

Przedstawiony poniżej opis konstrukcji składanej deski do prasowania jest opracowany na podstawie francuskiego miesięcznika dla majsterkowiczów „**Systeme D**”, praktycznie bez zmian czy poprawek. Konstrukcja deski według tego opisu nie jest niestety, zbyt łatwa, ze względu na konieczność użycia nietypowych materiałów i narzędzi. Można jednak zastosować inne rurki czy pręty o innych przekrojach, korygując odpowiednie wymiary.

Technologie montażu również można zmodyfikować, unikając kłopotliwego spawania elementów częściowo zmontowanej ramy – poszczególne jej części można przecież połączyć za pomocą trzech osi oraz dwóch nitów. Jedynie zamocowanie sprężyn wymaga dość precyzyjnego przyspawania wspornika. Nie podajemy tu jednak dokładnych opisów zmian konstrukcyjnych licząc na pomysłowość majsterkowiczów.



Propozycja ta zainteresowałaby z pewnością panie domu, gdyż umożliwia ona rozwiązanie problemu przechowywania deski do prasowania w czasie, gdy z niej nie korzystamy. Pomysł polega na przymocowaniu blatu do prasowania do wspornika, który może być przytwierdzony do ściany, drzwi szafy itp. Wspornik ten wyposażony jest w sprężyny, co ułatwia składanie całości oraz w urządzenie blokujące, zapewniające stabilność podczas użytkowania.

Rama podtrzymująca

Na powierzchni odpowiedniej płyty montażowej należy naszkicować zarys ramy naturalnej wielkości, tak jak to pokazano na rys. 1. Następnie z kwadratowej rurki o przekroju 16x16 mm należy wyciąć elementy A, B, i 2xC tworzące tę ramę. Elementy boczne C należy nieco wygiąć na zimno tak, aby otrzymać kształt, jaki przedstawiono na rysunku. Czynność tę można łatwo wykonać między dwoma metalowymi prętami zamocowanymi w imadle. Na końcach

