

Drobne usprawnienia warsztatowe

UNIERSALNY ZNACZNIK POMIAROWY

W pracach warsztatowych dla dokonania właściwej obróbki materiału, istotne znaczenie ma szybkie i dokładne wyznaczenie na nim odpowiednich wymiarów i rysów poszczególnych części lub łączni. Np. wyznaczanie jednakowych szerokości, na materiale, różnych kątów, rysów wycięć, gniazd i profiliów oraz powtarzanie ich na innych częściach przygotowanego do obróbki materiału.

Do wykonania tych czynności używa się zwykle kilku przyborów pomiarowych, a mianowicie linii z podziałką milimetrową, cyrkla, węglelnicy prostokątnej i nastawnej, kątomierza i znacznika. Uży-

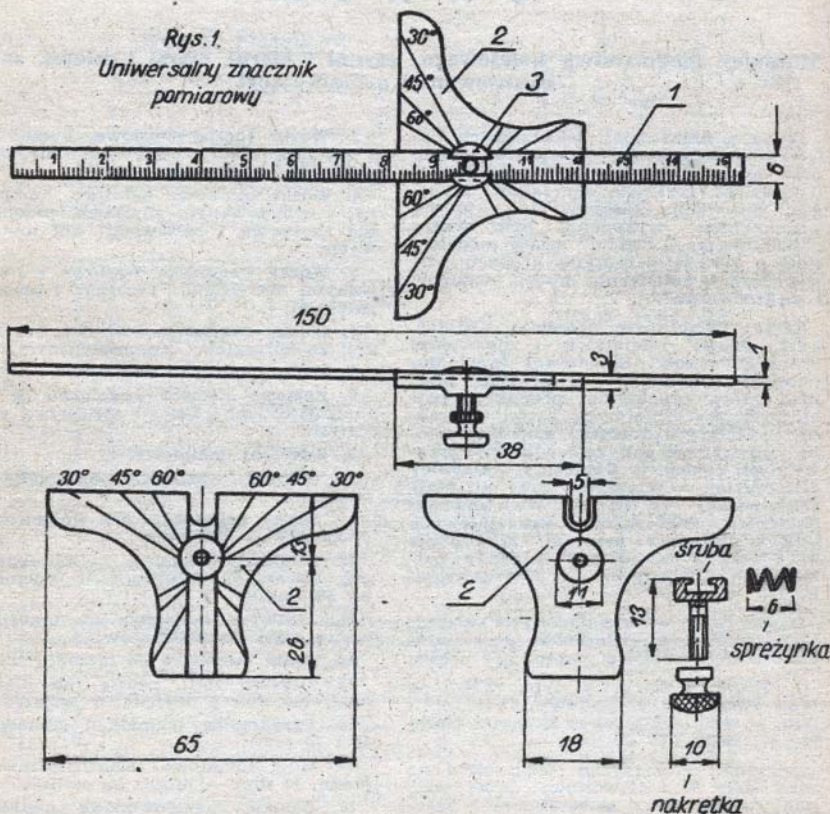
wanie tylu przyrządów pomiarowych przedłuża znacznie czas wykonania poszczególnych operacji i jest mało ekonomiczne.

