

Każdy fotoamator wie, że jakość zdjęć wysuszonych na suszarce zależy od dobrego przylegania powierzchni zdjęcia do płyty suszarki. Aby odbitki dobrze przylegały do płyty, należy przez wałkowanie gumowym wałkiem usunąć resztki wody spod zdjęcia. Wałek taki można wprowadzić bez trudu nabyć w sklepach „Foto-Optyki”, jednak jego cena jest stosunkowo wysoka, jak na możliwości wielu młodych fotoamatorów, i dlatego chcielibyśmy zaproponować Czytelnikom samodzielne wykonanie tego przyrządu.

Wałek fotograficzny wykonany wg niniejszego opisu przedstawiony jest na zamieszczonym zdjęciu, a jego przekrój na rys. 1. Przed przystąpieniem do pracy, w sklepie z wyrobami gumowymi należy zakupić kawałek węża gumowego (może być z wewnętrznymi przekładkami płóciennymi, jednak płótno nie powinno wychodzić na powierzchnię zewnętrzną) o wymiarach podanych na rys. 2. Następnie, wg rys. 3 wykonamy wałek ze stalowego pręta. W razie

gdymy średnica wewnętrzna zakupionego węża była inna niż podana na rysunku, należy dobrać wałek o odpowiedniej średnicy zewnętrznej.

Z kolei należy posmarować butaprenem, lub innym klejem do gumy, wewnętrzną powierzchnię węża i wsunąć go na wałek. Po wyschnięciu kleju do tworzącej gumowej powierzchni węża przykładamy prostą linijkę i obserwując prześwity pomiędzy linijką i tworzącą węża, sprawdzamy jej prostoliniowość.

W celu poprawienia ewentualnej nieprostoliniowości należy szlifować wałek przesuwał go wzdłuż tworzącej (z jednoczesnym obracaniem) po arkuszu papieru ściernego rozpiętym na płaskiej desce. Rękojeść wałka (rys. 4) wykonamy z drutu stalowego. Dobrze jest w tym celu wykonać szablon z cienkiego drutu i następnie wg tego szablonu, na wkręconych w imadło prętach o średnicach odpowiadających promieniom gięcia, wygiąć rękojeść, przy czym pierwsze zagięcie pod kątem prostym (promień 3 mm) należy wykonać bezpośrednio w szczękach imadła.

Na końcu rękojeści zakładamy stalowe tulejki wykonane z rurki (rys. 5) i przylutowujemy je od zewnętrznej strony.

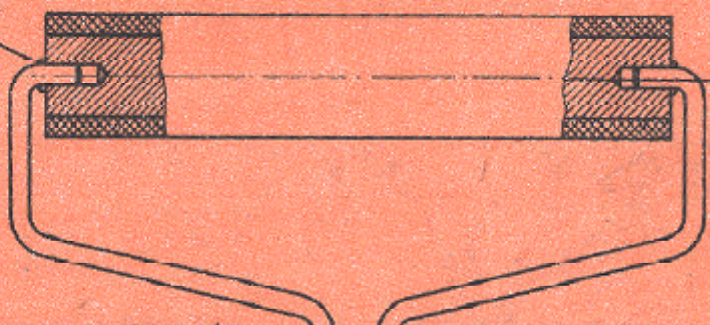
Ostatnią czynnością będzie założenie wałka na czopy rękojeści i spięcie jej łącznikiem z blachy aluminiowej wyciętej wg rys. 6. Sposób zaginania łącznika pokazany jest na przekroju A-A (rys. 1).

Czota stalowego wałka i rękojeści wraz z łącznikiem można pomalować cienką warstwą lakieru nitro.

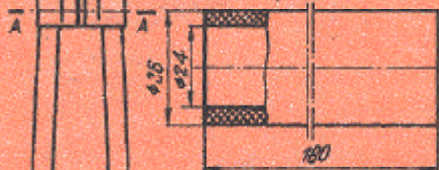
Inż. Jerzy Kowalik



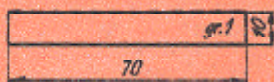
lutowac



Rys. 1.

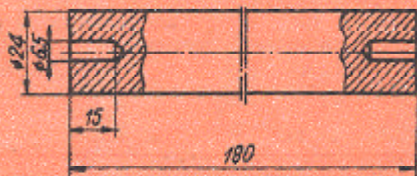
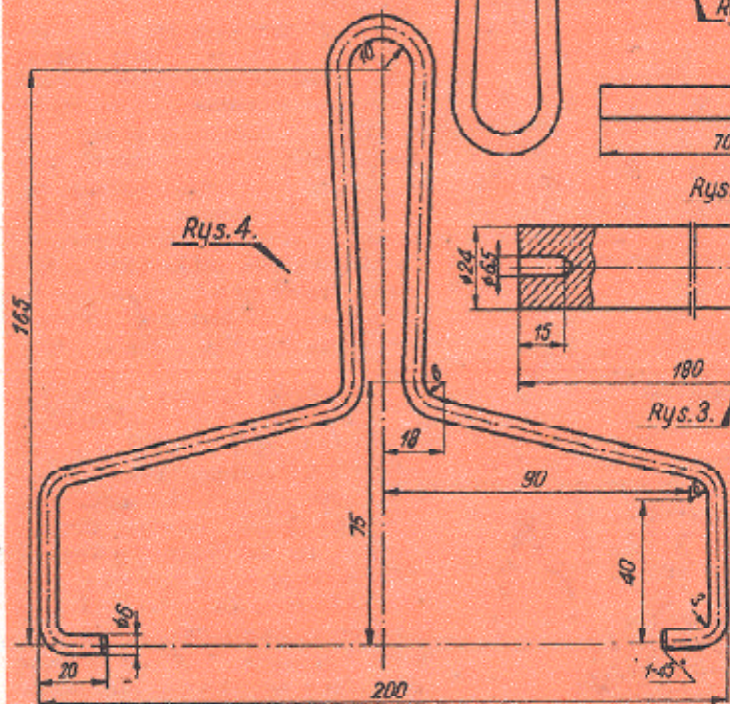


Rys. 2.



Rys. 6.

Rys. 4.



Rys. 3.



Rys. 5.