



warstw stopu cynowego. Zakończenie tej fazy pracy następuje wówczas, gdy pasta zmieni swój szary kolor na świecący srebrny. Pozostaje wtedy oczyszczenie jej szmatką ze zgromadzonych na wierzchu zanieczyszczeń (fot. 6).

Na czystą warstwę pobielenia nakłada się stop cynowy wytapiany z tzw. laski (fot. 7), przy równoczesnym nagrzewaniu podłoża, aby wypełnić nim z pewnym nadmiarem wklęsłości powierzchni (fot. 8 i 9). Utworzone w ten sposób nieregularne nacieki należy podgrzać do stanu półpłynnego i gładko rozprowadzić specjalnym nawoskowanym klockiem (fot. 10). Klocków tych w żadnym wypadku nie wolno,

choć zdarza się tak czasem w blacharskich warsztatach, nawilżać olejem, gdyż działa to szkodliwie i na sam proces cynowania, i na nałożoną później powłokę lakierniczą.

W kolejnej fazie progi powstające na tak uformowanej partii materiału likwiduje się poprzez ich przetapianie palnikiem aż do zlania się z sąsiednią warstwą pobielenia (fot. 11).

Po zakrzepnięciu i ostygnięciu wstępnie wygładzonej warstwy stopu (fot. 12) można przystąpić do jej dalszej obróbki. Rozpoczynamy ją od zgrubnego szlifowania tarczą papierową o ziarnistości 80 za pomocą wolnobrotowej szlifierki (fot. 13). Następnie specjalnym pilnikiem do bla-

charskich napraw nadwozi (fot. 14) kontrolujemy gładkość i jednolitość obrabianej powierzchni. Ślady narzędzia staną się wówczas widoczne na jej fragmentach wypukłych, wklęsłe zaś pozostaną wyraźnie ciemniejsze. Według tego cały cynowany obszar wyrównuje się ostatecznie szlifierką oscylacyjną (fot. 15).

Po zakończeniu obróbki mechanicznej konieczne jest staranne umycie naprawionego miejsca wodą (fot. 16), aby zneutralizować ewentualne pozostałości zastosowanej pasty lub wosku, a także dokładne jego osuszenie sprężonym powietrzem i końcowe przemycie rozpuszczalnikiem. ■

Fot. CTS

SCHENCK

Wyważarki i Systemy Diagnostyczne



Firma **SCHENCK** jest światowym liderem w produkcji maszyn wyważających. Główni klienci to przemysł motoryzacyjny i ich dostawcy. Oferujemy wyważarki dla warsztatów samochodowych do regeneracji: **TURBOSPĘŻAREK**, do **WAŁÓW NAPĘDOWYCH**, do **WAŁÓW KORBOWYCH**



SCHENCK – RoTec Polska

Wyłączne przedstawicielstwo **SCHENCK RoTec GmbH**
43-100 TYCHY, ul. Przemysłowa 55
Tel/fax: 32 780 67 50
www.schenck-rotec.pl
schenck@rotec.pl

ZAPRASZAMY NA PREZENTACJĘ CAŁEGO WYPOSAŻENIA WARSZTATU REGENERACJI TURBOSPĘŻAREK DO NASZEGO ODDZIAŁU W TYCHACH.

Możliwe finansowanie całości sprzętu przez



Wysokiej jakości części zamienne do turbosprężarek!

Jesteśmy wyłącznym dystrybutorem amerykańskiej firmy Turbo International, która istnieje na rynku światowym od 23 lat!



Posiadamy w swojej ofercie bogaty wybór wysokiej jakości części np. Garrett, KKK

Zapewniając wysoką jakość, oferujemy przy tym najlepsze ceny na rynku



Turbo International +48 32 780 11 95
Polska +48 607 887 750

43-100 TYCHY
ul. Przemysłowa 55

biuro@turbointernational.com.pl
www.turbointernational.com

TURBOSPĘŻARKI

regeneracja i sprzedaż



TURBO Silesia

CENTRUM REGENERACJI TURBOSPĘŻAREK



Zajmujemy się profesjonalną regeneracją turbosprężarek! Używamy najlepszych na świecie maszyn wyważających firmy **SCHENCK**

43-100 TYCHY
ul. Przemysłowa 55

Zapraszamy do współpracy
WARSZTATY SAMOCHODOWE!!!

tel: 32 299 13 13 kom: 662 666 667, 793 666 676

www.turbo-silesia.pl biuro@turbo-silesia.pl