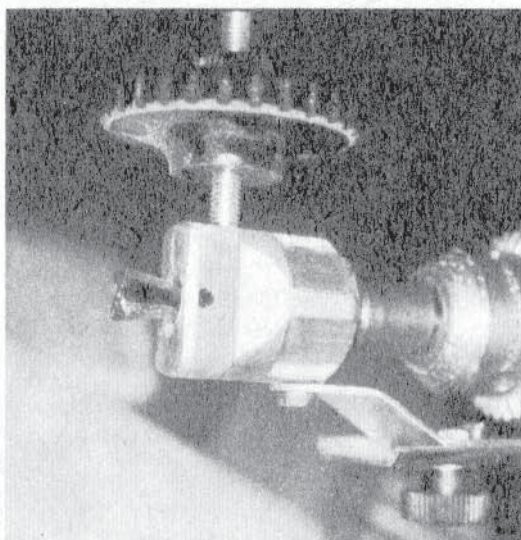


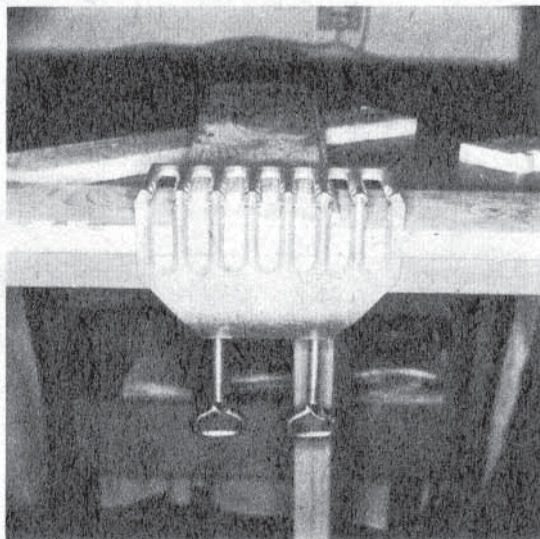
PRZYRZĄD DO STOLARSKICH POŁĄCZEŃ WCZEPOWYCH

Podczas obróbki drewna często trzeba łączyć deski pod kątem prostym, np. przy budowie półek, szuflad, skrzyneczek itp. Najmocniejsze połączenia wykonuje się stosując złącza wczepowe na tzw. „jaskółczy ogon”. Złącza takie możemy zobaczyć np., gdy obejrzymy szuflady w starych szafach. Ręczne wykonanie takiego złącza jest bardzo żmudne, a ponadto wymaga dużej wprawy, umiejętnego operowania dłutami i wielkiej precyzji. Jeżeli za-



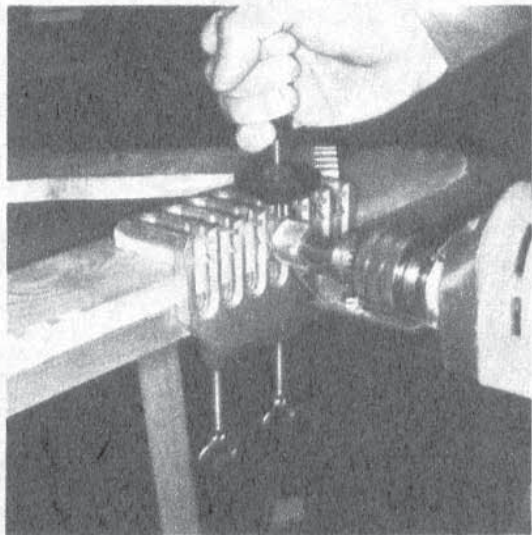
Frez obracający się w aluminiowej oprawce, umocowany w uchwycie wiertarki

Prowadnica (szablon) służąca do zapewnienia dokładnych odstępów gniazd i czopów

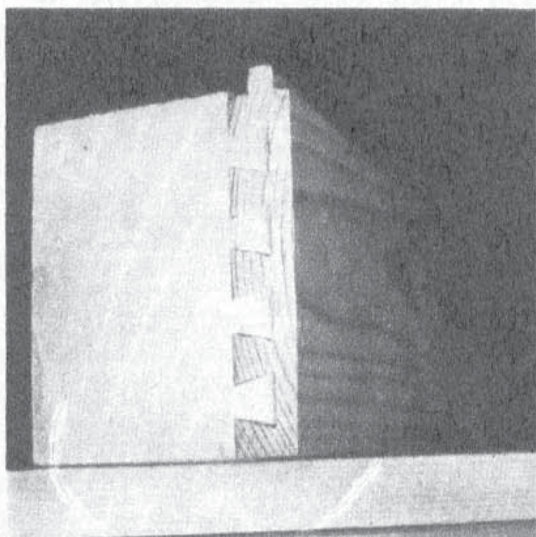




Frezowanie gniazd



Frezowanie czopów



Gotowe złącze wczepowe

braknie cierpliwości lub umiejętności, wówczas nie uda nam się połączyć obu desek w sposób dokładny

Aby umożliwić amatorom majsterkowania wykonywanie takich połączeń i wiedząc, że brakuje im najczęściej niezbędnej wprawy, różne firmy na świecie próbują konstruować pomocnicze przyrządy ułatwiające to zadanie. Przyjrzyjmy się zamieszczonym fotografiom takiego przyrządu noszącego nazwę „Zinkfräse”, produkowanego przez niemiecką firmę WOLFCRAFT.

Jest to przystawka, nadająca się do połączenia z każdą wiertarką elektryczną. W uchwycie wiertarki mocuje się trzpień specjalnego frezu, który osadzony jest równocześnie w odpowiedniej aluminiowej oprawce i może się w niej obracać. Do oprawki tej przymocowany jest uchwyt, którym prowadzi się całą przystawkę. Do deski, w której mają być wykonane wczepy, mocuje się aluminiową prowadnicę, która ma siedem wycięć. Wzdłuż wycięć w prowadnicy można przesuwając aluminiową oprawkę frezu, co umożliwiają odpowiednie występy i rowki w oprawce i prowadnicy. Część robocza frezu wystaje z aluminiowej oprawki i podczas przesuwania całości wzdłuż wycięć, frezuje w obu łączonych deskach czopy i gniazda. Górne rowki prowadnicy służą do wykonywania gniazd, pionowe rowki natomiast do wykonywania czopów.

Konstrukcja aluminiowej prowadnicy zapewnia idealne rozstawienie wykonywanych przy jej zastosowaniu gniazd i czopów. Dzięki temu czopy jednej z desek pasują dokładnie do gniazd drugiej deski i złącze „wychodzi bardzo czysto”. Pozostaje teraz jedynie posmarować czopy i gniazda klejem, a następnie ścisnąć je razem pomagając sobie w razie potrzeby lekkimi uderzeniami młotka, aby uzyskać mocne i estetyczne połączenie obu desek pod kątem prostym. Tym sposobem złącza może wykonywać każdy majsterkowicz, nawet mało zaawansowany w technice obróbki drewna.

Inż. Ryszard Kreysler