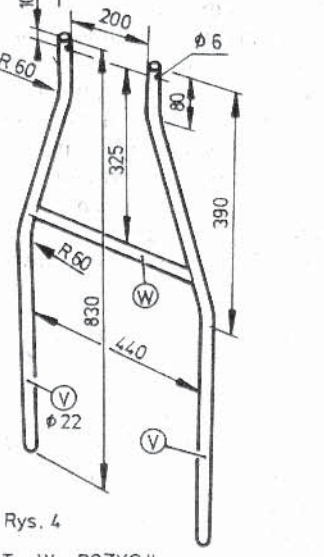
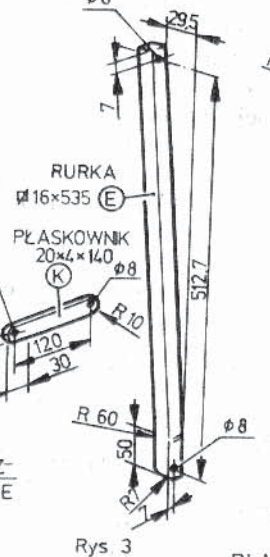
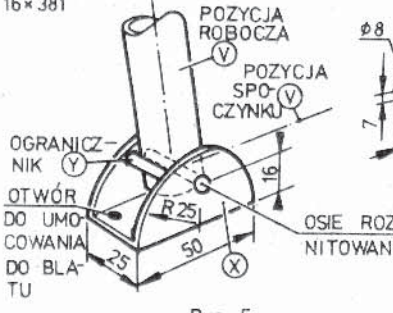
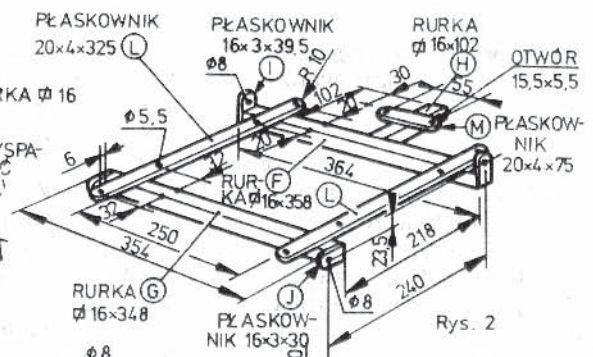
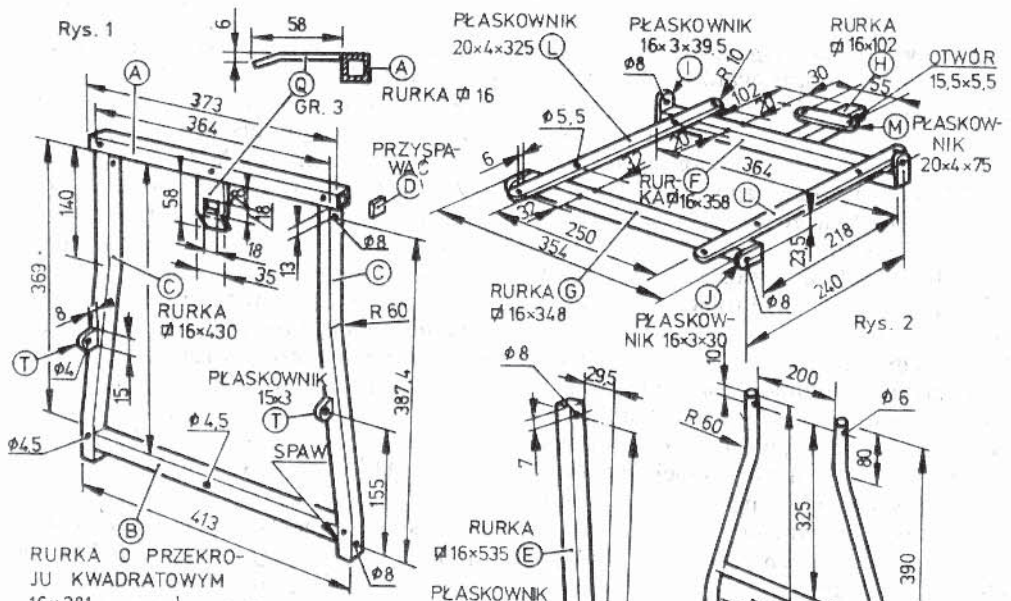
elementów C trzeba przyspawać kawałki kwadratowych stalowych prętów D służących jako wzmocnienie. Następnie należy wywiercić w tych prętach otwory $\varnothing 8$ mm wg rys. 1. Gotowe elementy A, B, 2xC muszą być połączone razem według rysunku wykonanego na płycie montażowej za pomocą spawania. Teraz trzeba przewiercić 6 otworów $\varnothing 4,5$ mm regularnie rozmieszczonych w ramie w celu wkręcenia w nie śrub mocujących całą konstrukcję do ściany. Do części A ramy należy przymocować jeszcze sprężysty kawałek blachy Q (zgodnie z rys. 1) służący do blokowania deski w położeniu roboczym.

Urządzenie przegubowe

Wszystkie elementy, które się na nie składają muszą być bardzo dokładnie do siebie dopasowane. W tym celu należy wyciąć z kwadratowej rurki dwie podpory E według wymiarów z rys. 3 i dwie poprzeczki usztywniające F i G oraz wspornik H stanowiący jednocześnie zasuwę (rys. 2). Do końców poprzeczek trzeba przyspawać elementy I, J wycięte z płaskownika o przekroju 16 x 3 mm, po uprzednim wywierceniu w nich otworów $\varnothing 8$ mm. Z płaskownika o przekroju 20 x 4 mm wycina się łączniki K, na końcach których należy wywiercić otwory $\varnothing 8$ mm (rys. 3). Z tego samego płaskownika trzeba wyciąć dwa elementy L, oraz element M, na których umocowany będzie blat do prasowania. W tym celu w elementach tych należy wywiercić odpowiednie otwory, zgodnie z rys. 2. Na koniec z pręta $\varnothing 8$ mm należy zrobić 3 osie: N, O, P, według wymiarów zaznaczonych na rys. 6.

