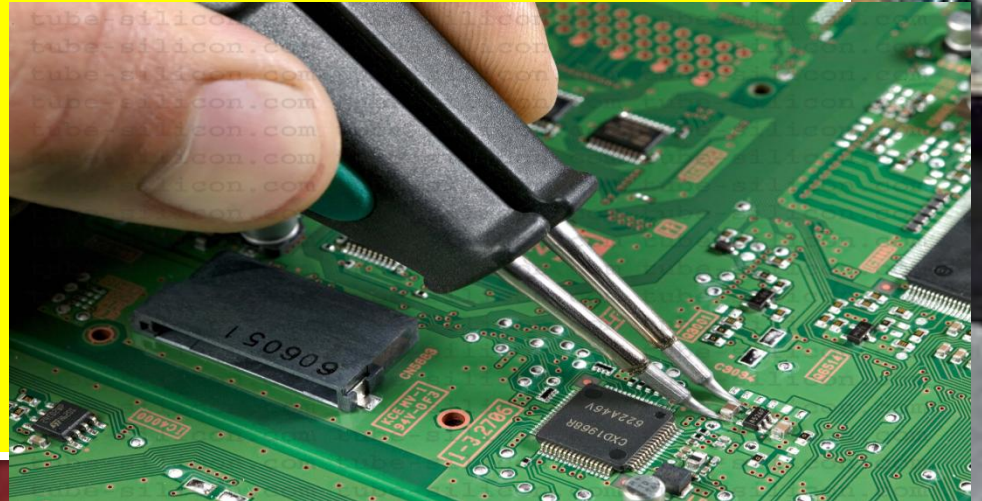


หน่วยที่ 8 การบัดกรีและระย้าทั้งหมด



การบัดกรี

การบัดกรี หมายถึง การต่อโลหะให้ติดกันโดยมีตัวประสานที่มีจุดหลอมละลายต่ำเป็นตัวประสานให้โลหะติดกันโดย การบัดกรีมี 2 ชนิด



การบัดกรีอ่อน

หมายถึง การต่อโลหะให้ติดกัน โดยใช้ตัวประสานที่เป็นตะกั่วผสมดีบุกหลอมละลาย ประสานให้โลหะ



สำหรับการ
บัดกรีแข็งจะ
ไม่ขอพูดในที่นี้

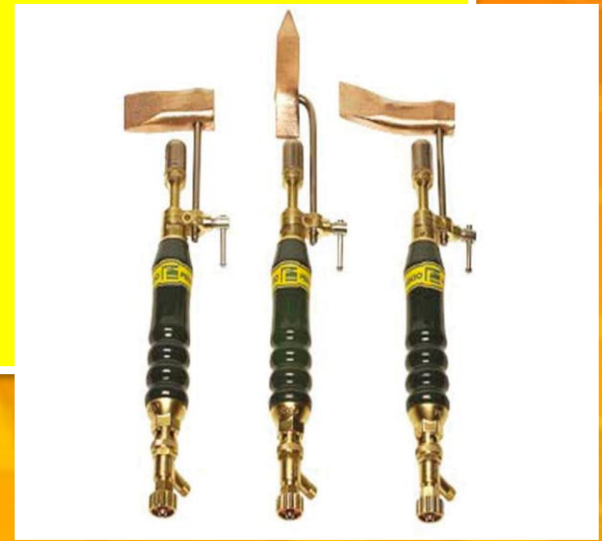
เครื่องมือและอุปกรณ์ในการบัดกรี



หัวแร้งบัดกรี

มีอยู่ 3 ชนิด

คือ หัวแร้งแบบเผาไฟ หัวแร้งไฟฟ้า และ หัวแร้งแบบหัวเป่า





โลหะบัดกรี หรือตะกั่วบัดกรี ใช้เป็น

ตัวประสานให้โลหะติดกันโดยตัวมันเองมีจุด

หลอมละลายต่ำ ประมาณ 215 องศาเซลเซียส





น้ำประสาน

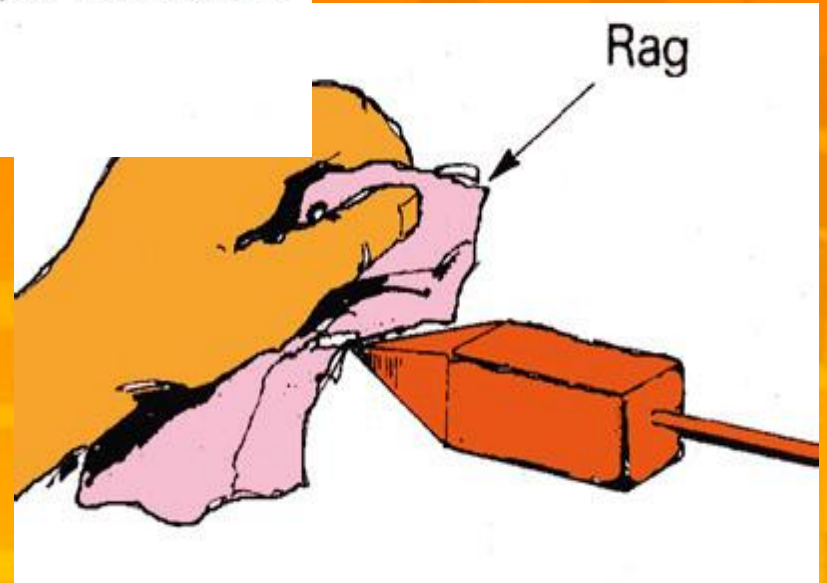
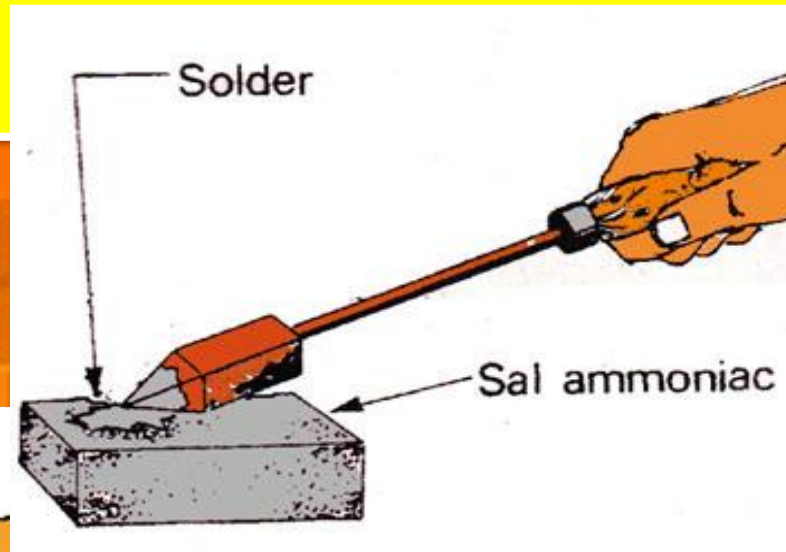
ในการบัดกรีรอยต่อ
ของงานโลหะแผ่นนั้นชิ้นงานต้องสะอาด
ปราศจากไขมัน และสิ่งสกปรกต่างๆ



