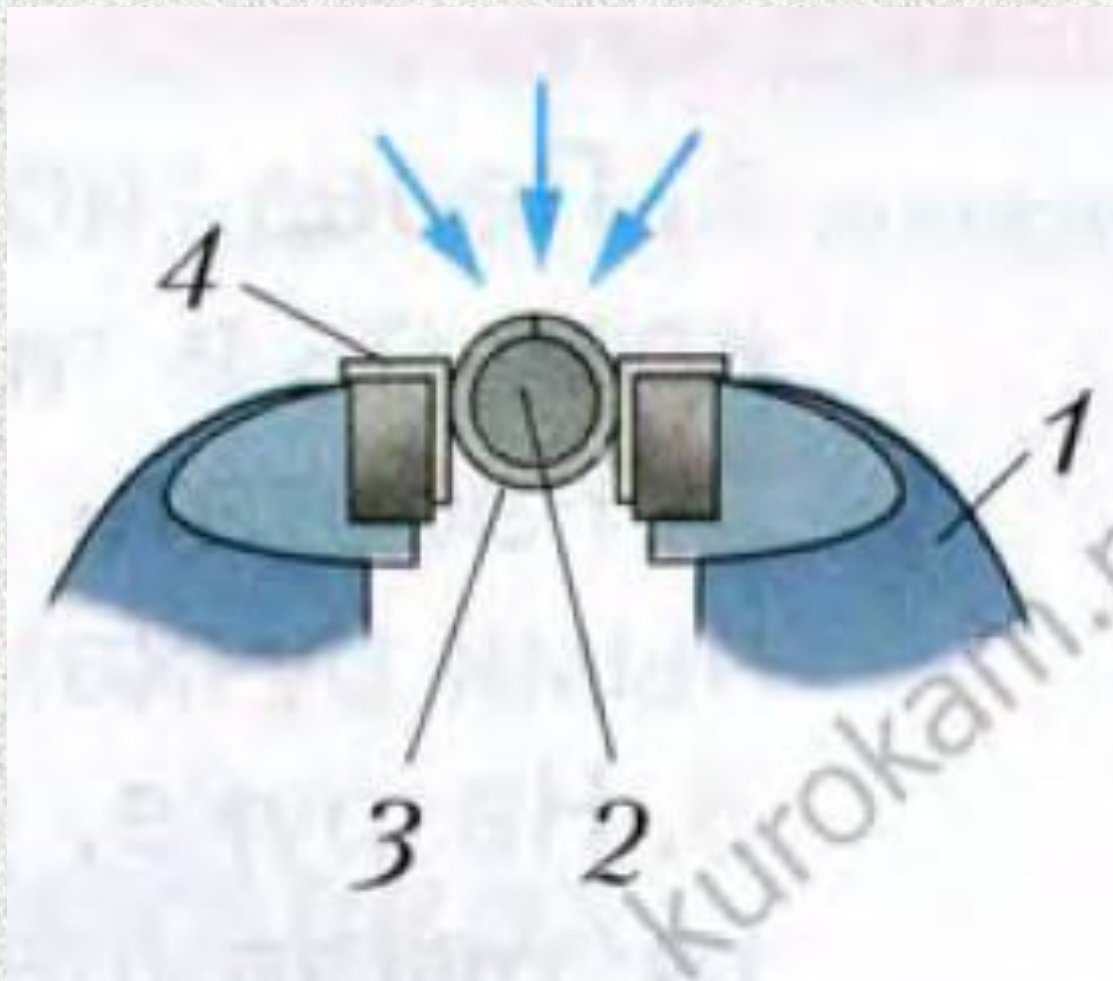
1 – тиски; 2 – цилиндрическая оправка; 3 – заготовка; 4 - уголки

