

При затачивании сверла на наждачном станке нужно пользоваться защитными очками, сверло подводить к абразивному кругу осторожно, нажим на круг должен быть плавным. Не допускается производить заточку на боковых поверхностях круга.

Для стандартных сверл диаметром от 6 до 15,5 мм применяют конус № 1, для сверл диаметром от 15,8 до 23,5 мм - конус № 2 и для сверл диаметром от 23,6 до 32,6 мм - конус № 3.

При работе на сверлильных станках не допускается придерживать деталь руками и удалять рукой стружку во избежание ранения.

Стружку удаляют щеткой после остановки станка, работать обязательно в защитных очках.

Образовавшиеся на краях отверстий заусенцы удаляют.

При отсутствии стационарных сверлильных станков или неудобстве их использования применяют переносные сверлильные машинки повышенной частоты тока: для отверстий диаметром до 9 мм - ИЭ-1009 (С-452), до 15 мм -ИЭ-1012 (С-531А), до 23 мм -ИЭ-1017 (С-478) или пневматические - до 15 мм ИП-1008 (П-Ю08), до 22 мм -ИП-1012 (РС-22) и до 32 мм -ИП-1014 (РС-32). Для сверления в неудобных местах применяются угловые машинки, например ИП-1105 (И-69).

Прожигать отверстия под болты газовым резаком не допускается.

Смещение центров отверстий под болты при отдельном сверлении элементов допускается для смежных и крайних отверстий не более $\pm 1,5$ мм, а при совместном сверлении для смежных отверстий ± 2 мм, для крайних ± 5 мм. Допуск на диаметр отверстия установлен не более $+0,5$ мм.

Одной из основных операций при изготовлении КВО является вальцевание обечаек для газовоздухопроводов круглого сечения и баков.

Для вальцевания металла на монтажных участках обычно применяют листогибочные вальцы типа УВ-1800.