

PRZYSTAWKA DO TOCZENIA DREWNA

W numerze 2/80 MT, w artykule pt. „Wyposażenie wiertarki modelarza”, został zamieszczony opis wykonania uniwersalnej podstawy do wiertarki PRCr 10/6 II B. Obiecaliśmy wtedy Czytelnikom, że zamieścimy opisy dalszych urządzeń do tej podstawy. W związku z tym chcemy zaproponować wykonanie dodatkowego wyposażenia, umożliwiającego toczenie drewna. Będzie to kilka nieskomplikowanych części, z wykonaniem których nie powinno być większych kłopotów.

Na rys. 1 pokazano położenie części i ich wzajemną współpracę po uzbrojeniu podstawy.

Kompletny zabierak (poz. 3) wykonuje się wg rys. 2. Składa się on z dwóch części, tj. z samego zabieraka, który może być wykonany z dowolnej stali i z kła. Po wytoczeniu zabieraka należy wyfrezować ścieżki pod klucz oraz obniżenia dla uzyskania dwóch zębów zabierających. W przypadku niemożności wykonania frezowania, obróbkę można przeprowadzić pilnikiem.

Tuleja (poz. 5) służy do zamocowania śruby z kłem podpierającym toczony wałek (rys. 3).

Śruba (poz. 6) spełnia rolę kła (rys. 4); jest to rozwiązanie bardzo uproszczone.

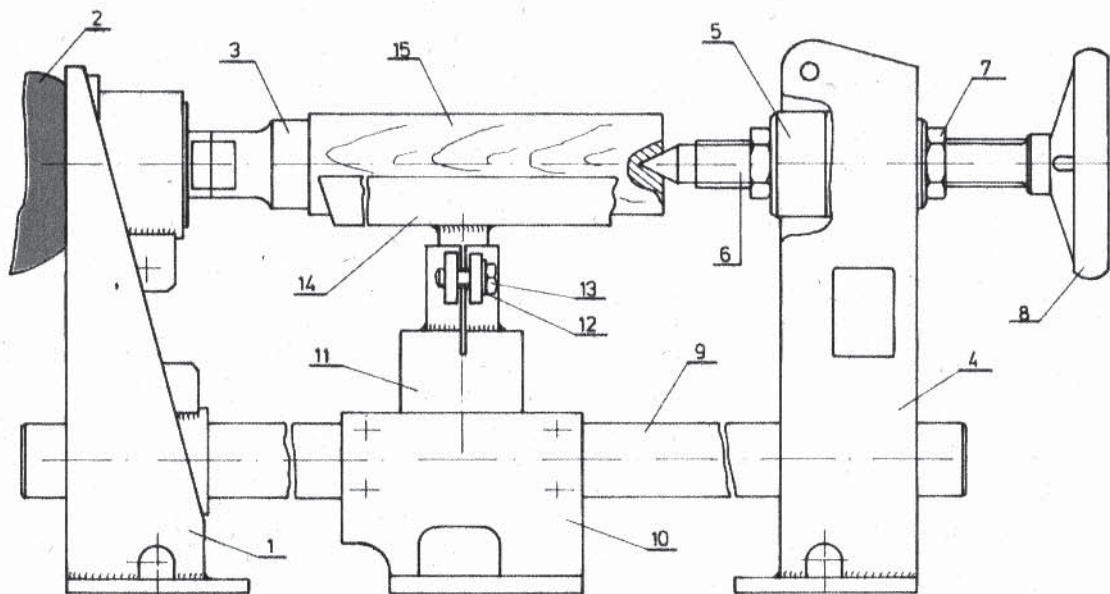
Lepszym rozwiązaniem byłoby zastosowanie kła obrotowego, ale celowo zastosowano tutaj rozwiązanie najprostsze, biorąc pod uwagę to, że na proponowanej obrabiarce toczone będą niewielkie przedmioty, przy stosunkowo małej prędkości obrotowej. Śruba (poz. 6) połączona z pokrętle (poz. 8) stanowi jedną całość.

Na pokrętło można użyć kółka od starego zaworu przepustowego. I tutaj także można zastosować uproszczenie stosując zwykłą śrubę z łbem sześciokątnym, na której należy wykonać odpowiedni stożek.

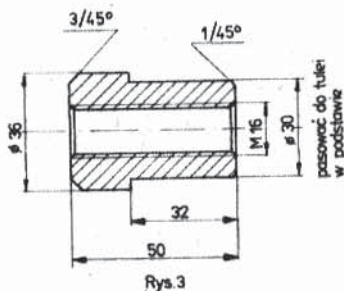
Wspornik (poz. 11) służy do mocowania podpórki (rys. 5). Podłużny otwór w płaskowniku służy do mocowania wspornika do korpusu, otwór $\varnothing 16$ mm należy wykończyć po spawaniu.