Montaż

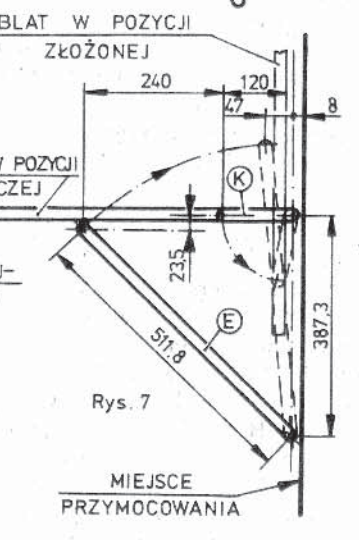
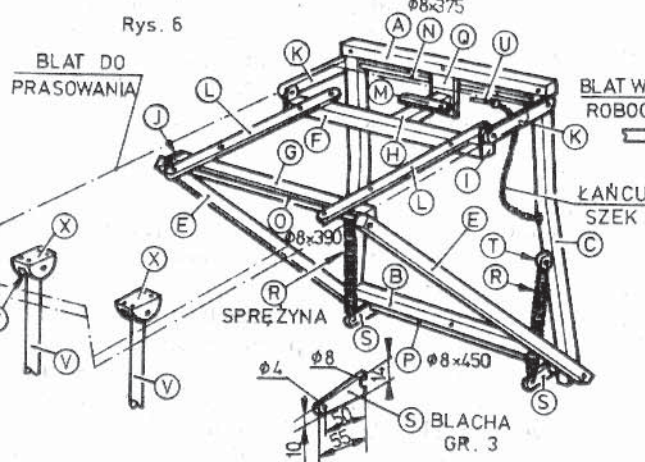
Najpierw w otworach górnej części elementów C ramy należy umieścić oś N, a na jej końcach przyspawać łączniki K. Na wolnych końcach łączników trzeba przymocować poprzeczkę F i w przewierconych elementach I umieścić nity $\varnothing 8$ mm. Końce tych nitów należy punktowo przyspawać tak, aby je uruchomić, ale by poprzeczka mogła swobodnie obracać się. Do części wewnętrznej elementów C należy przymocować oś P, a do



Rys. 5

Rys. 3

Rys. 4



Rys. 6

Rys. 7

jej końców przyspawać dwa ramiona E. Włożyć oś O w elementy I połączone z poprzeczką G, a następnie końce osi w otwory w górnej części ramion E po ich uprzednim rozwarciu. Teraz trzeba przyspawać końce osi do ramion, po czym umieścić dwie poprzeczki F i G tak, jak to pokazano na rys. 6 i przyspawać dwa wsporniki L we wskazanym miejscu zgodnie z rys. 2. Do poprzeczki F należy przyspawać w środku zasuwę H (rys. 1) sprawdzając przy tym, czy przechodzi ona przez płytkę Q po założeniu całości. Na rurce H przyspawany jest trzeci wspornik M blatu.

