

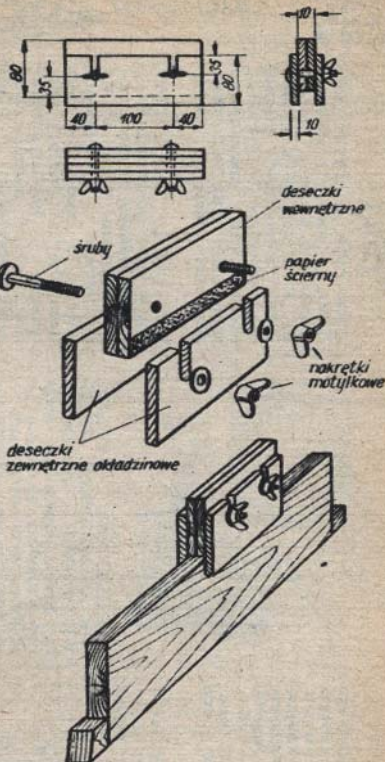
Drobne usprawnienia warsztatowe

PRYZRĄD DO SZLIFOWANIA WĄSKICH ŚCIANEK DESEK

Szlifowanie wąskich ścianek desek, płyt spłisnionych lub sklejkі za pomocą zwykłego klocka z nawiniętym na niego papierem ściernym jest najłatwiejszym i często stosowanym, ale nie najlepszym sposobem wygładzania powierzchni obrabianego drewna. Nie najlepszym dlatego, że powierzchnia ta ulega często zniekształceniu (zwykle nie jest równa), krawędzie zaokrągleniu, a ręka skaleczeniu, gdyż nie zabezpieczony z obu stron klocek zeszlifuje się z wąskiej ścianki i obsuwa na dół, kalectując rękę.

Dla uniknięcia tego rodzaju wypadków oraz dla poprawienia jakości szlifowania wąskich ścianek można zastosować bardzo prosty przyrząd, przedstawiony na rysunku 1. Przyrząd może być dostosowany do ścianek różnej szerokości i jest zabezpieczony całkowicie przed zeszlifowaniem się ze ścianki w czasie szlifowania.

Składa się on z dwóch deseczek zewnętrznych, tzw. okładzinowych, wykonanych z twardego drewna, i kilku wewnętrznych o jednakowych lub różnych grubościach, każdorazowo ściśle dostosowanych do szerokości szlifowanej ścianki. Deseczki te mogą być wykonane, wg wymiarów podanych na rysunku – ze sklejkі, z płyt spłisnionych albo z twardego drewna (różnej grubości), gładko wyprawione i szczelnie do siebie dopasowane. W każdej deseczce znajdują się dwa otwory o $\varnothing 6$ mm na śruby z nakrętkami motylkowymi, za pomocą których łączy się je z deseczkami okładzinowymi, mającymi odpowiednio w tych miejscach wycięcia. Papier ścierny zakłada się na deseczki wewnętrzne (jedną lub kilka) mocno się go obciąża i wsuwa w deseczki okładzinowe skrecając jednocześnie całość nakrętkami. Powierzchnia dolna deseczek wewnętrz-



nych powinna tworzyć kąty proste z powierzchniami wewnętrznymi deseczek okładzinowych i powinna mieć jednakową szerokość na całej długości przyrządu. Dla zabezpieczenia przyrządu przed zabrudzeniem należy go z zewnątrz polakierować lub zaciągnąć politurą.

częściach schematu) powlekamy lakierem (o ciemnym kolorze) za pomocą odpowiedniego pędzelka. Roboty malarsko-lakiernicze są mało interesujące, ale należy je wykonać starannie, bowiem od tego zależy estetyczny wygląd pomocy naukowej, która przecież będzie użytkowana przez wiele lat.

Tablice z naniesionymi schematami możemy już przekazać do wykonania na nich części montażu mechanicznego. Najpierw wyznaczmy miejsca na gniazdka radio-

we oraz na podstawki lampowe, uwzględniając wymiary podane na rysunkach: 1, 2, 3. Za pomocą wiertła o średnicy 6,1 mm (w najgorszym przypadku 6,0 mm), wykonamy otwory, w których osadzimy gniazdka. Otwory dla podstawek lampowych oraz dla woltomierza zrobimy przy użyciu rozwiertaka nastawnego. W ten sposób przygotowujemy tablice do montażu elektrycznego. Dalszy tok pracy omówimy w następnym artykule.

Inż. Witold Kozak