

dave west clocks

[| Главная](#) | [Антикварные каминные часы](#) | [Антикварные настенные часы](#) | [Необычные антикварные часы](#)
[| Выгодные часы для подвала](#) | [|. Антикварные юбилейные часы](#) | [Вырезанное стекло для часов](#) | [Ремонт](#)
[антикварных часов](#) | [Свяжитесь с нами](#) |
[Часы в длинном корпусе](#) | [Страница со ссылками](#) | [Антикварные часы на батарейках](#) | [Резка колес и](#)
[шестерен](#)

Как заменить отсутствующий поддон для сбора

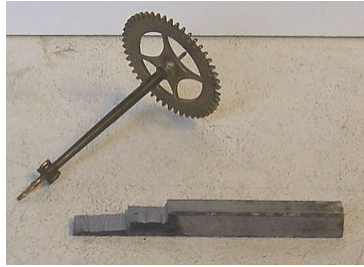
При ремонте часов с длинным футляром одной из недостающих деталей был поддон для сбора. Во всех книгах, которые я читал на эту тему, говорится о покупке заготовки поддона у поставщиков материалов, я не могу понять, почему. Изготовление поддона — это всего лишь упражнение по распиливанию и наполнению. На самом деле это настолько просто, что я бы пожалел времени, потраченного на заполнение формы заказа, а затем пришлось бы отправлять письмо и ждать прибытия детали. Я мог бы изготовить черновую заготовку за меньшее время, чем заполнение формы заказа!

В моем примере расстояние от центра сборочного поддона до заблокированного положения составляет чуть более 16 мм. Кусок мягкой стали был пробит на расстоянии 17 мм с одного конца и просверлен на 1-1 мм. Для удаления мусора использовалась ручная ножовка. Профиль был сделан с использованием больших файлов. На этом этапе поддон все еще прикреплен к основному металлу, чтобы удерживать его во время формирования. Обратите внимание, что напильники до сих пор не использовались. На данный момент у меня есть черновая заготовка с отверстием под квадратный конус. В моем примере конус оправки составлял от -045° до -055° на длине 1/4", очень тонкий конус! Я сделал коническую выколотку, чтобы сформировать отверстие, из куска синей стержневой стали, или вы можете сделать ее из серебряной стали. Полезная формула, которую можно использовать при поиске диагонали (диаметра): $\text{Дел} \times -7071 =$. В моем примере больший диаметр равен «055», то есть $-055 \text{ дел} \times -7071 = -077$. Эта формула также будет работать при изготовлении намоточного квадрата заданного размера. Был найден кусок стальной оси примерно такого же диаметра (-080), отшлифованный до квадратного конуса. Трубку-держатель для выколотки я сделал из мягкой стали. Это облегчает удержание инструмента и предохраняет полированную поверхность молотка от повреждений. Мне легче выполнять штамповку на верстаке, используя в качестве наковальни большой кусок чугуна. Вы могли бы вставить кол в тиски, но вам придется постоянно наклоняться, чтобы поднять ворсинку, вынимая ее. Удерживающая трубка хорошо подходит, но ее можно снять, чтобы перевернуть выколотку на стойку и удалить выколотку меньшего размера.

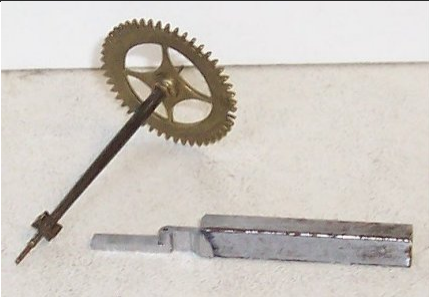
У меня были проблемы со средней частью канала ствола, и мне пришлось прибегнуть к прокалыванию пилой, чтобы очистить нежелательный металл. Как только конус сформирован, я заполнил наконечник до половины и с помощью надфиля и наждачных палочек отполировал большую часть поддона. На этом этапе он был распилен от основного металла. Изогните заднюю часть пера и проверьте размер. Это будет означать заполнение конца наконечника и повторное заполнение кривой до тех пор, пока поддон не соберет примерно 1 1/4 зубьев рейки. Поместите крюк стойки в предпоследний зуб и отметьте длину хвостовика поддона, используя стопорный штифт в качестве ориентира для зазора, отрежьте и напильте для придания формы. Проверьте хвост на предмет хорошей фиксации, когда будет собран последний зуб. Приведите в порядок надфилем и отполируйте. Пока я писал эту статью, позвонил друг, и я сказал ему, что готовлю статью о создании поддона для сбора LC. Он ответил типичным ответом, что их трудно сделать. Я надеюсь, что эта статья развеет миф о части часов Longcase, которая часто отсутствует.
Дэвид Крид



Стальной лом, перфорированный и готовый к сверлению, толщиной 1-1 мм.



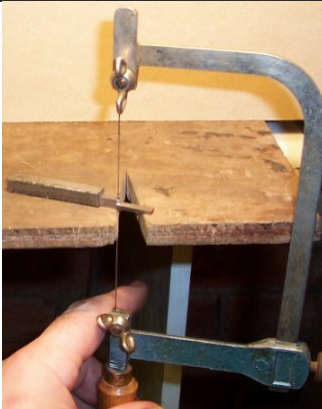
2 Отверстие просверлено и мусор удален.



3 Заготовка имеет приблизительную форму и готова для изготовления квадратного отверстия.



4. Выколотка с держателем и стальным стержнем с различными отверстиями. Обратите внимание, что из-за угла камеры смещение выглядит больше, чем должно.



5 С помощью прошивной пилы удалите небольшое количество металла из середины отверстия.



6 Поддон готов к отделению от основного металла.



8 Готовый поддон.



7 Паллета для черновой обработки в зафиксированном положении готова к опилковке и полировке.

НАЗАД

[| Главная](#) | [Антикварные каминные часы](#) | [Антикварные настенные часы](#) | [Необычные антикварные часы](#) | [Выгодные часы для подвала](#) | [. Антикварные юбилейные часы](#) | [Часы месяца](#) | [Ремонт антикварных часов](#) | [Свяжитесь с нами](#) | [| Страница ссылок](#) | [Антикварные часы на батарейках](#) | [Длинные часы](#) |