При отрезке заготовок от целого листа необходимо на оставшуюся часть перенести маркировку.

При резке газовым резаком металл коробится, поэтому заготовки перед сборкой в узлы выправляют, кромки от грата, шлака, брызг и наплывов металла с помощью пневматических зубил типа РМ-3, РМ-4 или РМ-5, электрошлифовальных машинок повышенной частоты тока С-477А, ИЭ-820 (с гибким валом), ПШМ-125 УШЭМ-180 (угловые) и др.

При обработке кромок пневматическими зубилами и шлифовальными машинками необходимо надевать защитные очки.

Величина угла заточки зубил рекомендуется 65-67° для стали СтЗ и 70° для чугуна. При заточке зубил необходимо надевать защитные очки или использовать защитный экран, закрепленный на наждачном станке.

На детали, вырезаемые из листа, установлены следующие допуски:

При изготовлении прямоугольных и круглых фланцев для пылегазовоздухопроводов парные фланцы желательно сверлить совместно с одной установки для достижения соосности отверстий. При невозможности совместной сверловки применяют шаблон с уже просверленными отверстиями. Разметка и сверловка отверстий должны производиться после выполнения сварки.

Для прямоугольных фланцев из уголка допуск на расстояние между двумя отверстиями, расположенными на одной оси установлен + 1 мм. Прогиб зеркала фланца допускается не более 0,1 мм на длине

При использовании сверла необходимо обращать внимание на правильность его заточки. Величина угла при вершине сверла в значительной степени влияет на работу

сверла, и ее рекомендуется выбирать в зависимости от обрабатываемого материала. Для стали и чугуна этот угол принимается равным 116-118°. Угол наклона поперечной кромки для сверл диаметром до 12 мм должен быть равен 50°, а для сверл диаметром более 12 мм - 55°.

Для сверл диаметром 12 мм и выше часто применяют двойную заточку. На каждой стороне затачивают по две главные режущие кромки с целью увеличения их стойкости при сверлении стали и чугуна. Ширина второй кромки B принимается равной 0,18-0,220, где D - диаметр сверла. Вторая заточка выполняется под углом 2ср0, равным 70°.