

2014年回顧④窯作り9(鉄扉編)

全ての部品を加工したのは2014年4月頃、その後、半年以上の製作中断を経て12月に入り溶接作業に入りました。溶接作業は、経験がありません。溶接機にも色んな種類がありますが、全くの初心者でも比較的使えるものとして「アーク溶接機」があります。鉄板切断と平行し、ネット検索、ネットオークションで新古品を落れたのが4月末でした。溶接半田は自動送りと言う優れものですが、溶接後のフィレット形状は芋だらけで悪戦苦闘の作業となりました。



スズキッドというメーカ。手前下のボビンに溶接用半田が巻いてあり自動で送り出されます。



手始めに、取っ手部を溶接してみました。まずまずの仕上がりですが・・・？横は木製の手持ち部。



扉の鉄板に取っ手部と観音開合わせ部を溶接。溶接長さが長くなると手が震え作業は難しい！



4枚の扇型鉄板を箱型に溶接、入り口を作ります。4隅の角度をレガの球面に合わせる事が重要。



観音開きの扉位置決め用ステー部を溶接。入り口部の隙間が出ない事と角度を調整後溶接。

箱型の入り口部に扉位置決めステー部を溶接。この時、隙間が出ないように鑪で微調整後溶接。

額縁部材をテープで仮固定位置決めした後、バイスで締め付け隙間をつめてゆきます。

最後の溶接。この頃には慣れてきて少しずつ溶接フィレット形状も見栄え良くなってきました。

額縁を溶接したら見映えが良くなりました。研磨後塗装(耐熱)します。

扉に溶接した取っ手の握る箇所に木製の緩衝材をビス止めして完成。