Rys. 6 pokazuje sposób wykonania podpórki, jest to rysunek uproszczony. Celowe jest wykonanie kilku podpórki o różnych długościach (L), co niezmiernie ułatwia toczenie (autor wykonał trzy takie podpórki o długościach 150, 80 i 60 mm).

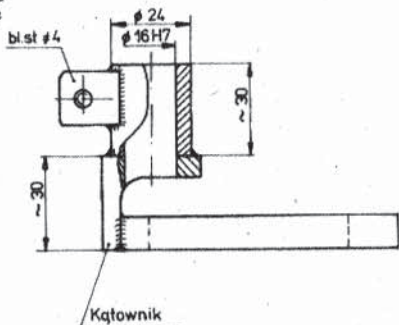
I wreszcie ostatnią bardzo użyteczną częścią jest tarcza zabierakowa, służąca do toczenia przedmiotów o większych średnicach, ale o małych długościach.



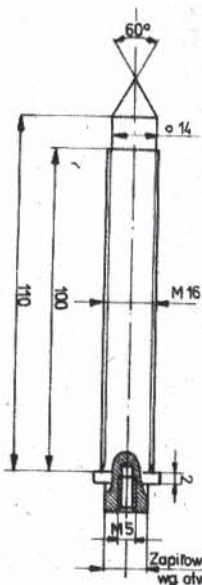
Rys.1



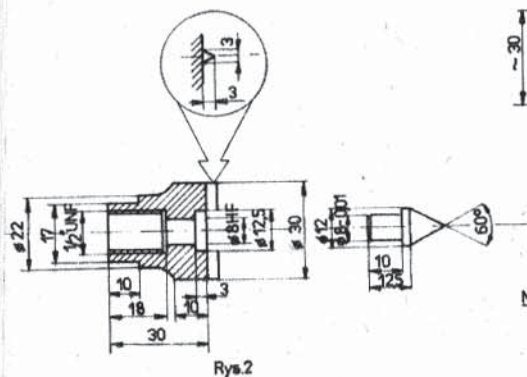
Rys. 3



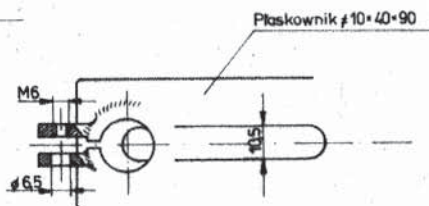
Kątownik



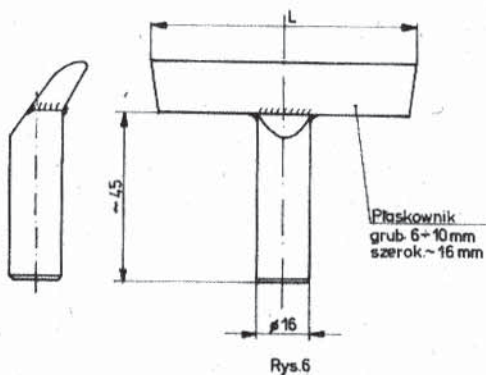
Rys.