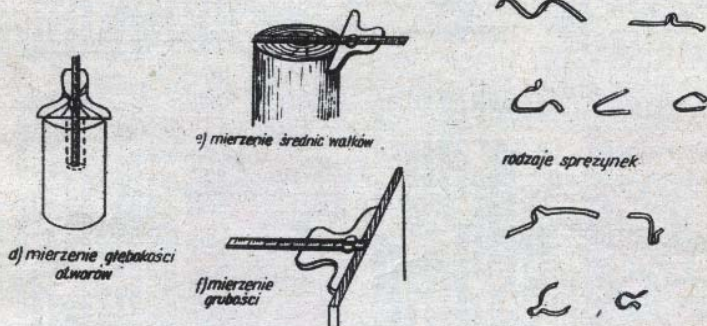
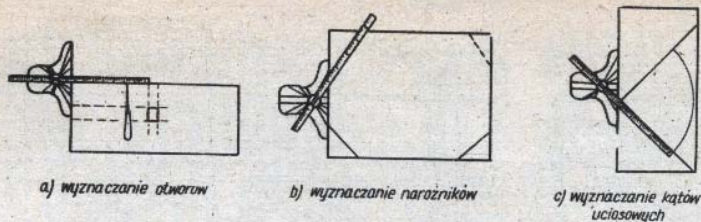
Tymczasem, jak się okazało, powyższe przybory można zastąpić jednym przyrządem zwanym uniwersalnym znacznikiem pomiarowym, za pomocą którego da się wykonać wszystkie wymienione czynności oraz wiele innych, jak np. mierzenie głębokości otworów, grubości kołków lub wałków itp. (rys. 2).

Przyrząd ten (rys. 1) składa się z waskiej listewki zaopatrzonej w podziałkę milimetrową (1), oprawki z podziałką kątową (2) i śruby prowadnicowej ze sprężyną (3). Przyrząd może być wykonany z twardego drewna, metalu lub tworzyw sztucznych. Sposób jego wykonania ilustrują załączone rysunki. Dla uniknięcia trudności w wyznaczaniu podziałki milimetrowej na listewce, można uzyskać ją (przez odcięcie) z jakiegokolwiek linii pomiarowej.

Autorem usprawnienia jest kol. I. Wojsławicz z Warszawy.

Rys. 1.
Uniwersalny znacznik
pomiarowy





KLESZCZYKI DO FORMOWANIA PŁASKICH SPRĘŻYNEK

Ręczne formowanie płaskich sprężynek w kształcie kół, elips lub półkoli (rys. 1) za pomocą kleszczyków okrągłych nie zawsze było udatne — ze względu na stożkowy kształt szczęk, używanych do tego celu kleszczyków (szczypec).

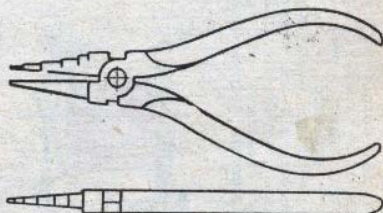
Drobne usprawnienie, jakie zostało tu zastosowane, usunęło całkowicie wady w formowaniu sprężynek i przyczyniło się do znacznego przyspieszenia przebiegu tej czynności.

Usprawnienie polega na podzieleniu jednej szczęki szczypec (rys. 1) na kilka stopni i nadaniu im kształtu cylindrycznego o kolejno zwiększających się średnicach.

Wykonanie podziału i cylindryczne uformowanie poszczególnych stopni powinno być bardzo dokładne i staranne. Załączone rysunki ilustrują przebieg wykonania usprawnienia i jego zastosowanie.

Twórcą usprawnienia — Kol. I. Wojtasiewicz z Warszawy.

UWAGA! Czytelnicy, którzy sami opracowali podobne lub inne drobne usprawnienia warsztatowe (z różnych technik) proszeni są o nadsyłanie ich opisów, rysunków i fotografii do Redakcji „Młodego Technika” celem ich opublikowania i rozpowszechnienia wśród pozostałych majsterkowiczów. Dla autorów tych



usprawnień wyróżniających się prostym rozwiązaniem oraz łatwym i praktycznym zastosowaniem w pracy warsztatowej przyznawane będą, oprócz normalnego honorarium za opis i rysunki (fotografie), cenne nagrody przedmiotowe typu warsztatowego.

Tematami usprawnień warsztatowych mogą być rozmaite przyrządy, narzędzia, urządzenia pomocnicze, albo sposoby obróbki różnych materiałów — mające na celu usprawnienie pewnych czynności warsztatowych wykonywanych dotychczas w sposób tradycyjny. Nadysłane usprawnienia powinny być wielokrotnie wypróbowane, a rysunki zwymiarowane.

Pomysłów opracowanych tylko teoretycznie zamieszczać nie będziemy.

REDAKCJA