

Scierania starych powłok malarskich, starych farb, nierówności tynku, mas do szpachlowania, zapraw gipsowych, powłok żywicznych i innych dokonuje się najczęściej w warunkach domowych za pomocą kawałka deseczki lub drewnianego klocka owiniętego papierem ściernym.

Taki sposób wyrównywania powierzchni nie należy do najwygodniejszych i przy wygładzaniu większych płaszczyzn jest dosyć uciążliwy i pracochłonny, a co najważniejsze, nie daje dobrego wyniku.

Najprostszym rozwiązaniem byłoby użycie specjalnej szlifierki elektrycznej, względnie przystosowanej do tego celu wiertarki elektrycznej, do której zamiast wiertła mocuje się sworzeń z przytwierdzoną na jego drugim końcu gumową tarczą i krawkiem papieru ściernego.

W przypadku jednak, gdy zakup tego rodzaju narzędzi jest nieopłacalny lub ich wykorzystanie w danych warunkach niemożliwe (np. miejsca pozbawione energii elektrycznej), można zaproponować rozwiązanie zastępcze, lepsze od wspomnianego już owiniętego papierem ściernym klocka, niezależne od energii elektrycznej, co szczególnie istotne jest przy konserwowaniu łodzi wszelkich typów, zarówno z tworzywa sztucznego, jak z drewna i sklejk.

Proponowane urządzenie jest tanie i proste, do jego wykonania należy przygotować 4, względnie 6 wkrętów z nakrętkami motylkowymi, deseczki albo sklejki grubości 8–15 mm oraz kilka rodzajów papierów ściernych, odpowiednio przyciętych.

Określanie z góry rozmiarów urządzenia nie wydaje się konieczne, ponieważ każdy wykonawca wybierze sobie wymiary urządzenia najodpowiedniejsze do rodzaju wykonywanej pracy.

Szlifierka dłuższa i szersza będzie bardziej przydatna do wyrównywania dużych powierzchni, podczas gdy mała będzie najodpowiedniejsza do małych powierzchni, zaokrąglonych albo ustawionych pod kątem.

Najodpowiedniejsze będą wymiary szlifierki w granicach 300×120 mm lub 250×100 mm. Do większych powierzchni, np. szlifowania ścian przed malowaniem (olejnej lamperii), odpowiedniejsza będzie szlifierka o wymiarach jeszcze większych, a do jakąs czy łodzi znacznie mniejsza lub zupełnie mała, np. 200×80 albo 150×60 mm.

Wykonanie urządzenia w warunkach domowych nie nastęca żadnych trudności.

Składa się ono z płytki roboczej (a), dociskowej (b), uchwytu (c) i (zależnie od wielkości) z 4 albo 6 wkrętów M4 lub M5 z łbami stożkowymi albo cylindrycznymi (rys. 1).

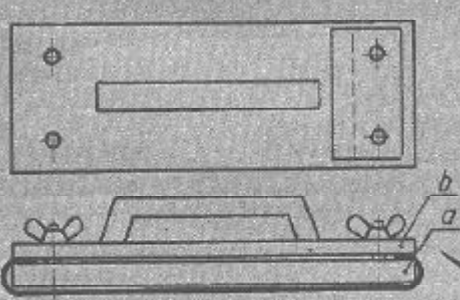
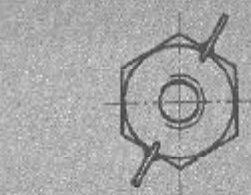
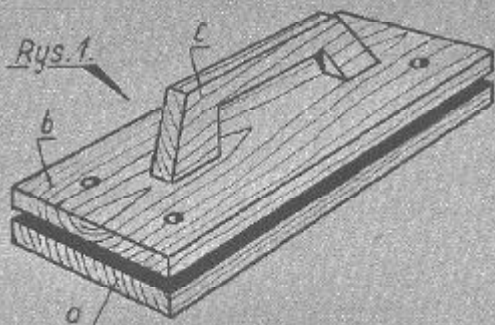
Najodpowiedniejsze będą nakrętki motylkowe, które można także przygotować samodzielnie, wg rys. 2.

Oczywiście, na skrzydełka nakrętek należy dobrać blachę takiej grubości i twardości, aby nie ulegała odkształceniom przy dokręcaniu i odkręcaniu nakrętek, przy czym mogą to być skrzydełka mosiężne, znacznie łatwiejsze do przylutowania niż stalowe.

Między obie płytki (a i b) wkłada się odpowiednio przycięty kawałek papieru (płótna) ściernego (rys. 3).

Najlepszy format będzie taki, którego szerokość będzie odpowiadała całkowitej liczbie pasków o jednakowej szerokości, wynikającej z podzielenia znormalizowanego arkusza papieru ściernego (płótna).

Zauszczęda się w ten sposób ścinków papieru ściernego, które najczęściej nie są używane do dalszej pracy.



Rys. 3.

Rys. 4.

Zamiast jednej warstwy materiału ściernego można założyć do szlifierki 2 lub więcej pasków i w miarę pracy zdejmować z niej paski zużyte z równoczesnym dokręcaniem nakrętek śrub mocujących.

Jeśli idzie o wykończenie powierzchni narzędzia, to przeznaczoną do pracy na mokro szlifierkę można kilkakrotnie pomalować pokostem, co znacznie wydłuży jej przydatność i zabezpieczy przed deformacją. Przy pracach suchych, np. ściernie wszelkiego rodzaju szpachłówek, żywic i gipsów, szlifierki można nie malować i pozostawić ją w naturalnym kolorze drewna, a tylko lekko zaokrąglić krawędzie.

Można spotkać się z zarzutem, że ma-

teriał ścierny jest zużywany w proponowanym urządzeniu nieekonomicznie, gdyż porostają dość duże ścinki i części niewykorzystane, w miejscach ściśniętych przez obie płytki.

Mankament ten można łatwo usunąć przez wykonanie pojemnika (zasobnika) umożliwiającego mocowanie do szlifierki dłuższych pasków materiału ściernego, który w miarę zużycia byłby wysuwany z pojemnika (rys. 4), a po całkowitym zużyciu stopniowo odrywany (obcinany).

Zasobnik może być wykonany z kawałka blachy odpowiednio obrabianej, drutu, względnie w inny sposób.

(j. b.)