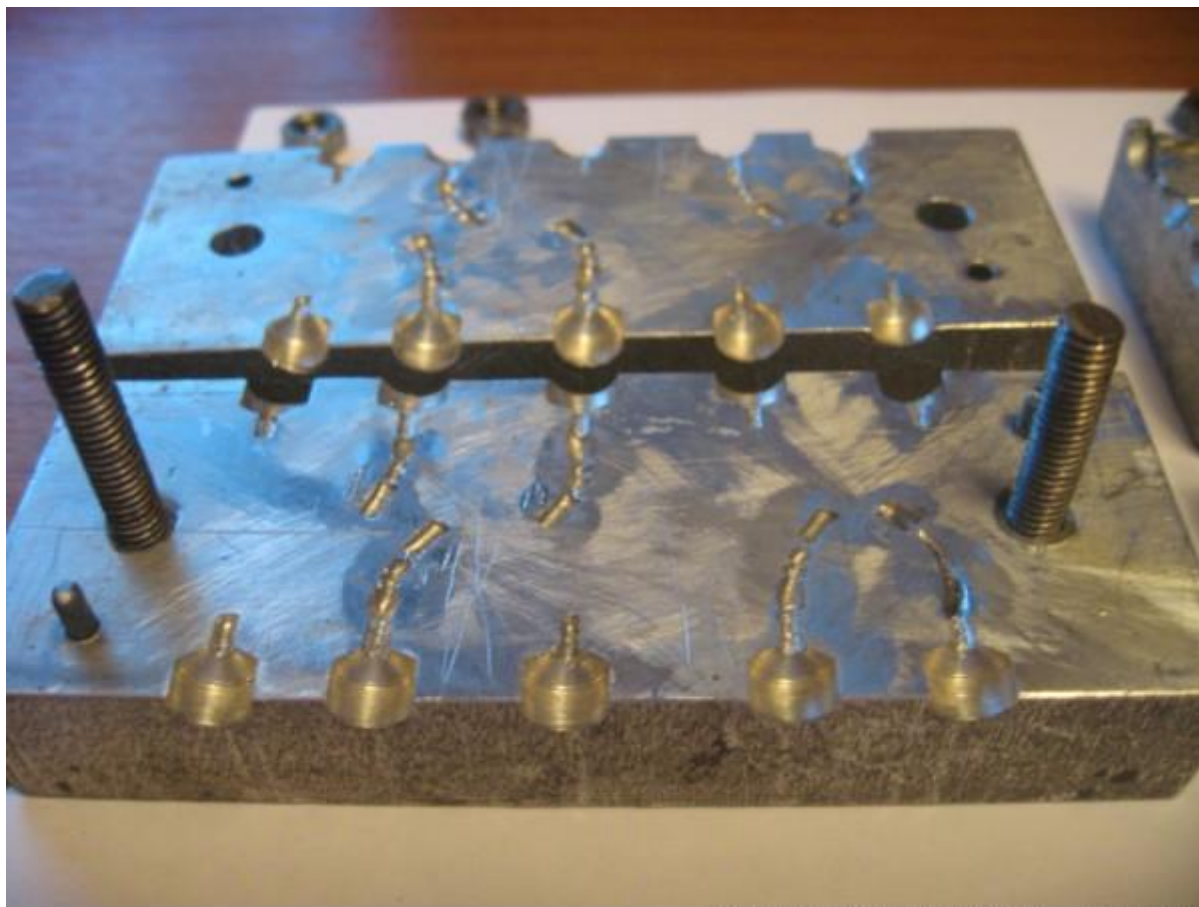


Шаблон для мормышек. <http://www.fion.ru/handmade/369/>



Рыболовные дневники — FION.RU

Подробное описание см. изготовление чертиков от Дмитрия. Добавлю что при изготовлении мелких мормышек используется самое мягкое олово! Для отверстия мормышки удобнее всего применять волос от металлической щетки. Удачи в изготовлении.

