

# NÓŻ INTROLIGATORSKI

Opr. Michał Rosolak

W pracy introligatorskiej, przy oprawie książek lub wykonywaniu różnych wyrobów z kartonu i tektury, niezbędnym jest nóż o krótkim brzeszczocie i mocnym trzonku (rys. 1). Ponieważ takich noży trudno jest nieraz dostać w sklepach z wyrobami metalowymi, trzeba wykonać je samemu. Wykonanie takiego noża w sposób amatorski nie sprawi nam większych trudności, jeśli zdobędziemy stary zużyty brzeszczot piły do metalu (nawet z wykruszonymi ząbkami), kawałek twardego drewna (na trzonek) i drutu (na nity). Takie właśnie brzeszczoty ze względu na jakość użytej do ich wyrobu stali są doskonałym materiałem na noże introligatorskie, szklarskie i szewskie, a nawet pod niektórymi względami przewyższają te ostatnie, wyprodukowane przez fabryki.

Można z nich bowiem formować dowolne kształty noży lepiej odpowiadające swemu przeznaczeniu i inaczej je zaostrzać, np. nie z obu stron brzeszczotu, lecz tylko z jednej.

Takie jednostronne zaostrzenie brzeszczotu noża ma przy obróbce papieru, kartonu lub tektury szczególne znaczenie, gdyż umożliwia prostopadłe prowadzenie noża przy linii lub kątownicy (zawsze po tym samym śladzie) i nie dopuszcza do strzępienia się (w miejscach cięcia) brzegów papieru lub tektury. Łatwiej jest również taki nóż naostrzyć na oselce, zachowując na całej długości ostrza jednakowy kąt zaostrzenia.

Mając więc taki brzeszczot (może to być również brzeszczot piły do drewna) wyznacza się na nim białą

farbą (np. akwarelową) sylwetkę całego noża, tj. części tnącej i części chwytowej (rys. 2).

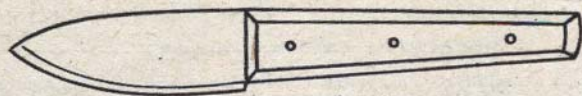
Następnie brzeszczot zamocowuje się w imadle tak, aby brzeg wyznaczonej na nim sylwetki, znalazł się na poziomie górnych krawędzi szcęk imadła i za pomocą przecinaka i młotka, ścina się zbędne części brzeszczotu przesuwał go stopniowo w imadle aż do otrzymania całego kształtu noża.

Po uformowaniu wyznaczonej sylwetki noża, wyrównuje się dokładnie jego brzegi na toczaku (kamieniu piaskowcowym) zwilżanym wodą, zaostrza się z jednej strony część tnącą i wybija się w części chwytowej przebijakiem (na sztorcu bukowego klocka drewna) trzy otworki na nity (rys. 3). Następnie przygotowuje się dwie listewki z twardego drewna, grub. 5—6 mm, na trzonek noża. W obu listewkach wywierca się również po trzy otworki na nity (tej samej średnicy co i w części chwytowej) i zniwotuje się je razem z żeleźcem noża (rys. 4), po czym trzonek wyrównuje się po bokach i z wierzchu pilnikiem i ściernym papierem, nadając mu ostateczny kształt i gładkość wg rysunku 1.

Wyrobiony w ten sposób trzonek zaciąga się politurą lub bezbarwnym lakierem, brzeszczot noża szlifuje się ściernym płótnem aż do połysku, a ostrze obciąża się na tzw. marmurku.

W podobny sposób można wykonać nóż szklarski do nacinania ruwek szklanych (rys. 5) albo nóż do nakładania kitu (rys. 6) z tą tylko różnicą, że ostrza obu tych noży formuje się z obu stron brzeszczotu (rys. 7).

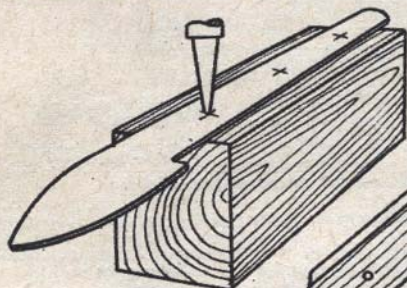




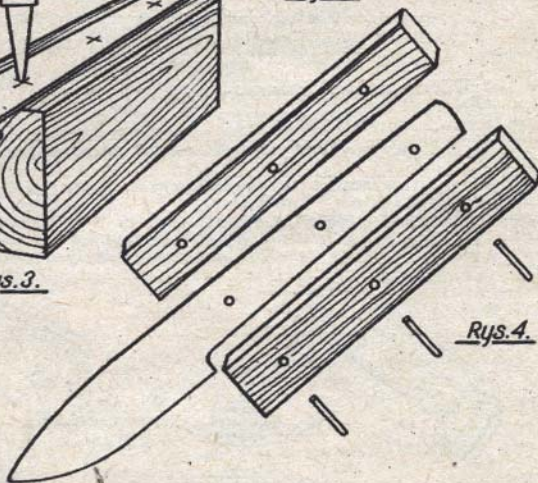
Rys. 1.



Rys. 2.



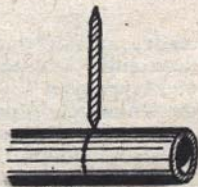
Rys. 3.



Rys. 4.



Rys. 5.



Rys. 6.



Rys. 7.