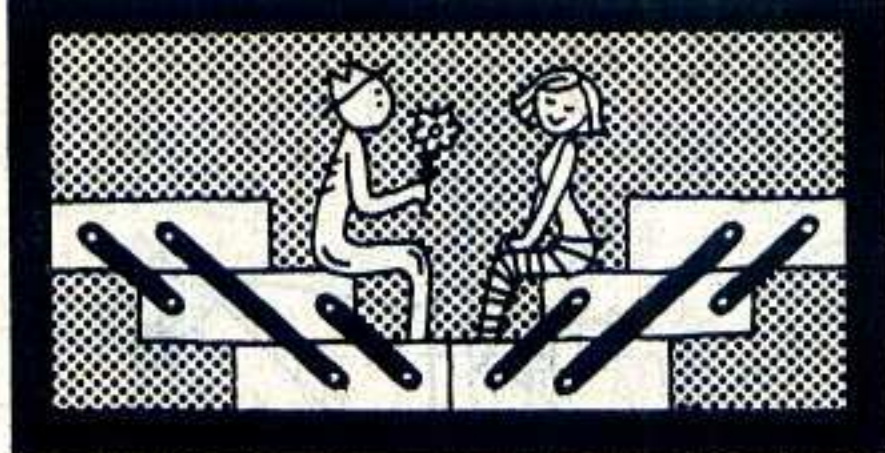


WARSZTAŁ MAJSTERKOWICZA



Giętarka stołowa

Stołowa giętarka ręczna przeznaczona jest do gięcia blach o grubości do 2 mm i maksymalnej szerokości 500 mm. Wielokrotne zginanie taśm pozwala na wykonywanie różnych profili o mniej lub bardziej złożonych kształtach. Konstrukcja giętarki umożliwia gięcie materiału w dół i do góry (pod i nad listwą gnącą), co eliminuje operację przekładania giętego materiału w przypadku gięcia w obu kierunkach (rys. 1).

Głównym elementem giętarki jest podstawa 7 (rys. 2 na s. 24) spawana z kątowników 120 x 80 x 10. Cztery otwory $\varnothing 13$ w dolnej części podstawy przeznaczone są do mocowania giętarki do stołu (rys. 3 na s. 25).

Do podstawy przykręcona jest listwa dociskowa 3, zakończona krawędzią gnącą, która podobnie jak krawędź gnąca podstawy zukosowana jest pod kątem 3...4°. Zukosowanie krawędzi gnącej umożliwia gięcie do 90°, mimo odkształceń sprężystych materiału.

Listwa dociskowa jest połączona z podstawą za pomocą łączników 10 wraz z dźwigniami mimośrodowymi 8 i 9. Listwa gnąca 2, połączona przegubowo z podstawą sworzniem 5 i zawiasami 4, jest ustawiana w zależności od grubości giętego materiału nakrętką 13. Sprężyna 12 utrzymuje listwę gnącą w górnym położeniu. Śruba 14 zabezpiecza sworznię przed wysunięciem.

KOLEJNOŚĆ OPERACJI GIĘCIA

- Luzowanie łączników listwy dociskowej
- Wprowadzenie materiału pod listwę dociskową (w zależności od kierunku gięcia pod lub nad listwą gnącą)
- Ustawienie materiału na żądany wymiar
- Podniesienie dźwigni mimośrów i wstępne dociśnięcie materiału przez wkręcanie łączników
- Zaciśnięcie mimośrów
- Gięcie – obrót listwy gnącej.

Przy wykonywaniu elementów giętarki należy zachować wymiary, tolerancje pasowań i gładkości obróbki podane na rysunkach. Dopuszczalne tolerancje płaskości kątowników do wykonania podstawy oraz listew dociskowej i gnącej – nie powinny przekraczać 0,2 mm na całej długości. Przy wykonywaniu podstawy należy zwrócić szczególną uwagę na współosiowość otworów pod sworznie.

Sprężyny wykonuje się ze stali sprężynowej. Sworznie i mimośród ze stali konstrukcyjnej wyższej jakości, np. 35 lub 45, pozostałe elementy ze stali konstrukcyjnej zwykłej jakości, np. St 3S lub St 4S.

Przed ostatecznym montażem sworzni oraz czopy zawiasów pokrywa się smarem stałym.

ANDRZEJ ŚLEDZIŃSKI

