

GAZOWA LUTOWNICA

Wykonując różnorodne prace blacharskie często trzeba korzystać z łączenia blach za pomocą lutowania lutami cynowymi. Używa się do tego celu lutownic, ogrzewanych okresowo albo w sposób ciągły, tzn. elektrycznych, benzynowych i gazowych.

Oczywiście dużo wygodniejsze jest używanie lutownic ciągle podgrzewanych, które umożliwiają korzystniejsze podgrzewanie lutowanych elementów i nie stwarzają dodatkowych komplikacji związanych z podgrzewaniem grotów.

Do prac wykonywanych w miejscach, gdzie nie ma dostępu do źródła energii elektrycznej, np. na działce, można z powodzeniem wykorzystać lutownice na gaz płynny z butli.

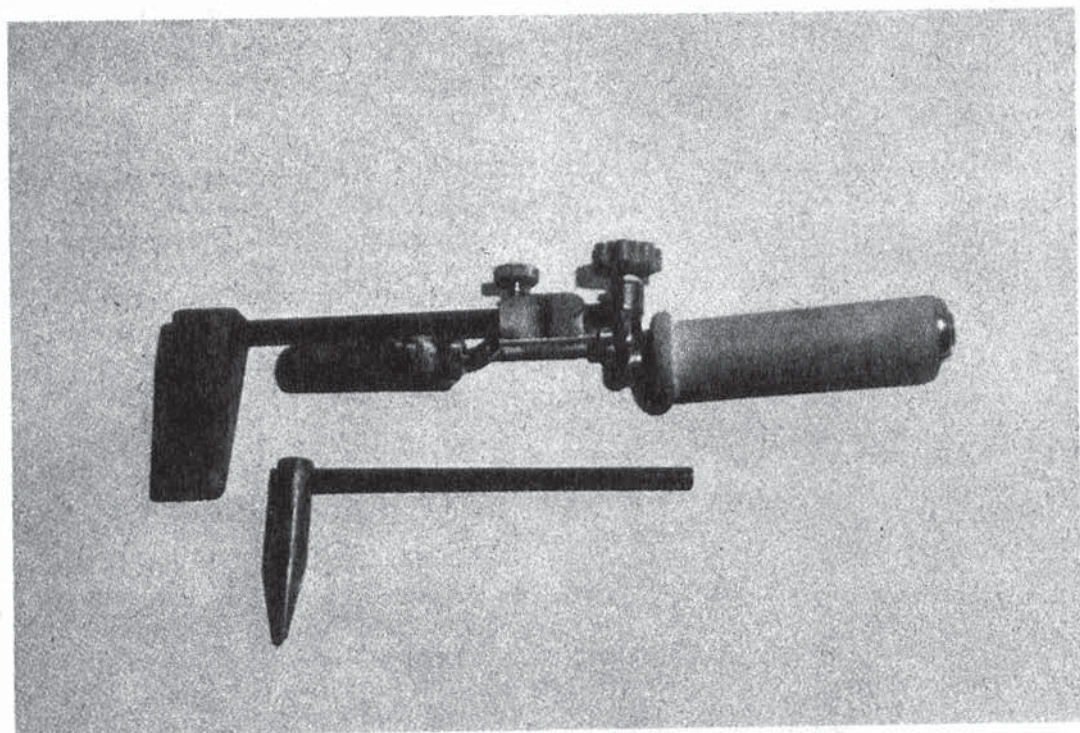
W nr 8/79 „MT” opisany został palnik na płynny gaz oraz jego właściwości. Obecnie proponujemy wykonanie lutownicy gazowej, której konstrukcja zbliżona jest do konstrukcji tego palnika. Po dokładnym przyjrzeniu się ilustracjom Czytelnik z łatwością zauważy

