

prostującego i kowadełka o dużej powierzchni przylegania. Kończąc dobrze jest przeszlifować powierzchnię naprawianą szlifierką kątową z zastosowaniem ściernicy o ziarnistości „40”.

Przy wyklepywaniu blach należy kierować się następującymi ogólnymi zasadami:

1. małe wybrzuszenia wyklepywać w kierunku od najniższego punktu wybrzuszenia do największego, im bliżej wypukłości tym słabsze powinny być uderzenia,
2. małe wgłębienia należy wyklepywać w kierunku od najwyższego punktu wgłębienia położonego w najbliższej odległości od powierzchni nieuszkodzonej do najniższego, położonego na wierzchołku wgłębienia,
3. duże wybrzuszenia bez ostrych krawędzi lub załamania należy wyklepywać w kierunku od najwyższego punktu wybrzuszenia do najniższego,
4. duże wgłębienia bez ostrych krawędzi i załamania należy wyklepywać w kierunku od najwyższego punktu wgłębienia do najniższego położonego w najbliższej odległości od powierzchni nieuszkodzonej,
5. duże wybrzuszenia z ostrymi krawędziami lub załamaniem należy wyklepywać od największych krawędzi lub załamania przenosząc stopniowo uderzenia w kierunku najmniejszych, po zlikwidowaniu krawędzi na wybrzuszonej powierzchni należy wyklepywać to wybrzuszenie w kierunku od jego najwyższego punktu do najniższego,
6. duże wgłębienie z załamaniem wyklepywać należy od największych załamania w kierunku najmniejszych, wgłębienie wyklepuje się w kierunku od najwyższego punktu do najniższego,
7. małe wybrzuszenie z ostrymi krawędziami lub załamaniem należy wyklepywać od największych załamania przenosząc uderzenia w kierunku najmniejszych, wybrzuszenie wyklepuje się od najniższego punktu wybrzuszenia w kierunku najwyższego,
8. małe wgłębienie z załamaniem należy wyklepywać od największych załamania w kierunku najmniejszych, po wyrównaniu przystąpić należy do wyklepywania wgłębienia o najwyższego punktu wgłębienia położonego w najbliższej odległości od powierzchni nieuszkodzonej do najniższego, położonego w okolicy wierzchołka wgłębienia.

Prostowanie uszkodzonych nadwozi samochodowych przez rozciąganie za pomocą rozpierczy mechanicznych lub hydraulicznych stosuje się, gdy ograniczony jest lub wręcz niemożliwy dostęp innych narzędzi blacharskich.

W wielu przypadkach wykorzystuje się przy naprawach zjawisko ściągania, czyli kurczenia się blachy oziębianej po nagraniu.

Zabieg ten jest stosowany przy wyrównywaniu wybrzuszeń blach, fałd powstałych przy zgnieceniu, przy wyciągniętych krawędziach itp.

Używanie palnika do napraw blacharskich ograniczyć trzeba jednak tylko do blach zewnętrznych nadwozia. Silnie obciążone elementy konstrukcyjne naprawiać trzeba innymi metodami, ponieważ obróbka termiczna może zmienić wewnętrzną strukturę krystaliczną stalowych blach, a tym samym obniżyć ich wytrzymałość.

W celu przeprowadzenia zabiegu ściągania blachy należy przygotować zespół spawalniczy, młotek równiak, kowadełko zębate, klepadło łyżkowe i młotek kulisto-płaski. Wgniecenia blach ogrzewa się na kolor wiśniowy a następnie wypycha na zewnątrz. Należy uważać, aby nie przegrzać blachy i nie wypalić otworu. Ponownie nagrzać odkształcenie na kolor wiśniowy (tj. ok. 800°C), a następnie uderzyć równiakiem parokrotnie po nagrzanym miejscu, tzw. uderzeniami otwartymi, bez podstawiania od spodu kowadełka. Nagrzane miejsce podpira się następnie kowadełkiem zębatym od spodu i wyrównuje młotkiem klepakiem.(rys. 17)