

Blacharskie naprawy nadwozi (cz. XV)

Prostowanie wgnieceń metodą wyciągania



TONI SEIDEL
PREZES CTS SP. Z O.O.

TEN RODZAJ NAPRAW WYMAGA UŻYCIA SPECJALNEGO OPRZYRZĄDOWANIA, A STOSUJE SIĘ GO WÓWCZAS, GDY WGNIECENIA NADWOZIOWEGO POSZYCIA SĄ STOSUNKOWO NIEZNACZNE I RÓWNOCZEŚNIE NIEDOSTĘPNE OD TYLNEJ STRONY USZKODZONYCH BLACH

Wybór optymalnej metody postępowania zależy od stopnia i charakteru odkształceń spowodowanych kolizją drogową, czyli zagadnień przedstawionych w poprzednim odcinku tego cyklu. Teraz wystarczy przypomnieć, że niektóre wgniecenia można przy jednostronnym dostępie wyciągać za pomocą gumowej przyssawki lub zaczepów przyklejanych do powierzchni powłoki lakierniczej. Dotyczy to odkształceń polegających na odwróceniu pierwotnej wypukłości elementu – bez przekraczania granicy sprężystości materiału. Takie metody naprawcze mają tę zaletę, że po prawidłowym ich zastosowaniu nie jest na ogół potrzebna naprawa lakiernicza.

Jeśli jednak odwrócenie pierwotnej wypukłości wytłoczki wiąże się z trwałym

wygięciem blachy na krawędziach wgniecenia, a tym bardziej z rozciągnięciem materiału w całej jego strefie, konieczne staje się zastosowanie bardziej skomplikowanych zabiegów. Mimo odmiennego oprzyrządowania mamy tu do czynienia, podobnie jak przy klasycznych metodach blacharskich, z procesami prostowania, spęczania i rozciągania odkształconego materiału.

Załączone ilustracje dokumentują przebieg jednej, lecz dość skomplikowanej naprawy, wykorzystującej system zaczepów zgrzewanych. Dlatego niektóre jej fazy można stosownie do potrzeb pominąć w przypadkach prostszych uszkodzeń.

Jak widać na fotografii poniżej (fot. 1), zewnętrzne uderzenie wgniotło usztyw-

niające przetłoczenie krawędzi nadkola tylnego błotnika oraz spowodowało pofałdowania sąsiednich partii blachy. Prostowanie wymaga więc w pierwszej fazie zastosowania siły poprzecznej, zwróconej na zewnątrz nadwozia. W tym celu trzeba usunąć szlifierką powłokę lakierniczą z miejsca przyszłego mocowania zgrzanego zaczepu (fot. 2). Druciany zaczep można przytwierdzać zwykłą zgrzewarką z odpowiednią końcówką lub widocznym na zdjęciu wielofunkcyjnym przyrządem typu airpuller. Do przygrzanego zaczepu dołącza się za pośrednictwem grzebieniowego uchwytu młotek bezwładnościowy i za pomocą niezbyt silnych uderzeń jego suwaka stopniowo wyciąga się wgłębienie (fot. 3).

Gdy uszkodzona strefa odzyska już w przybliżeniu swój pierwotny kształt, pofałdowaną strefę sąsiednią prostujemy wstępnie zwykłym młotkiem blacharskim, naciągając drugą ręką wyprostowaną już krawędź (fot. 4). Po tym zabiegu na naprawianej powierzchni pozostają zwykle liczne wgłębienia, wymagające dodatkowej obróbki mechanicznej i termicznej. Konieczne jest więc usunięcie powłoki lakierniczej z całego obszaru naprawy (fot. 5), a następnie staranne jego wyczyszczenie (fot. 6).

Poszczególne wgniecenia wyciągamy wspomnianym już airpullerem z użyciem dodatkowej dźwigni (fot. 7), której gumo-



wą stopkę opieramy o części nadwozia na tyle sztywne, by nie ulegały przy tym uszkodzeniu. Specjalnie przeznaczoną do tego elektrodą należy wcześniej przygrzać w najgłębszym punkcie odkształcenia. Gdy rozciągnięty materiał nie mieści się po wyciągnięciu w swoim poprzednim miejscu, stosujemy jego obkurczanie termicz-

ne za pomocą airpullera z zamontowaną elektrodą miedzianą (fot. 8).

Po wszystkich dotychczasowych zabiegach powierzchnia blachy wymaga ponownego wyczyszczenia (fot. 9) i wygładzenia drobnych nierówności cyną. Pastę do pobielenia наносimy pędzlem (fot. 10) i wyrównujemy szmatą. Po jej podgrzaniu

palnikiem gazowym (fot. 11) powstaje cienka cynowa powłoka, silnie związana ze stalowym podłożem. Na nią nakładamy warstwę stopu cyny 25% (fot. 12), którą wygładzamy sposobem tradycyjnym lub opracowanym przez autora niniejszego cyklu. (Patrz: ubiegłoroczne grudniowe wydanie „Autonaprawy”). ■



FOT. CTS

FOT. CTS

KOMPLEKSOWE WYPOSAŻENIE WARSZTATÓW

techwar

- podnośniki kolumnowe, nożycowe, kanałowe, śrubowe i motocyklowe
- prasy hydrauliczne i żurawie
- wózki i szafki narzędziowe
- hydraulika siłowa
- linie diagnostyczne
- urządzenia do wymiany oleju
- urządzenia do obsługi klimatyzacji
- narzędzia i akcesoria

Zakład Produkcji Narzędzi
Skarżysko Kamienna, ul. Ponurego 73
tel. 41 / 2521671

Sklep firmowy
Warszawa, al. Krakowska 10A
tel. 22 / 8465552

www.techwar.pl
info@techwar.pl