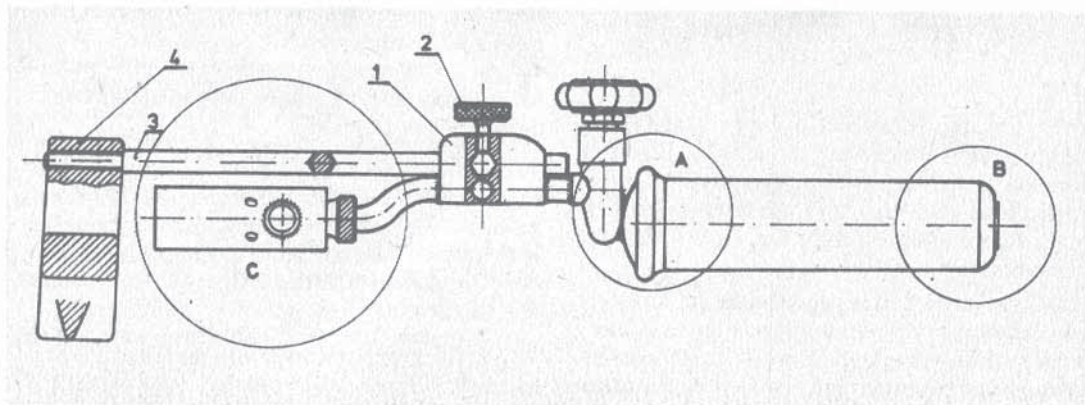
duże podobieństwo opisanego wcześniej palnika z lutownicą, przedstawioną na rys. W lutownicy występują wszystkie elementy palnika a dochodzą zaledwie cztery nowe części omówione w tabelce.

Zespoły A, B i C (rys.) wykonamy zgodnie z opisem zamieszczonym w „MT” 8/79. Natomiast części do lutownicy (nie wchodzące w skład palnika), zrobimy rozpoczynając pracę od łącznika (1), który może być np. z mosiądzu lub ze stali.

W kostce przygotowanego materiału zrobimy dwa otwory: jeden okrągły (\varnothing 8 mm) oraz drugi – sześciokątny (8 mm).

W jaki sposób wykonać w domowych warunkach sześciokątny otwór? Nie chcemy ukrywać, że jest to trudne zadanie, ale można postąpić w następujący sposób: w kostce wiercimy otwór \varnothing 7,8 mm a kawałek pręta sześciokątnego obtaczamy na długości około 30 mm na średnicę około 7,7–7,8 mm. Obtoczenie pręta sześciokątnego stanowi dokładne prowadzenie w otworze i umożliwia wyznaczenie w łączniku zarysu sześciokąta. Teraz rozpoczniemy wypilowywanie sześciokąta;





w trakcie piłowania często kontrolując poprawność piłowania za pomocą pręta służącego do wyznaczenia zarysu otworu. Po wykonaniu obydwu otworów w łączniku wiercimy dodatkowo i gwintujemy otwór, w którym będzie tkwił wkręt kontrujący. Tak wykonany łącznik nasuwamy na rurkę zaworu i lutujemy razem obydwie elementy lutem twardym, wyginając jednocześnie (na gorąco) rurkę w sposób pokazany na rysunku. Po ostygnięciu odcinamy część rurki i przylutowujemy łącznik (9) – „MT” 8/79. Długość rurki od zaworu do dyszy po wygięciu wynosi około 100 mm.

Grot lutownicy zrobimy z miedzianego pręta, dostosowując jego wymiary do potrzeb.

Pręt o przekroju sześciokątnym trwale połączony jest z grotem.

Wszystkie ostre krawędzie łącznika, pręta i grota muszą być zaokrąglone.

Prostota demontażu lutownicy umożliwia stosowanie grotów o różnych kształtach i wymiarach oraz szybką ich wymianę.

W czasie lutowania należy odpowiednio ustawić wielkość płomienia i odległość grota od palnika przesuwając pręt w łączniku.

Stefan Zbudniewek



Elementy lutownicy

Lp.	Nazwa	Materiał	szt.
1	Łącznik	mosiądz lub stal 12 × 25 × 35 mm	1
2	Śruba M5	mosiądz, stal lub aluminium	1
3	Pręt	pręt stalowy 8 mm	1
4	Grot	miedź	1