ПОДРОБНОСТИ - <http://www.fion.ru/new/409/> «Чёртики. Технология литья мормышек.

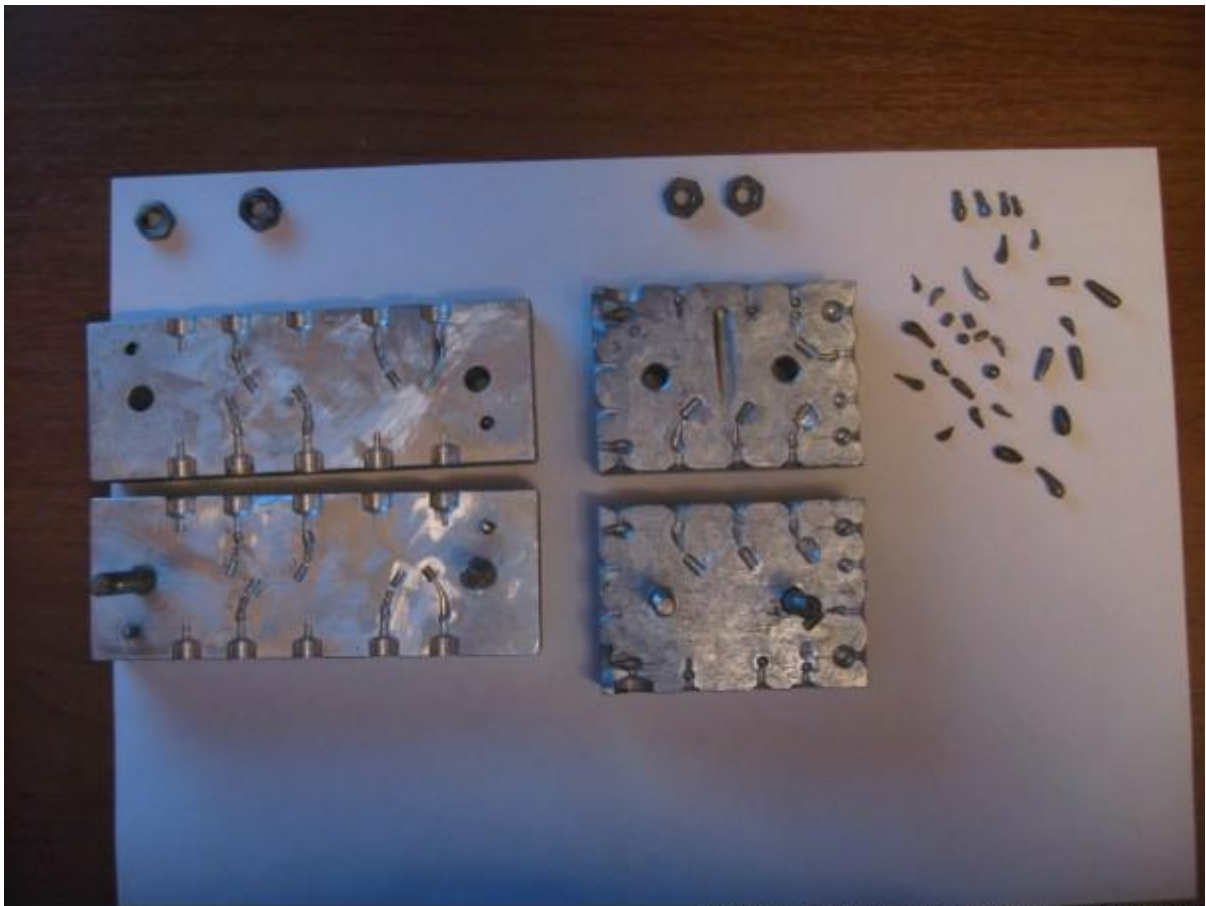
Литье в форму хорошо тем, что до минимума сведена дополнительная мех обработка.