Гибка проволочного кольца с помощью цилиндрической оправки



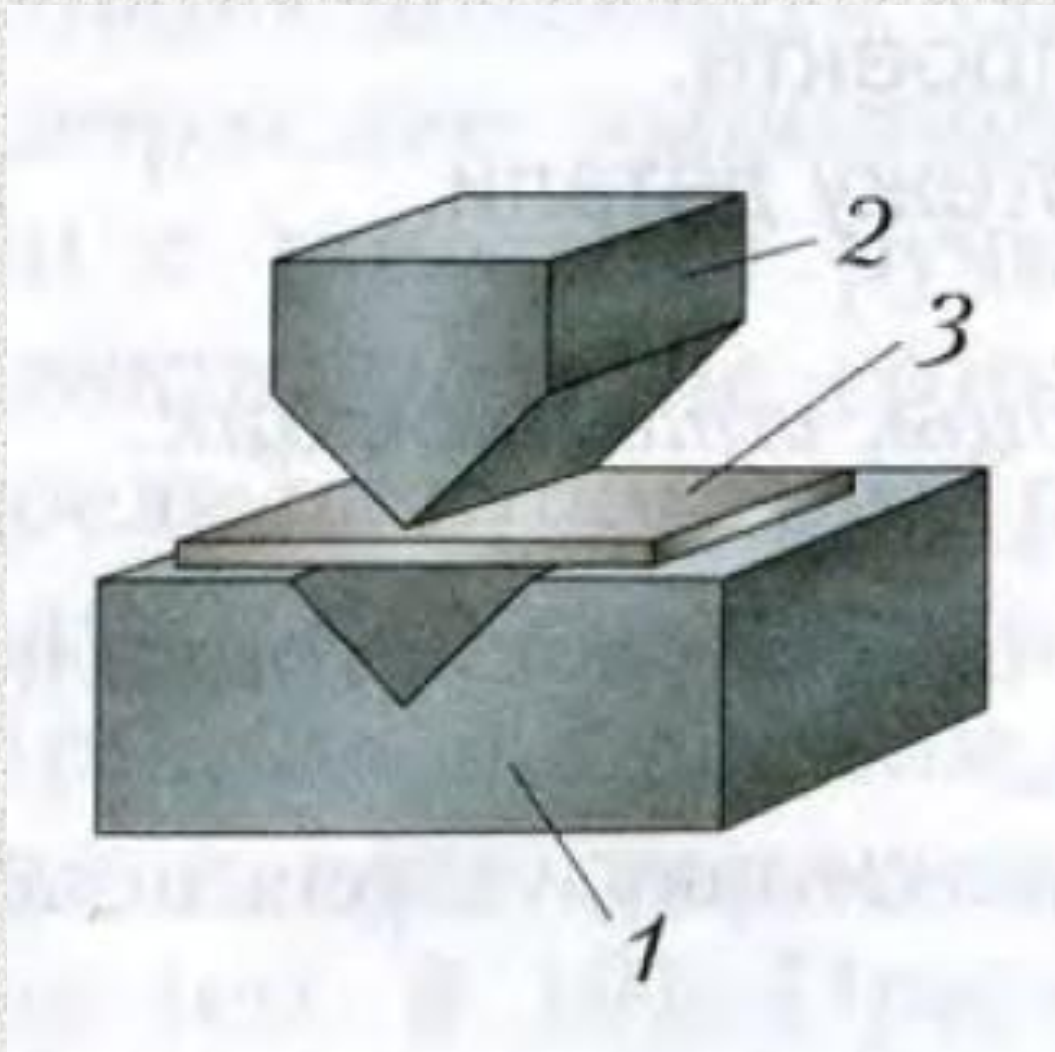
1 – тиски; 2 – цилиндрическая оправка; 3 – заготовка; 4 - уголки