การทำทินนิง

หมายถึง การทำ

ความสะอาดหัวแร้งบัดกรีก่อนใช้งาน



ขั้นตอนการบัดกรี

1

ทำตะเข็บให้เรียบร้อยจากนั้นขัดชิ้นงานให้
สะอาดด้วยแปรงลวด



2

หัวแรงที่บัดกรีต้องสะอาดและร้อนเพียงพอ



3

ทำน้ำยาประสานบนรอยต่อโดยใช้แปรงจุ่ม
น้ำยาแล้วลากยาว



4

ทำการบัดกรีโดยเคลื่อนหัวแร้งซ้ายๆ เอียงหัว
แร้งให้หน้าหัวแร้งขนานไปตามรอย

ต่อ



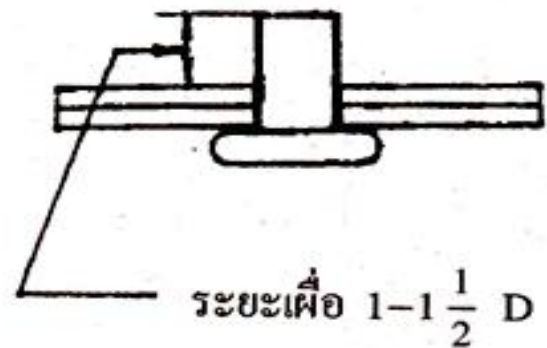
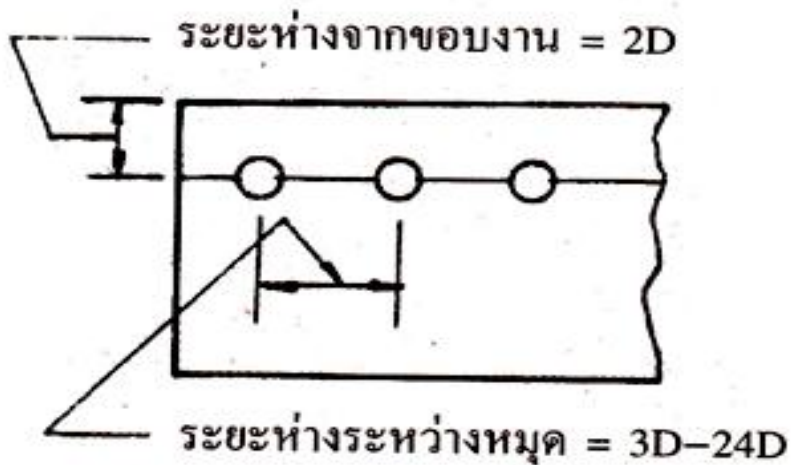
5

ทำความสะอาดรอยต่อใช้ผ้าเช็ดล้างน้ำยา
ประสานออก

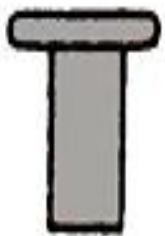


การข่าหมุด

หมายถึง เป็นวิธีต่อ
ชิ้นงานโลหะแผ่นที่ มีความแข็งแรงสูง ไม่ทำ
ให้โลหะแผ่นที่ต่อเชื่อมกันหดตัวหรือ
ขยายตัวเหมือนกับการต่อยึดติดกัน

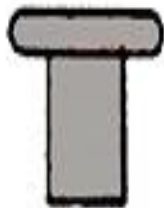


การย้ำหมุด เป็นการต่อโลหะโดยนำโลหะแผ่นมาต่อซ้อนกัน หรือเกยกัน จากนั้นจะเจาะรูชิ้นงานให้ทะลุแล้วตอกหรือตีย้ำหมุดโลหะให้ยึดติดกันด้วยความมั่นคงแข็งแรง



หัวบาง

(Tinnners)



หัวแบน

(Flat)



หัวฝัง

(Countersunk)



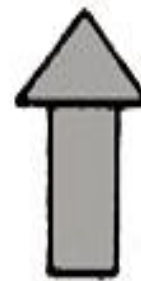
หัวโค้ง

(Truss)



หัวกลม

(Round)



หัวแหลม

(Steeple)



หัวก้นกะทะ

(Cone)