Изготовление формы несложно, был бы материал, тиски, инструмент кое какой, да желание (+ 2 Диплома о высшем образовании по специальностям: металлообработка и литье цветных металлов обязательны!!! Шутка...)» Технологию литья продемонстрировал Дмитрий (dmitro22(Dmitro)).

Faraon,
28.10.2008



Рыболовные дневники — FION.RU



Рыболовные дневники — FION.RU



Рыболовные дневники — FION.RU

Форма(материал)- алюминий(мягкий) толщина 4 мм (шина электрическая).Технология (3 этапа)

1- изготовление образца (стального тела будущего черта)

2- изготовление самой формы

3 "подгонка под крючки"

1) на токарном станке, в сверлильном станке, в ручной дрели, на коленке (у кого что есть) вытачиваем с помощью напильника из гвоздя образец (форма любая -конус, капля, цилиндр), шлифуем ,полируем

2) Вырезаем 2 куска алюминия, между ними вкладываем образец, зажимаем в тиски, пресс (не сильно- центруем образец, выравниваем половинки и затем давим до схождения половинок). Достаем из тисков, разъединяем - напильником выравниваем плоскость (убираем вогнутость). Собираем опять, зажимаем в тиски и по новой - повторяем точ в точ выделено курсивом, и так 25 раз (хватает 2-3 нужно добиться плотного прилегания половинок формы).

Литье.

Из инструмента для плавки:

небольшая емкость для плавки с носиком (у меня сделана из латунной трубки , диаметром 12мм, свинца в нее входит на 2-3 мормышки (больше не надо, если конечно Вы не ставите дело на поток),

Пассатижи, либо какой то зажим (лучше пассатижи)

Лезвие от канцелярского ножа

Резиновое кольцо, или проволока, или веревка (для стяжки ручек пассатигей) - не принципиально.

Тонкая стальная, нихромовая, титановая проволока (можно иглу швейную-но хуже)- под будущую отверстие (желательно чтобы трудно паялась. Иначе хрен вытащишь-можно перед закладкой проволоку покрыть графитом). Лучшее что нашел-проволока для пчеловодства, на рамки натягивают)

Из инструмента для пайки: паяльник 25-40 Вт максимум; припой

Кислота, флюс (у кого что есть - можно всем). я паяю ортофосфорной кислотой

Рассказываю для 2 крючковых мормышек со сквозным отверстием (про 3- отдельная форма - отдельная песня, как и черти с колечком - не трудно, но не про них сейчас).

КРЮЧКИ.... На них следует обратить особое внимание - есть крючки, которые вроде бы облуживаются, но олово очень плохо сцепляется с поверхностью крючка и после заливки они плохо держатся в теле мормышки. Наверное, зависит от состава стали, или используемого флюса, знаний явно не хватает. Есть мысль по надежному соединению крючков – опробую- напишу.

Крючки, (колечки , лопатки не откусываю) зачищаем, лудим (с друг другом НЕ СПАИВАЕМ)

Закладываем в форму крючки.

ВАЖНО (как должны разместиться крючки уже писал -должен быть зазор между стенками и крючками .Можно немного(я сказал немного) подогнуть, чтобы касались только колечком. Если зазора нет -свинец плохо проливается, Будет брак, его можно исправить используя паяльник -

позже напишу) , между ними (или на них, или немного вбок) проволоку, длина проволоки -форма +10-20мм.

Закрываем второй половиной. Сжимаем пассатижами. Крючки и проволока НЕ ДОЛЖНЫ вываливаться. Связываем ручки пассатижей. Идем лить... Свинец расплавить.

Нужно понимать что на первых порах будет довольно много брака- поэтому терпение + запас крючков(можно начинать с тех которые дешевле)

ВАЖНО(форма должна быть разогрета, по моим наблюдениям Т от 100 и выше градусов. По времени 30- 40-50 секунд). зависит от величины формы, и формы тела будущего чорта. А именно - если тело тонкое и длинное (на фото «Образцы» в середине), греть нужно дольше, если толстое - греть меньше. Есть хитрость - немного позже..

