

USPRAWNIENIE OSTRZAŁKI NARZĘDZIOWEJ

W „Młodym Techniku” nr 5 z 1988 r. zamieszczony został opis budowy narzędziowej ostrzałki. Jeden z naszych czytelników, pan Tadeusz Kulej, przysłał do redakcji list z bardzo interesującym uzupełnieniem opisu tego urządzenia. Poniżej zamieszczamy list pana Kuleja i rysunki wykonawcze.

★

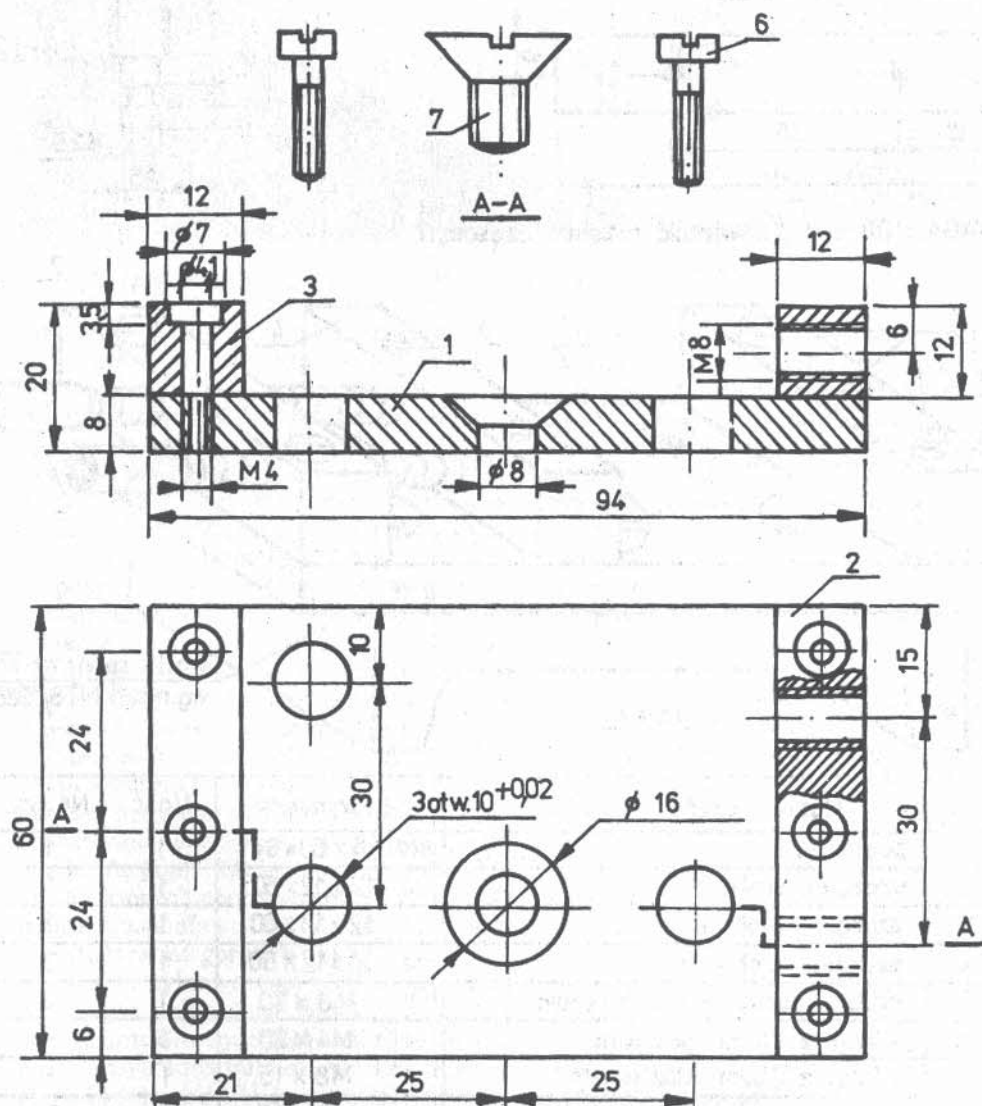
„W trakcie wykonywania ostrzałki doszedłem do wniosku, że nie jest ona w pełni wykorzystana. Wykonana dużym nakładem pracy o-

