

Kuusenjalka teräksestä. Veikko Pöyhönen

Materiaali:

- 100mm ilmastointiputki
- 5 x 30mm lattateräs
- 3 x 14mm lattateräs
- 4 kpl 12 x 12mm koneruuvi
- 8 kpl 12mm mutteri

Oliko vaikeuksia saada kuusi mahtumaan jalkaansa tai oliko jalka turhan kiikkerä pienen kokonsa vuoksi? ...Sitä on ollut liikkeellä.

Valitsin käytetyt materiaalit, koska niitä oli helposti saatavilla. Kun puukonesalin purunpoistoa uusittiin jäi käytetystä ilmastointiputkesta sopivan näköisiä pätkiä joista yhden ympärille rakentelin kuusenjalan. Koska käyttämäni putki oli sinkittyä, poistin sinkin hiomalla n. 50mm hitsattavien kohtien molemmilta puolilta. Putken sisäpuolelta sinkki jäi poistamatta työn hankaluuden takia. Siksi hitsauskaasujen poistosta piti huolehtia tavallistakin paremmin.

Hitsasin putken alapäähän neljä kolmiota 1.5mm:n teräspellistä. Niiden tarkoitus on pitää jalkaan sijoitettu kuusen rungon alapää paikoillaan. Putken sisäpinnalle jäänyt sinkki haittasi jonkin verran palasten hitsausta. Uskon hitsausseamujen kuitenkin kestävän riittävästi, koska niihin ei käytännössä kohdistu varsinaista rasitusta.



12mm:n muttereita varten porattiin 13mm:n reiät (4mm:n alkureiät) pylväsporakoneella. Mutterit heftattiin en kiinni molemmin puolilta pienillä hitsaussaumoilla ja hitsattiin sitten kiinni kehämäisesti mutterin ympäri. Mutterit vääntyvät aina hitsauksessa sen verran, että ne on aina syytä aukaista uudelleen kierretapilla (muista käyttää leikkuunestettä –hätätilassa vaikka tärpätti öljy –yhdistelmää).



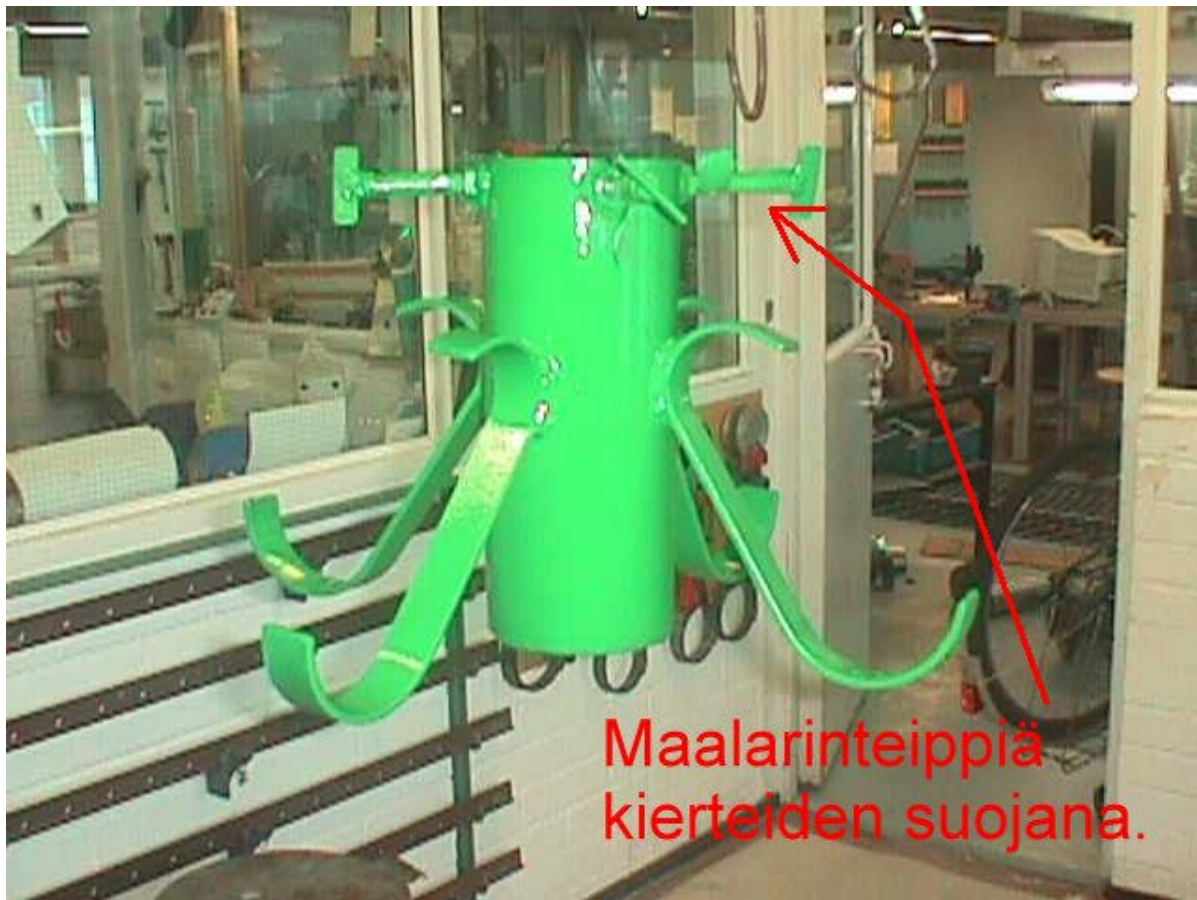
Pohjan hitsaus tapahtuu pohjan ulkopuolelta. Hitsauksen jälkeen sauma tarkistetaan silmämääräisesti sekä vedellä, paikataan hitsaamalla, hiotaan, tarkistetaan... jne. kunnes pohjan sauma on varmasti vedenpitävä. Lopuksi hitsataan päälle vielä kerros hitsaussaumaa tulevan ruostumisen varalle.



Kuusenjaljoja varten kannattaa tehdä kaksi taivutusmallia hehkutetusta rautalangasta. Toinen niistä taivutetaan suoraksi, jotta saataisiin selville tarvittavan lattateräksen määrä. Taivutusta varten tarvitaan kuitenkin 200 –300mm ylimääräistä terästä, jotta kappale voitaisiin taivuttaa helpommin.



Kiristysruuveja ja niiden vääntimiä kiinni hitsattaessa pitää ruuvit ensin ruuvata 100 mm:n putken sisäpuolelta. Vääntimien hitsaus tapahtuu 12 mm:n ruuvien ollessa paikoillaan rei'issä.



**Maalarinteippiä
kierteiden suojana.**

veikko.poyhonen@kapy.edu.hel.fi