ОЧЕНЬ ВАЖНО: греть форму аккуратно, греть желательно с противоположной стороны от крючков ,чтобы не отпустить их.

Замечание1 – поэтому спаивать крючки нет необходимости- в 4 случаях из 5 они распаиваются (у меня,- у Вас может по другому). Как говорил - есть задумка, будем попробовать

Разогреваем форму, заливаем свинец-, охлаждаем в воде. Разделяем форму. Если все сделано правильно готовый ЧОРТ будет без огрехов, и его можно изъять из формы достаточно легко . Пытаемся вытащить проволоку- если удалось, поздравляю, Вы Мастер по изготовлению ЧЕРТЕЙ, если нет ищите нужную проволоку, или делайте чертей с колечком. Увы. Дальше отрезаем излишки свинца, легкая доработка надфилем, покраска.

Если что то не так;

1 Тело чорта неполное - свинец плохо пролился - нужно больше греть форму, или использовать припой ПОС18, ПОС60 (но черти будут легче)-БРАК

2 Крючки гнутся- перегрев (или нагревали не той стороны)-БРАК

3 Черт недостается (нельзя вытащить из половинки формы)- смотрите что мешает, точите, подтачивайте. Или БРАК или нет- Все в Ваших руках.

4 Незначительный недолив, крючки не пропаялись и/ или находятся на поверхности (а Я говорил- укладывайте крючки лучше)- это самое легкое -паяльником запаиваем огрехи и надфилем правим-это уже чорт

5 Осевая проволока-если не выходит свободно- как и говорил Увы и ах .

Про ХИТРОСТЬ

1. попробуйте залить форму без крючков, перед этим считайте, или засекайте время-позволит сохранить запас крючков (начинайте с малого-10-15сек) и контролируйте отливки. После вложения крючков прибавьте к результату 10-20 сек (или не прибавляйте)
- 2 . После заливки первого (не ПЕРВОГО-имею в виду не того Правильного черта (Альфа- версию), которого Вы сделали, добившись, правильной формы, свободного извлечения и т.д., а обыкновенного серийного) охлаждаете в воде, достаете , закладываете крючки проволоку,

сжимаете-начинаете греть. Если прислушаетесь при нагреве услышите шипенье воды-после прекращения-выжидаете 10-15 сек и температура формы та ,что надо.

Вобщем можно перед сборкой просто намочить немного форму.

Про Задумку по соединению крючков в тройник(позволит избежать проворачивания крючков, и разваливания при нагреве) . Крючки надо СВАРИВАТЬ (не пугайтесь не автогеном, и не лазерной сваркой) все гораздо проще.

По сварке-не хотел писать не прошли крючки испытание, всех плюсов и минусов не выявил еще. ну раз не терпится -тогда ой

Есть агрегат применяемый для надписей по металлу (если с зап частями и др металлом работал, наверное видел-надписи от руки, немного вплавленные, на них).

Устройство до безобразия простое: трансформатор 220/ 6 или 8 или 10 Вольт(уточню позднее) 250 Вт в розетку, на провода низкого напряжения: на 1 угольный электрод(стержень от батареек АА(пальчиковой)), на второй заготовку(делают металлическую пластину20x20 см или что то подобное).На пластину кладут любую деталь и пишат угольным электродом (держат или пассатижами, или держакон специальным)