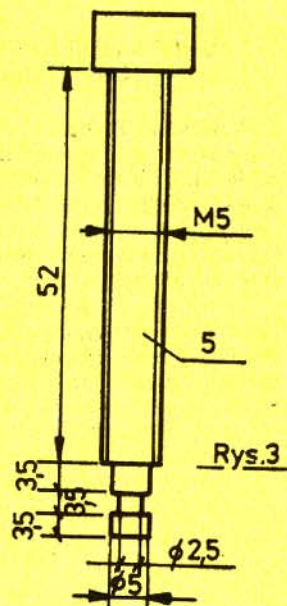
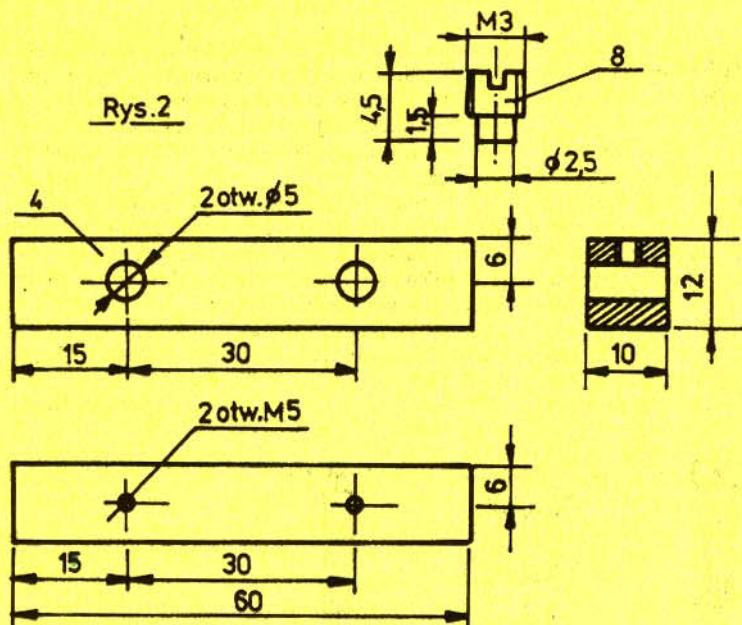
strzałka może być bardziej uniwersalna przez zastosowanie imaka umożliwiającego mocowanie obrabianych detali do szlifowania płaszczyn (zabielenia), rowków, wpustów itp., koniecznych niejednokrotnie w pracach majsterkowicza.

Wykonany w tym celu imak spełnia te zadania. Podstawa imaka może być zrobiona jako jednoczęściowa, jeżeli wykonawca dysponuje strugarką, lub jako składana, jak to ma miejsce w moim wykonaniu.

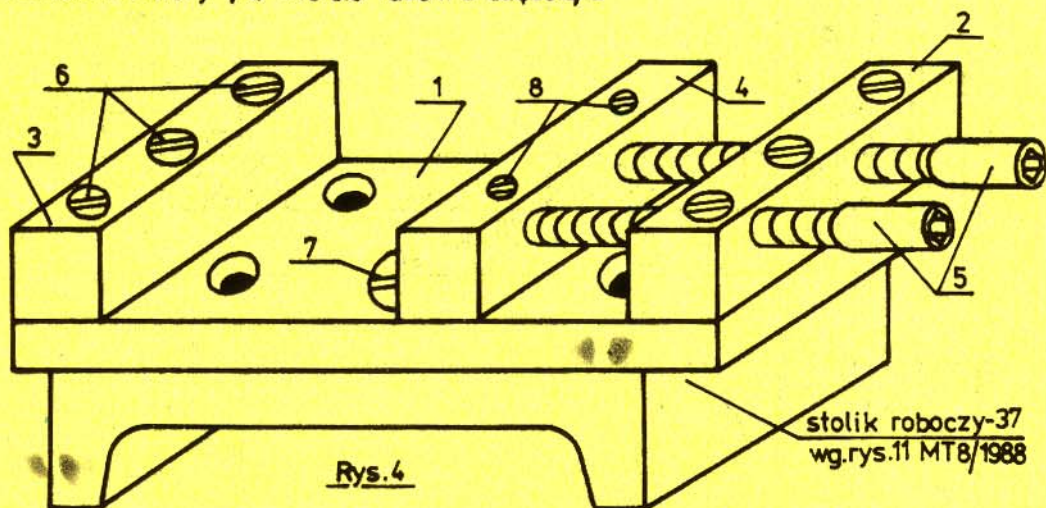
Imak mocowany jest do stolika roboczego na kołkach bazujących wkrętem z łbem stożkowym MB...”

Tadeusz Kulej





UWAGA : Otwory $\phi 5$ wiercić razem z częścią 2



Lp	Nazwa części	Mat.wymiary	Ilość	Nr.rys.
1	podstawa	stal 6 x 60 x 94	1	1
2	szczęka stała I	12 x 12 x 60	1	1
3	szczęka stała II	12 x 12 x 60	1	1
4	szczęka ruchoma	10 x 12 x 60	1	2
5	śruba pociągowa imbusowa	M8 x 70	1	3
6	wkręt z łbem płaskim	M4 x 20	6	-
7	wkręt z łbem stożkowym	M8 x 15	1	-
8	wkręt dociskowy	M3 x 4,5	2	2