

PRZYRZĄD DO OSTRZENIA DŁUT

Każdy, kto kiedykolwiek używał narzędzi do obróbki drewna, musiał zwrócić uwagę na to, że dobre wyniki można uzyskać tylko wtedy, kiedy używamy narzędzi w dobrym stanie. Nie muszą to być narzędzia wyszukane i drogie, muszą być jednak zawsze ostre. Ostre narzędzia nie tylko przyspieszają wykonanie zamierzonej pracy, ale umożliwiają nam dobre jej wykonanie.

Większość narzędzi, szczególnie do ręcznej obróbki drewna, musimy ostrzyć sami w domowych warunkach. Umiejętności właściwego ostrzenia narzędzi nie zdobywa się od razu, jest to dosyć trudne, ale nie niemożliwe do opanowania.

Ostrzyć dłuta, noże do strugów itp. możemy za pomocą prostego przyrządu, którego opis zamieszczamy niżej.

Zastosowanie przyrządu zapewnia dokładne prowadzenie ostrza po oselce, co sprawia, że otrzymujemy dokładnie i równo naostrzone narzędzie, a ostrzenie może być przy tym wykonane przez każdego.

Przyrząd jest niezwykle prosty i możliwy do wykonania w domowym warsztacie. Przy tym jest to przyrząd uniwersalny, służący do ostrzenia dłuł różnej szerokości.

W wykazie materiałów zostały podane materiały i ich wymiary, użyte do wykonania przyrządu modelowego, za pomocą którego można ostrzyć dłuta szerokości do 20 mm. W przypadku ostrzenia noży do strugów i dłuł szerszych niż 20 mm należy wykonać przyrząd odpowiednio większy.

Rys. 1 dokładnie wyjaśnia sposób i zasadę stosowania przyrządu, a rys. 2 sposób jego wykonania.

Przyrząd jest prosty, nie podajemy więc żadnych dodatkowych szkiców części ani ich wymiarów. Wymiary podane w tabelce należy traktować jako

Wykaz elementów

Lp.	Nazwa	Materiał	szt.
1	Korpus	Ceownik 40 mm	1
2	Ośka	Pręt. st. $\varnothing 5 \times 40$ mm	1
3	Rollka	Pręt st. $\varnothing 14 \times 30$ mm	1
4	Płytko dociskowa	Bl. stalowa $\neq 5 \times 20 \times 40$ mm	1
5	Śruby M 6 \times 30	stal	2
6	Podkładka	stal	2
7	Nekrętka motylkowa	stal	2
8	Dłuto		
9	Pilnik ścierny (oselka)		

orientacyjne, ze względu na możliwość zastosowania ceownika o innych wymiarach.

Po odcięciu kawałka ceownika na odpowiedni wymiar, opilowujemy jego krawędzie, po czym wiercimy otwory.

Osie otworów, w których będzie umieszczona ośka, muszą być równoległe do głównej płaszczyzny ceownika. Otwory pod śruby wiercimy o średnicy odpowiedniej do posiadanych śrub, po nagwintowaniu tych otworów wkręcamy w nie śruby (którym wcześniej odcinamy łby), śruby powinny wystawać poza ceownik, co pozwoli na ich rozklepanie w celu uniemożliwienia ich wykręcenia.

Boki ceownika opilowujemy tak, ażeby powstał kształt pokazany na rysunku. Rolkę (3) możemy wykonać z dowolnego pręta o średnicy zbliżonej do podanej w tabelce, otwór w rolce musi być wykona-

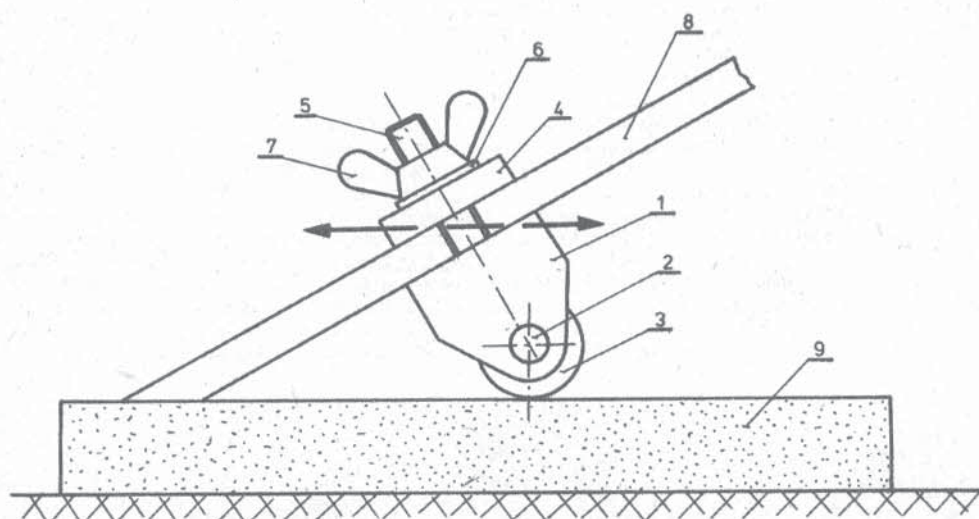
ny współosiowo w stosunku do średnicy zewnętrznej i powinien on być większy o około 0,05–0,1 mm od osi.

Przy składaniu przyrządu w otwór rolki należy wpuścić kroplę oliwy. Płytkę dociskową (4) możemy wykonać z dowolnego płaskownika grubości około 5–6 mm.

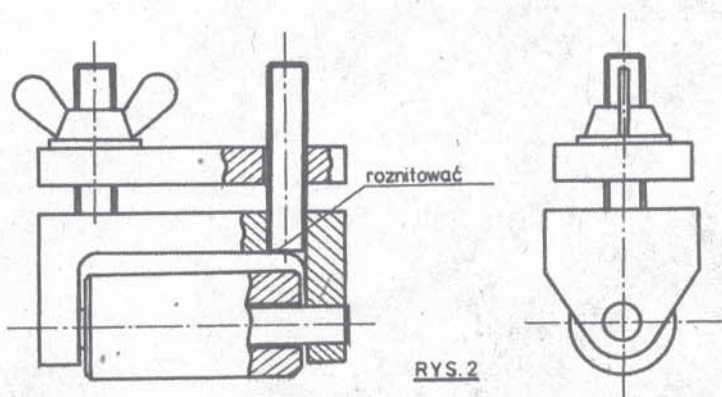
Przygotowując dłuto do ostrzenia, wsuwamy je między korpus i płytkę dociskową i ustawiamy na płycie tak, żeby ścięcie dłuta całkowicie przylegało do płyty, po czym zaciskamy dłuto w przyrządzie, dokręcając nakrętki motylkowe.

Ostrzemy dłuto przesuwając po pilniku ściernym (osełce), lekko dociskając ostrze do oselki, oczywiście zawsze na mokro.

(s.z.)



RYS. 1



RYS. 2