W urządzeniu przegubowym zastosowano dwie sprężyny \varnothing 15 mm, po 45 zwojów zwiniętych z drutu \varnothing 2 mm, ułatwiające podnoszenie deski. W przypadku braku takiej sprężyny można użyć podobnej o odpowiedniej charakterystyce, zmieniając według potrzeby rozmieszczenie zaczepów T. Punkty zaczepowe dla sprężyn stanowią dźwignie S, wycięte z płaskownika o przekroju 15 x 3 mm z przewierconymi otworami \varnothing 4 mm. Na drugich końcach tych dźwigni należy wypilować półkoliste wgłębienie a dźwignie przyspawać do osi P według rys. 6. Górne zaczepy sprężyn należy przelożyć przez wsporniki T po przewierceniu w nich odpowiednich otworów \varnothing 4 mm. Wsporniki dopasowujemy i wycinamy z płaskownika o przekroju 15 x 3 mm, po czym spawamy je do ramy wspierającej – rys. 1. Umieszczenie tych wsporników należy ustalić po kilku wcześniejszych próbach tak, aby uzyskać żądane napięcie sprężyn, co zapewni po zmontowaniu całości swobodne podnoszenie blatu i ramy.

Blat należy przymocować wkrętami do drewna przelożonymi przez specjalnie w tym celu zrobione otwory we wspornikach L i M.

Konstrukcję umocujemy do muru, bądź drzwi szafy, wkrętami (lub śrubami) przelożonymi przez otwory wywiercone w ramie tak, aby góra blatu znalazła się na wysokości około 85 cm nad podłogą.

Przed prasowaniem należy unieruchomić zasuwę blokującą deskę w położeniu użytkowym przez włożenie niewielkiego kołeczka lub kawałka metalowej rurki z tyłu płytki Q w otwór wywiercony na końcu rurki

H (rys. 6). Kołeczek warto przyczepić do końca łańcuszka zamocowanego do jednego z prętów ramy.

Jeśli konstrukcja jest zamontowana do drzwi szafy, konieczne będzie wykonanie podpórki (rys. 4), w celu zwiększenia stabilności deski podczas jej użycia. Podpórka jest zrobiona z dwóch identycznych elementów V, ze stalowej rurki \varnothing 22 mm wygiętych w dwóch miejscach, jak to pokazuje rysunek. Wyginanie najlepiej wykonać na gorąco, po wypełnieniu najlepiej piaskiem i zakółkowaniu jej końców. Dwa wyżej wymienione elementy należy połączyć przyspawaną do nich poprzeczką W zrobioną z rurki \varnothing 22 mm. Wspornikami przegubu podpórki są elementy X wygięte z kawałka blachy grubości około 3 mm. Część środkowa tych wsporników ma 4 otwory służące do przymocowania ich do blatu. Otwory \varnothing 6 mm, jakie wywiercone są w bocznych częściach wsporników X, wierce się też na końcach elementów V, które należy najpierw wyposażyć we wzmocnienia z kawałków pręta wbitych do wnętrza rurki i przyspawanych do niej. Osie przegubu wykonane są z prętów \varnothing 6 mm, których końce należy roznitować lub punktowo przyspawać.

Żeby zapewnić stabilność podpórki w czasie prasowania, dwa małe ograniczniki Y wycięte ze stalowego pręta, należy przyspawać w odpowiednim miejscu wsporników X – rys. 5. Na końce elementów V warto nałożyć ochronne końcówki z plastiku lub gumy. Ostatnią czynnością jest pomalowanie wszystkich elementów przed zamontowaniem blatu.

Tłumaczyła Jolanta Rekus

1. rurka stalowa o przekroju kwadratowym 16 mm – ok. 3,5 m o grubości ścianek około 1 mm
2. rurka stalowa o średnicy 22 mm – ok. 2,5 m o grubości ścianek około 1 mm,
3. płaskownik o przekroju 20 x 4 mm – ok. 0,5 m,
4. pręt stalowy o przekroju kwadratowym 14 mm – ok. 0,3 m,
5. pręt stalowy o średnicy 8 mm – ok. 1,5 m,
6. kawałki blachy grubości 2 i 3 mm,
7. sprężyny (według opisu) – 2 szt.,
8. nit \varnothing 8 mm – 2 szt.,
9. wkręty do drewna (śruby), podkładki, farba,
10. deska do prasowania – 1 szt.