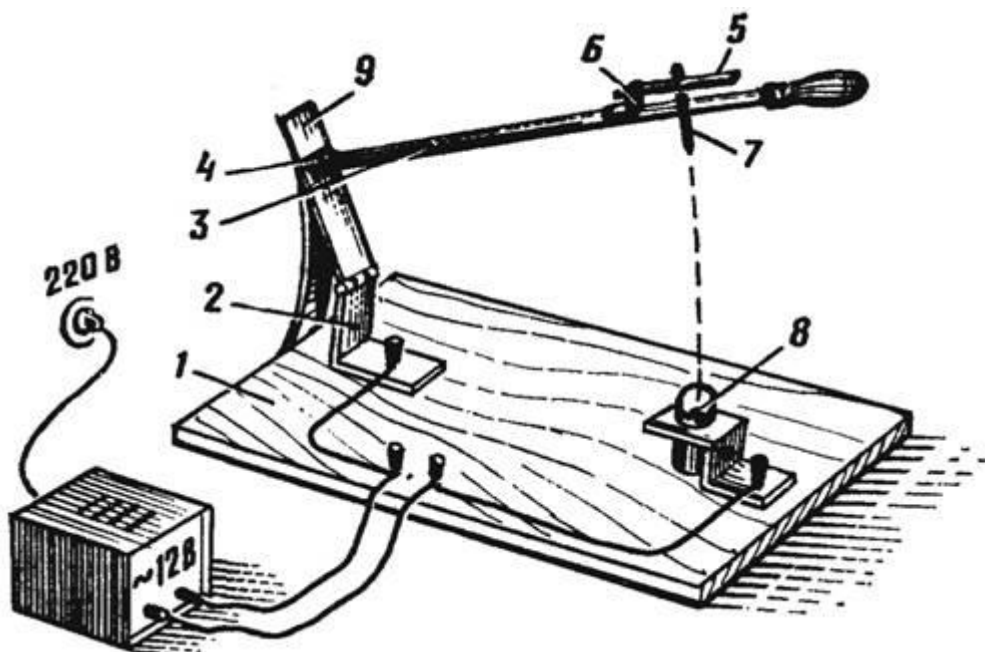
Сегодня в патрон от дрели 2 крючка зажал ,колечки откусил-электродом ткнул в кончик-сварились довольно крепко(жаль времени еще попробывать нехватило). Да еще потом опаять можно, чтоб лучше со свинцом спаивались, надо пробывать в общем.

111oleg(Graf). <http://www.fion.ru/talk/viewtopic.php?f=30&t=1270&st=0&sk=t&sd=a&start=150>

Простое приспособление для напайки вольфрамовых контактов

При ремонте телефонных аппаратов, электромагнитных реле и т.п. часто приходится напаять вольфрамовые контакты на винты, пластинки и другие элементы, применяемые в коммутационной аппаратуре.

Для ускорения процесса напайки вольфрамовых контактов предлагается простое приспособление, общий вид которого изображен на рис. 54. Приспособление монтируется на текстолитовом основании 1 размерами 250x180x10 мм. Неподвижный угольник 2 соединяется с рычагом 3 шарниром 4. На конце рычага угольником 5 и винтом 6 крепится угольный электрод 7. С другой стороны основания таким же способом укреплен угольный электрод 8, имеющий углубление для напайки вольфрамовых контактов на винт или пластинку коммутационных устройств. В нерабочем положении плоская пружина 9 удерживает в своей прорези выступ рычага 3, а в рабочем прижимает подвижный рычаг, создавая через угольные электроды замкнутую цепь.



<http://www.fion.ru/talk/download/file.php?id=7276&mode=view>

Рис. 54. Приспособление для напайки вольфрамовых контактов.

В качестве электродов могут быть использованы прожекторные угольные электроды, применяемые в кинопроекторной аппаратуре, электроды от сухих элементов и т.п.

Напайку вольфрамовых контактов выполняют следующим образом. Винт или пластинку смачивают раствором буры и помещают в угольный электрод 8. На головку винта или пластинку накладывают пластинку серебряного припоя и вольфрамовый контакт. Затем опускают подвижный рычаг с угольным электродом 7, который своим заостренным концом нажимает на вольфрамовый контакт, образуя электрическую цепь во вторичной обмотке понижающего 12-вольтового трансформатора СТ-220-12 или трансформатора другого типа с электрическим током в цепи 15-20 А. В месте соприкосновения электродов через вольфрамовый контакт образуется электрическая дуга, которая расплавляет пластинку серебряного припоя, и вольфрамовый контакт припаивается к головке винта или пластинки. Напайка вольфрамового контакта длится около 30 сек.