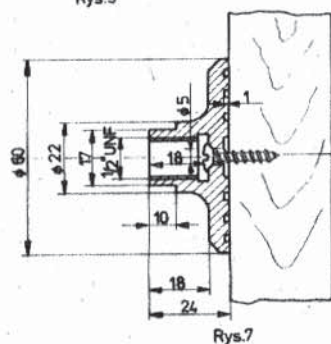
Rys. 2



Rys. 5



Rys. 6



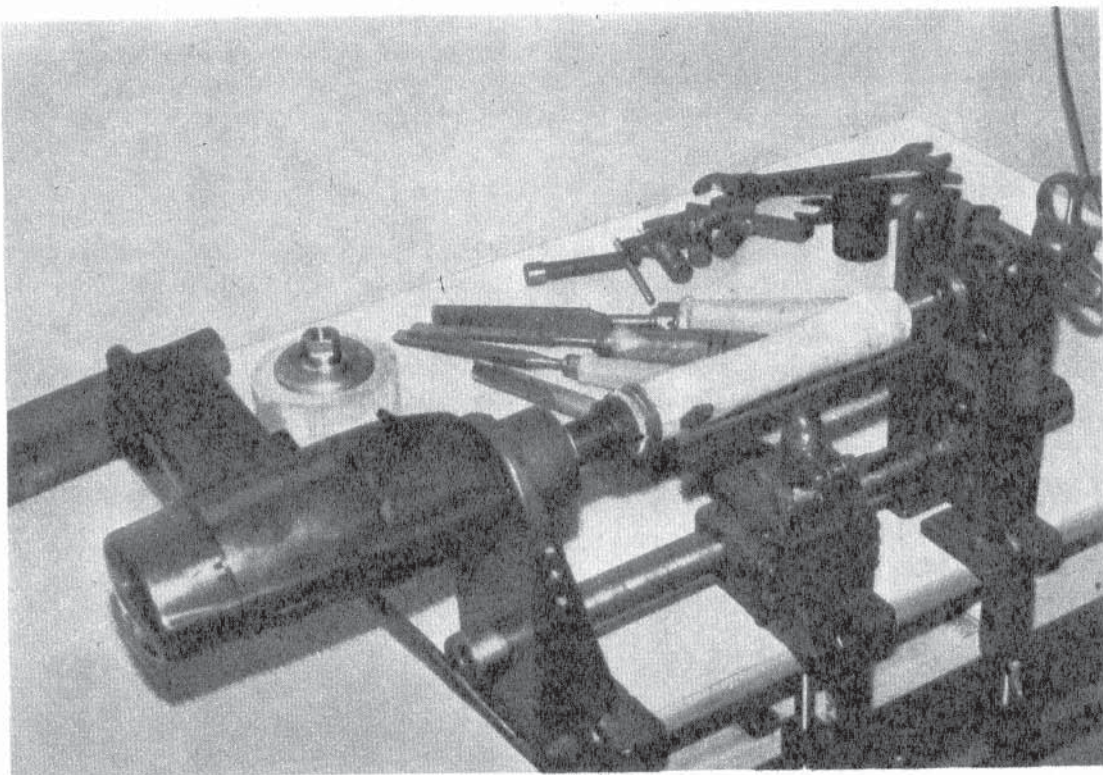
Rys. 7

ciach. Drewniany krążek mocuje się do tarczy zabierakowej za pomocą wkręta do drewna, w sposób pokazany na rys. 7.

Przygotowanie do toczenia polega na ustawieniu i zamocowaniu do stołu lewej i prawej podstawy, połączonych ze sobą prowadnicą. Do prowadnicy mocuje się korpus (opisany w numerze 4/81 MT), do którego z kolei mocowany jest wspornik z podporą.

W prawej podstawie osadza się tuleję (poz. 5), którą wsuwa się do tulei mocującej podstawy i zaciska śrubą. W tuleję wkręca się kiel, nakrętki umieszczone na śrubie kła służą do zabezpieczenia kła przed odkręcaniem się w czasie toczenia.

W lewą tuleję podstawy wkłada się wiertarkę PRC r 10/6 II B i zaciska ją śrubą, a po odkręceniu z wrzeciona wiertarki uchwytu wkręca się w to miejsce zabierak (poz. 3).

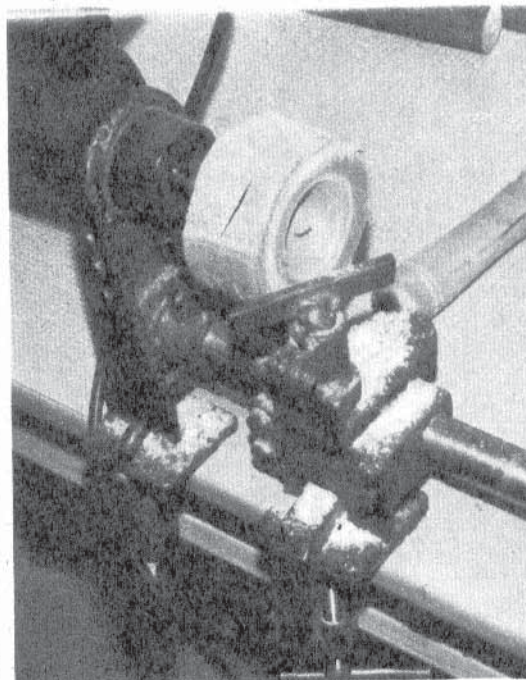


Dopiero teraz możemy zamocować wałek, który zamierzamy toczyć.

Należy dodać, że kiel powinien być posmarowany cienką warstwą wazeliny dla zmniejszenia tarcia.

Opisana długość prowadnicy umożliwia toczenie wałków długości około 250 mm, w przypadku toczenia dłuższych wałków musimy zastosować prowadnicę odpowiednio dłuższą.

Stefan Zbudniewek



Spis części				
Lp.	Nazwa	Materiał	Ilość sztuk	Numer rysunku
1	lewa podstawa	patrz MT 2/80	-	-
2	wiertarka	PRCr 10/6 II B	-	-
3	zabierak	stal	1	2
4	prawa podstawa	patrz MT 2/80	-	-
5	tuleja	stal	1	3
6	śruba	stal	1	4
7	nakrętka M16	stal	2	-
8	pokrętko	kółko od zaworu	1	-
9	prowadnica	patrz MT 2/80	-	-
10	korpus	patrz MT 4/81	-	-
11	wspornik	stal	1	5
12	podkładka	stal	1	-
13	śruba M6×20 mm	stal	1	-
14	podpórka	stal	1	6
15	toczony przedmiot	drewno	-	-
16	tarcza zabierakowa	stal	1	7