Гибка проволочного кольца с помощью цилиндрической оправки



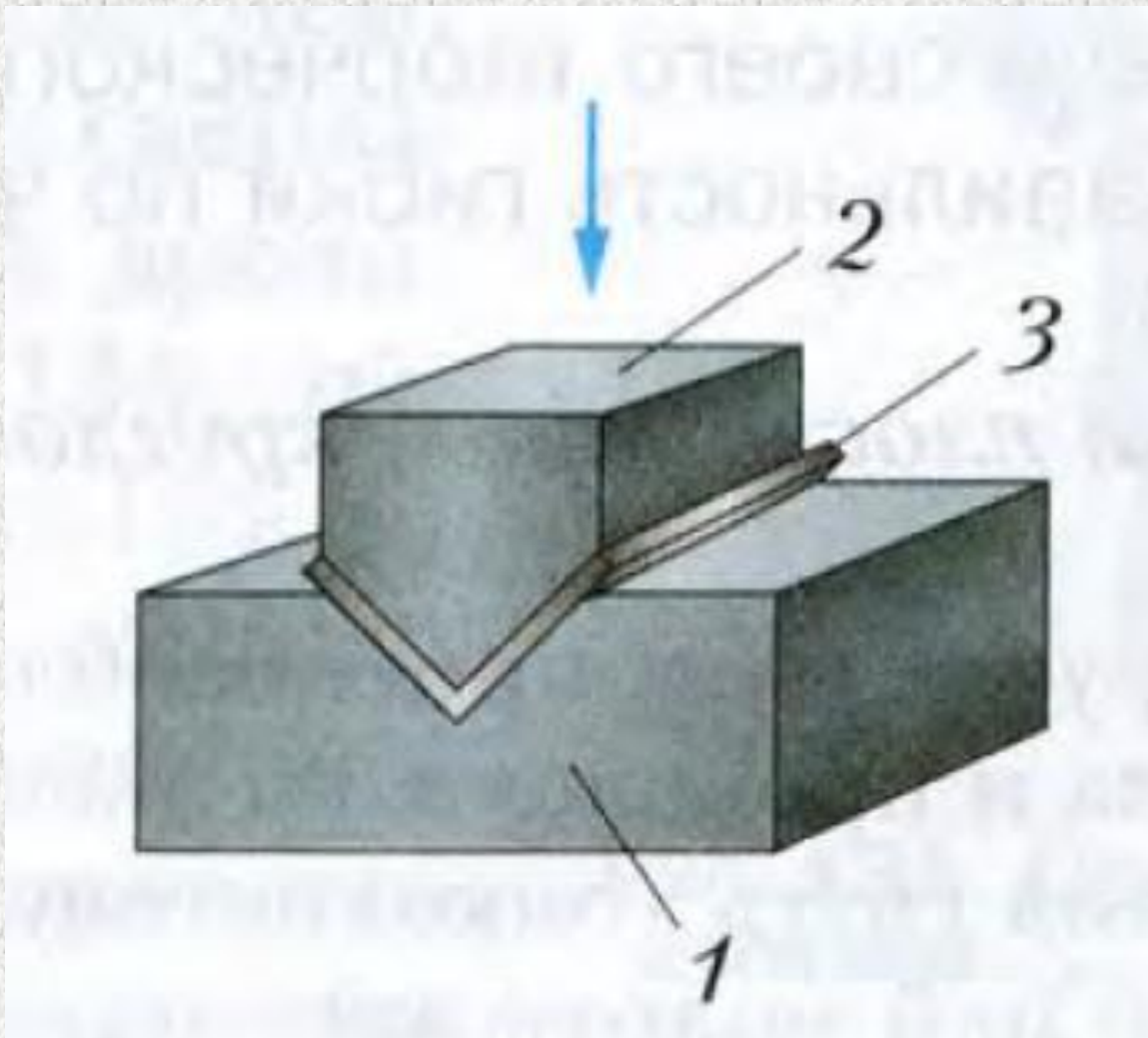
1 – тиски; 2 – цилиндрическая оправка; 3 – заготовка; 4 - уголки

