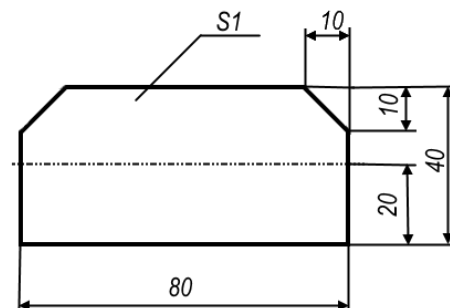


Технологическая карта изготовления нагубников для слесарных тисков 80х40 материал алюминий толщиной 1 мм или сталь толщиной 0.5 мм



№ п/п	Последовательность выполнения работ	Изображение	Инструменты, приспособления
1.	Разметить заготовку изделия на листе алюминия толщиной 1 мм по прилагаемому чертежу (2 штуки) Разметку производим экономно		Линейка, чертилка.
2.	Разметить у заготовок уголки 10х10 и линию сгиба на расстоянии 20 мм (Ширина линейки составляет 20 мм)		Линейка, чертилка.
3.	Вырезать заготовки ножницами по металлу. Наденьте перчатку на руку, в которой удерживаете заготовку		Ножницы по металлу, тиски, перчатки.
4.	Выправить заготовки на наковальне киянкой		Киянка, наковальня у тисков
5.	Зажать заготовку в тисках по линии сгиба и загнуть киянкой		Киянка, Тиски
6.	Убрать острые заусенцы напильником или шлифовальной шкуркой. Напильником работаем вдоль от себя		Тиски, напильник, шлифовальная шкурка
7.	Проконтролировать размеры изделия линейкой, подписать маркером и сдать на проверку		Линейка, маркер