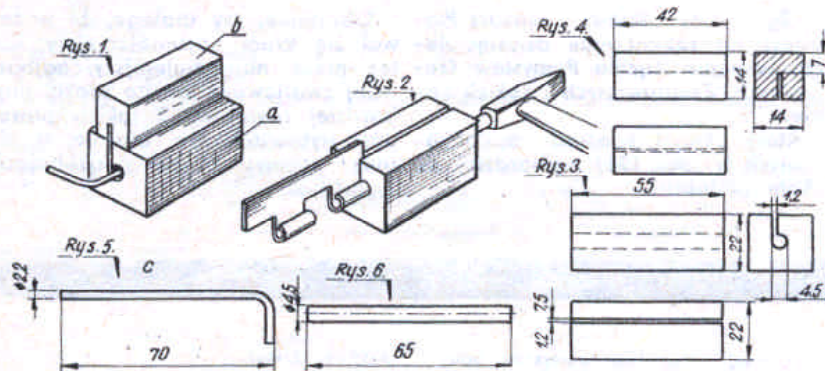


PRZYRZĄD DO ZWIJANIA ZAWIASÓW Z BLACHY LUB Z TWORZYW SZTUCZNYCH



Zawijanie zawiasów z blachy można znacznie przyspieszyć i ułatwić za pomocą bardzo prostego przyrządu, przedstawionego na rys. 1, wykonanego z dwóch odcinków pręta stalowego (a) i (b) o przekroju kwadratowym. Wymiary prętów i wykonane w nich nacięcia i otwory, są dostosowane do wymiarów zawiasów i grubości blachy.

W dolnym odcinku pręta (a) wzdłuż jego osi (rys. 3) jest wywiercony otwór o \varnothing 4,5 mm, a na stycznej obwodzie tego otworu jest wykonane prostopadłe nacięcie o szerokości 1,2 mm. W nacięcie to wsuwa się przeznaczony do zawinięcia brzeg blachy. W górnym odcinku pręta (b) (rys. 4) jest wykonane tylko nacięcie wzdłuż osi również o szerokości 1,2 mm.

Przyrząd uzupełniają: ruchomy rdzeń zawiasowy (c) (rys. 5) i wybijak (d) (rys. 6). Rdzeń zawiasowy (c) zakłada się w otwór podłużny po założeniu blachy, a wybijak (d) po uformowaniu zawiasy.

Przyrząd powinien być wykonany bardzo starannie i dokładnie, zwłaszcza podłużne nacięcia. Posługiwania

nie się przyrządem jest bardzo proste i przebiega następująco: dolny odcinek pręta (a) mocuje się w imadle i zakłada się w podłużne nacięcie prostokątnej płytki blachy o odpowiedniej grubości. Grubość blachy powinna odpowiadać szerokości nacięcia z małym luzem, w danym przypadku 0,2 mm.

Blachę grub. 1 mm, z odpowiednimi wycięciami i niewielką ścin ką, wsuwa się w podłużną szczelinę aż do oporu, po czym w otwór wkłada się odpowiedni rdzeń stalowy grubości np. 2,2 mm. Następnie pobija się blachę z góry młotkiem przez odcinek pręta (b) aż do całkowitego zawinięcia się blachy dookoła rdzenia. Po zawinięciu blachy wybija się gotowe skrzydło zawiasy z otworu za pomocą wybijaka (d) (rys. 2). Dla złagodzenia tarcia, brzeg zawijanej blachy smaruje się wazeliną techniczną lub smarem towotem. W przypadku użycia tworzyw sztucznych brzeg płytki zanurza się do wrzącej wody na kilka minut.