Гибка заготовки в гибочном штампе



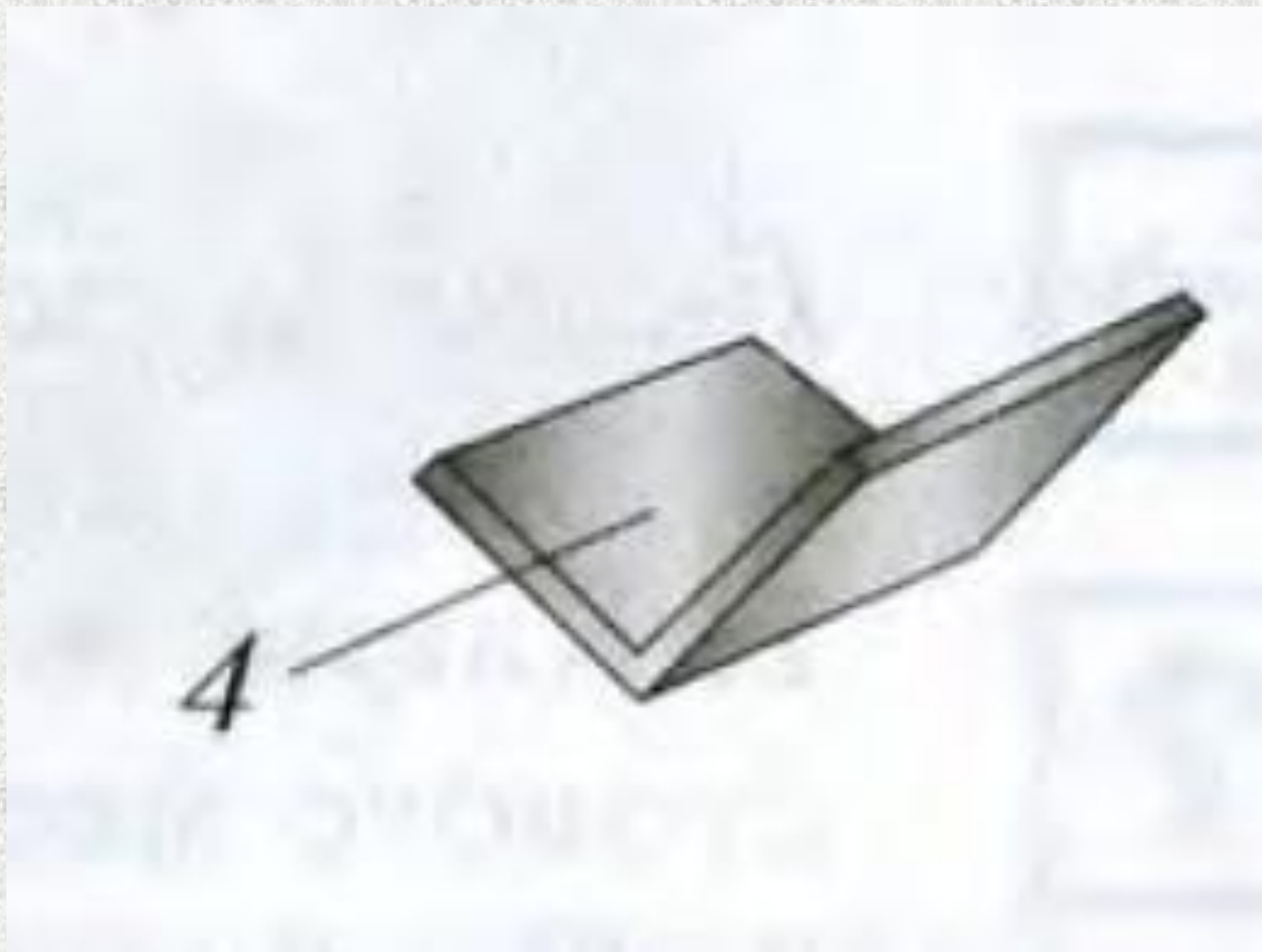
1 – матрица; 2 – пуансон; 3 – заготовка; 4 – готовая деталь

Гибка заготовки в гибочном штампе



1 – матрица; 2 – пуансон; 3 – заготовка

Гибка заготовки в гибочном штампе



4 – готовая деталь

Правила безопасности

- ✓ **Перед гибкой заготовку следует правильно и надёжно закрепить в тисках.**
- ✓ **Работать киянкой и молотком только с прочно насаженными ручками.**
- ✓ **На руке, удерживающей заготовку, должна быть надета рукавица; не следует держать эту руку близко к месту сгиба.**
- ✓ **Нельзя стоять за спиной работающего.**

Штамповщик — специалист, который на предприятии занимается изготовлением заготовок нужной формы из листового металла и сортового проката. Он работает на различных механических штамповочных молотах и прессах, а также на другом кузнечно-прессовом оборудовании. Хорошо разбирается в свойствах металлов и сплавов, знает, какие металлические заготовки можно обрабатывать в холодном состоянии, а какие в нагретом.