

ULEPSZONA ODMIANA GŁADZICY NASTAWNEJ

Dla dokładniejszego wygładzenia powierzchni drewna używa się przede wszystkim gładzicy w postaci prostokątnej płytki stalowej, której krawędzie tnące są zaostrome w odmienny niż u noży sposób i inaczej ścinają warstewki drewna.

Krawędzie te nie tworzą doskonałego równego ostrza i mimo największych starań pozostawiają na powierzchni drewna drobne rysy i nierówności, które trzeba potem w następnym stadium obróbki drewna wygładzać dodatkowo papierem ściernym.

Nowa odmiana gładzicy nastawnej (rys. 1) wady tej nie wykazuje, ponieważ jej ostrze jest inaczej ukształtowane i inaczej zaostrome. Gładzica ta jest również stalową prostokątną płytką (rys. 2), ale znacznie mniejszą i oprawioną w okładki z drewna. Dwuczęściowa oprawa, wykonana z twardego drewna nadaje płytce kształt lekko wygięty i umożliwia wysuwanie jej ostrza na odpowiednią wysokość. Oprawa ta i sposób zaostromienia krawędzi tnących są zasadniczymi cechami wyróżniającymi ten typ gładzicy od innych.

Kąt ostrza gładzicy nastawnej jest nieco większy niż w nożu struga równiacza i zupełnie odmienny od kąta zaostromienia krawędzi tnącej w gładzicy zwykłej. Krawędź tnąca tej gładzicy jest prawie idealnie równa i gładka w porównaniu do krawędzi tnącej gładzicy zwykłej i daje o wiele lepsze efekty wygładzania powierzchni również dzięki równiejszemu prowadzeniu gładzicy zamocowanej w drewnianej oprawie.

Do wygładzania powierzchni przedmiotu kleinowanego, ostrze gładzicy powinno być wysunięte nieznacznie do przodu, natomiast do wygładzania klepek podłogowych nieco więcej.

Budowę tej gładzicy i sposób posługiwania się nią — ilustrują załączone rysunki (1, 4).

Do wykonania oprawy należy użyć klocka z drewna twardego, liściastego (bukowego, grabowego, jesionowego lub brzoźowego), o wym. $150 \times 35 \times 20$ mm, na którym wyznacza się środek (połowę długości) i wykreśla osie symetrii (podłużne i poprzeczne). Na ściankach czołowych klocka wyznacza się ołówkiem ukośne linie i łączy je z obu stron klocka łukami o promieniu 565 mm, wzdłuż których przeznaczymy klocek na dwie części.

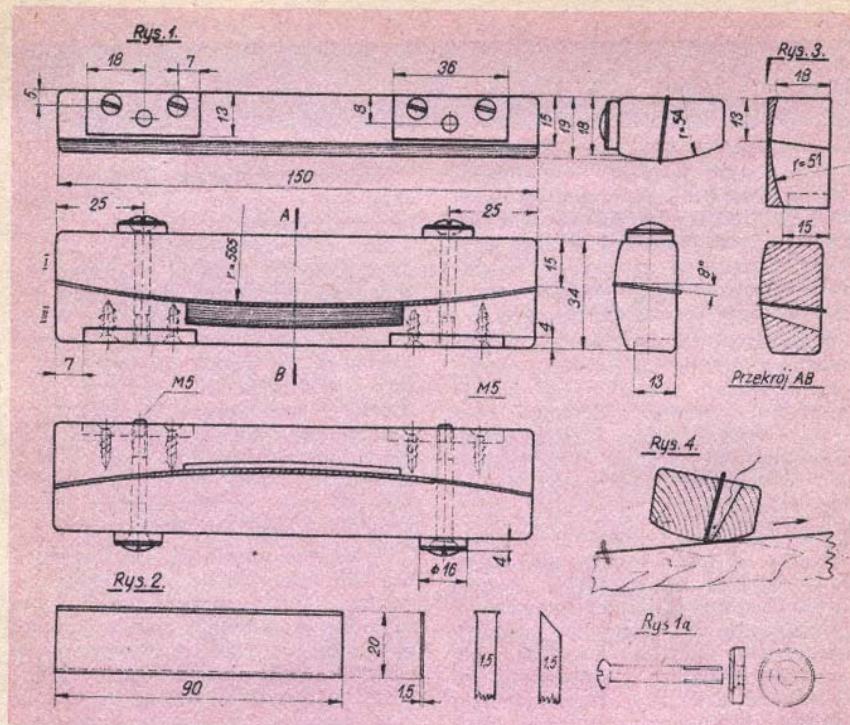
Następnie odmierza się i wyznacza osie otworów na śruby ściągające (rys. 1a) i miejsca wycięcia wkładki metalowej z gwintowanymi otworami do śrub i otworami do wkrętek, za pomocą których wkładki te będą przymocowane do klocka.

Wyznaczone otwory do śrub należy wywiercić w klocku przed innymi zabiegami i następnie ostrym dłutem wyciąć wgłębienia na wkładki metalowe, a po umocowaniu klocka w docisku strugnicy przerznąć go piłą wzdłuż po wykreślonych łukach.

Powierzchnię rzazu w obu częściach wyrównać pilnikiem i dopasować dokładnie do siebie.

Wkładki metalowe o wym. $4 \times 36 \times 13$ mm można wykonać z taśmówki lub blachy grub 3,5–4 mm i wyznaczyć na nich otwory na wkrętki oraz na gwintowaną końcówkę śruby mocującej. Otwór środkowy należy wywiercić wiertłem o ϕ 4,2 mm i nagwintować go gwintownikiem M5, a otwory boczne wiertłem o ϕ 3,5–3,8 mm i nagzymkować je wiertłem o ϕ 8–10 mm.

Przygotowane w ten sposób wkładki trzeba dopasować szczelnie do wyciętych wgłębień w klocku i przymocować do niego wkrętkami odpowiedniej grubości.



Z odwrotnej strony II części kločka wkręcić śruby z podkładkami i ściągnąć obie części do siebie.

Na krótszych brzegach ścianek czołowych skreślonych części oprawy odmierzyć i wyznaczyć od strony wierzchniej miejsca przecięcia łuku 15 mm, a na brzegach przeciwnych 18 mm (rys. 3). Następnie z odległości 18 mm od krawędzi z wkładkami metalowymi przeprowadzić linię pomocniczą — prostopadłą do dłuższych brzegów oprawy i wykreślić na ściankach czołowych z obu stron łuku o promieniu 54 mm. Wysokość oprawki na linii pomocniczej powinna wynosić 19 mm. Nadmiar drewna znajdującego się poza linią łuku należy ostrożnie zestругać lub spilować pilnikiem równiaczem i całą ściankę wygładzić papierem ściernym, po czym nasycić gorącą stearyną albo parafiną szczególnie intensywnie część

przednią, aby zmniejszyć tarcie przy pracy i ochronić ją od szybkiego wytarcia.

Wszystkie krawędzie należy łagodnie zaokrąglić, aby nie uciskały palców w czasie pracy.

Na wewnętrznej stronie II części oprawy trzeba odmierzyć i oznaczyć wgłębienie (gniazdo), przez które będą odprowadzane wióry. Długość wgłębienia powinna wynosić 68 mm, a szerokość 7 mm od wierzchu i około 2 mm od spodu równoległe do łuku przerznięcia kločka, rys. 1 i 3 (przekrój A B).

Wyznaczone zarysy wgłębienia narznąć piłą i wydłutować dłutem płaskim, następnie wyrównać pilnikiem i wygładzić papierem ściernym — po czym nasycić gorącą parafiną jak poprzednio.

Józef Świeciak