

Vipu oven nostamiseen saranoillaan esim. saranoiden voitelun yhteydessä. Veikko Pöyhönen

Materiaali: St 37 / 5 x 30mm

Vivun kärkiosa taotaan ensin ohuemmaksi, jotta vipu mahtuisi helpommin kapeaankin rakoon oven alla. Lattateräksen päälle tuleva jäykistysosa tehtiin 10mm:n neliöteräksestä. Jäykistysosa kiinnitetään MIG -hitsauksella. Koska ohueksi taottu vivun kärki saattaisi sellaisenaan taipua, kärki hiiletetään ja sitten pintakarkaistaan vedessä.

Hiiletys ja karkaisu:

1000 l:n asetyleenipolttimen liekki säädetään reilusti asetyleenivoittoiseksi eli hiilettäväksi. Vivun taottua kärkeä kuumennetaan em. liekillä vuorotellen molemmin puolin, kunnes pinta näyttää "hiikoilevan". Seuraavaksi kappale kastetaan veteen liikuttaen edestakaisin höyrysulkujen synnyn ehkäisemiseksi. Kappaleen jäähtyttyä vivun taotun kärjen alaosa hiotaan metallikirkkaaksi. Kiilaa kuumennetaan "kahvan" puolelta, kunnes kirkkaaksi hiottu pinta alkaa värjäytymään lämmön vaikutuksesta. Kun oljenkeltainen väri on saavuttanut litteäksi taotun kärjen, kappale jäähdytetään vedessä.

Lopuksi vielä kappaleen kuivaus ja maalaus.





Veikko.poyhonen@edu.hel.fi