

**Ako na to** *Veteranisti bývajú obyčajne zruční a s bohatými skúsenosťami. Pre tých s menšími skúsenosťami sa pokúsime prinášať návody a technické postupy pre opravy menšieho rozsahu zvládnuteľné aj v podmienkach domácej dielne. Väčšinu opráv je lepšie zveriť odborníkovi, nájde sa ale aj množstvo situácií, kedy je možné postarať sa o opravu svojpomocne a práve tomuto sa budeme venovať.*

## Oprava príchytiek blatníka prívesného vozíka za motocykel.

Text: Július Cako

Technické zabezpečenie a foto – 83 REBORN s.r.o.

**Výmena príchytiek blatníka je konkrétnym návodom aplikovateľným na iné podobné opravy. Nie je náročná na čas a ani na vybavenie.**



① Blatníky boli ku vidle priskrutkované pomocou malých „L“ príchytiek, ktoré sa časom odlomili a pôvodný majiteľ pripevnil blatniček otvorom vyvrtaným priamo cez blatník. Snahou je vrátiť všetko do pôvodného stavu. Prvým krokom je očistenie blatníka použitím brúsneho papiera alebo otryskaním. Po tomto očistení sa odporúča naniesť ochrannú vrstvu na celý povrch obnaženého kovu ako ochranu pred korodovaním. Stačí použiť jemný olej v spreji alebo základnú farbu v tenkej vrstve.



② Pôvodné príchytiky nahradíme novými, ktoré vyrobíme z oceleového „L“ profilu, prípadne iného profilu s vhodnou hrúbkou. Predkreslíme si na základný materiál tvar príchytiky a vyznačíme doň miesta dier pre skrutky. Otvory pri takýchto malých dieloch obyčajne vyvrtávame pred samotným vyrezaním tvaru príchytiky zo základného materiálu. Dôvodom je lepšia možnosť upnutia obrobku.



③ Príchytka je v mieste spojenia s blatníkom jemne ohnutá aby kopírovala jeho zaoblenie. Rádus získame tak, že ohýbanú časť nahrejeme a na vhodnom trni kladivom vytvárame. V tomto prípade bola na nahriatie použitá plynová pištoľ a ako trň oceleová rúrka. Polomer zaoblenia kontrolujeme prikladaním príchytiky ku blatníku v mieste budúceho spoja.



④ Pre jednoduchšiu manipuláciu a prácu s blatníkom si pripravíme drevený klátik s dĺžkou rovnajúcou sa vnútornej šírke blatníka. Po vložení klátika do blatníčka, môžeme tento bezpečne a s minimálnym rizikom deformácie upnúť do zveráka.



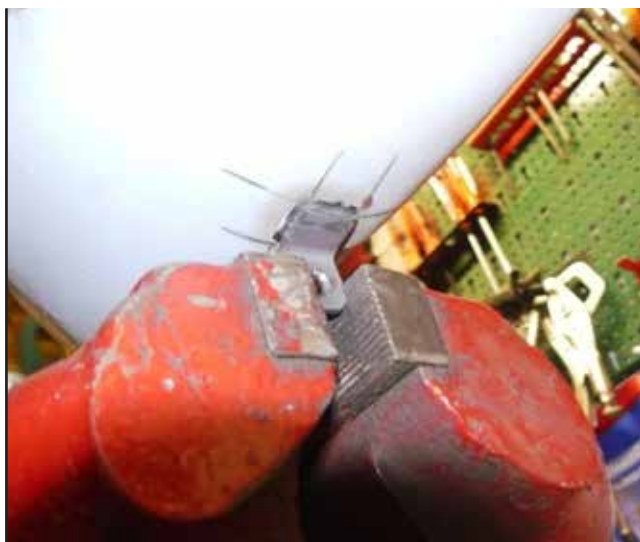
⑥ Ak sme neoznačili správnu polohu pred predchádzajúcim krokom (odporúčam to urobiť pred odstránením príchytky), máme ešte možnosť vyznačiť umiestnenie novej príchytky teraz. V závislosti na povrchu by mala stačiť aj obyčajná ceruza.



⑤ Zvyšok pôvodnej príchytky odrežeme a odbrúsime. Použili sme na to uhlovú brúsku a rezný kotúč hrúbky 1 mm. Brúsime opatrne tak, aby sme neuberali z materiálu blatníka ale iba z príchytky.



⑦ Pôvodne bolo vo výrobe použité na spojenie týchto dvoch častí odporové bodové zváranie. Nakoľko je táto technológia v domácich podmienkach bežne nedostupná, nahradíme ju zváraním v ochrannej atmosfére plynu (MIG alebo tiež tzv. COčko). Preto musíme v mieste budúceho zvaru vyvrtáť otvory – v tomto prípade dva o priemere 4 mm.



⑧ Príchytku upevníme vo zveráku tak ako je na obrázku a umiestnime na ňu blatník. Miesto pre úchytku je vyznačené a musíme ho trafiť presne, pozor však aj na správnu orientáciu príchytky.



⑩ Zvar z vnútornej strany opatrne zabrúsime. Opäť sme použili rezný kotúč, ktorý nám v tomto prípade umožňuje lepšie kontrolovať miesto brúsenia.



⑨ Zvar prevedieme zvnútra blatníka tak, že začneme v strede otvoru a krúživo sa dostaneme ku jeho okraju. To isté prevedieme na oboch otvoroch. Oblúk „chytáme“ na hrubšom materiáli a teda na príchytku, nikdy nie naopak – pravdepodobne by sme prepálili plech z ktorého je blatník vyrobený.



⑪ Pri troche šikvosti môže, hlavne z vonkajšej strany blatníka, zvar opticky pôsobiť ako prevedený bodovou zväračkou. Blatník je takto pripravený pre tmelenie a lakovanie.



RENOVÁCIE, REŠTAUROVANIE A OPRAVY AUTOMOBILOV  
A INÝCH HISTORICKÝCH STROJOV, PRÍSTROJOV A ZARIADENÍ

**WWW.83REBORN.SK**

✉ 83REBORN@83REBORN.SK

83

**REBORN**

▷ REVIVING  
THE PAST ◁

