

PRASOWNIK-RĘKAWNIK

Do prasowania bielizny i ubrań, a zwłaszcza rękawów używa się specjalnego prasownika, zwanego rękawnikiem.

Budowa takiego prasownika jest dość pracochłonna. Konstrukcja jego jest stosunkowo słaba, szczególnie w miejscach łączenia elementów drewnianych klejem. Zamieszczony rysunek (rys. 1a) ilustruje właśnie jedną z popularniejszych odmian rękawnika, w której wiązanie obu części poziomych, tj. płyty wierzchniej (1) z podstawą (2) jest wykonane na czopy za pomocą elementu pionowego (3), a ponadto wzmocnione podpórką (4) wbudowaną pomiędzy płytę wierzchnią, podstawę i element pionowy.

Podpórka (4) przy mocniejszym nacisku żelazka na płytę wierzchnią (1) może ulec pęknięciu w najsłabszym miejscu, tj. w wycięciu środkowym (wzdłuż linii A-B rys. 1a).

Rys. 1b przedstawia drugą również popularną odmianę prasownika, wprowadzicie znacznie mocniejszą, ale i znacznie trudniejszą do

wykonania ze względu na podwójne wiązanie czopowe obu elementów poziomych z elementami pionowymi. Wykonanie tego typu rękawnika wymaga większego doświadczenia w obróbce materiałów drewnianych, więcej narzędzi i urządzeń pomocniczych.

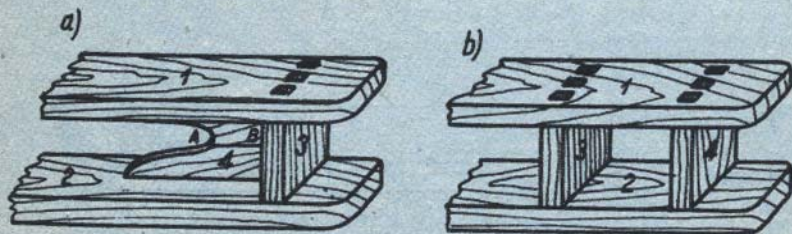
Natomiast rys. 2 przedstawia nową odmianę prasownika-rękawnika, którego budowa jest znacznie prostsza od wymienionych wyżej odmian i łatwiejsza do samodzielnego zrealizowania przez mniej zaawansowanych w obróbce drewna młodych techników.

Rękawnik wg powyższego projektu składa się z dwóch zasadniczych części — podstawy i płyty (rys. 2b) wierzchniej, na której się prasuje (rys. 2a), oraz czterech wałków (rys. 2c) i dwóch przetyczek (rys. 3d).

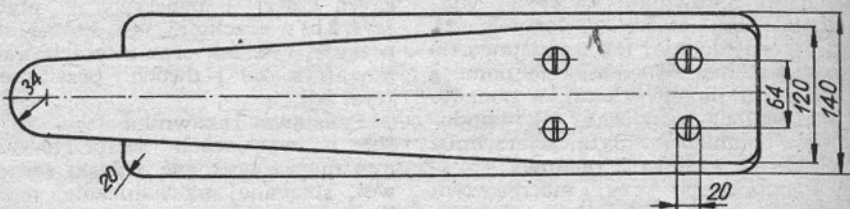
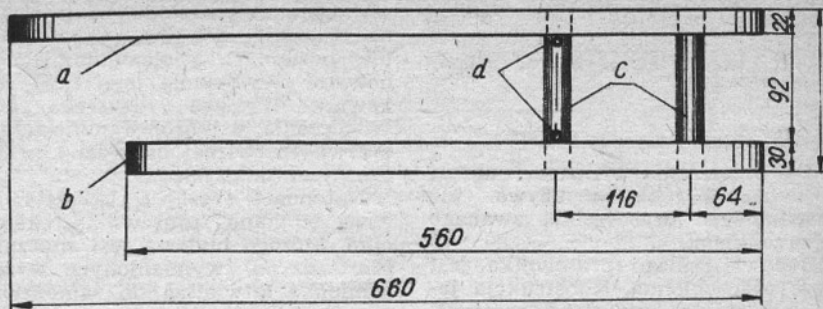
Podstawę rękawnika (rys. 2b i 3b) o wymiarach $560 \times 140 \times 30$ mm można wykonać z deski sosnowej, struganej mechanicznie, możliwie bezszczernej, o prostym i równym usłojeniu.

Natomiast płytę wierzchnią o wymiarach $660 \times 120 \times 22$ mm (rys. 2a i 3a) należy wykonać z miękkiego drewna liściastego (topoli, olchy, lipy, osiki) również mechanicznie ostruganego.

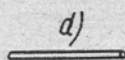
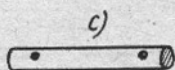
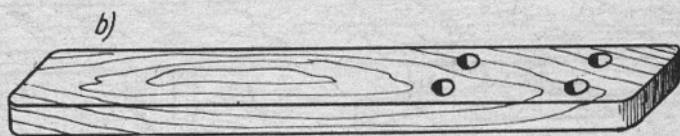
Jeśli takie drewno byłoby trud-



Rys. 1.



Rys. 2.



Rys. 3.

no nabyć, można zastąpić je drewnem sosnowym bielowym (bez twarżdzieli).

Wałki o ϕ 25 mm i długości 138 mm oraz przetyczki o ϕ 6 mm i długości 100 mm ze względu na wymaganą wytrzymałość trzeba wykonać (wytoczyć na tokarce) z drewna twardego (brzozowego, bukowego lub grabowego) albo zakupić je gotowe w postaci kija do szczotki i trzoneków do pędzli.

Następnie na płycie wierzchniej wyznacza się osie otworów na wałki (według rys. 2) i układa się ją symetrycznie na podstawie równo krawędziami tylnymi (tak jak będą usytuowane względem siebie po złożeniu całego rękawnika), po czym ściska się je dwoma ścisakami stolarskimi (klejcami śrubowymi) i wierci otwory bądź ręcznie za pomocą korby stolarskiej i świdra wykrawacza, bądź mechanicznie za pomocą stołowej wiertarki i wiertła o ϕ 19,8 mm. Z braku takiego wiertła można założyć do wiertarki świder środkowiec — oprawiony w okrągły trzonek (aby go można było zamocować w wiertarce w uchwycie trójszczekowym).

Jednoczesne wywiercenie otworów w obu elementach zapewnia nam zachowanie dokładnych odstępów między otworami i ułatwia późniejsze składanie całości.

Przycięte wg podanych wymiarów wałki wygładza się starannie drobnoziarnistym papierem ściernym i dopasowuje ciasno do wywierconych w płycie wierzchniej i podstawie otworów. Następnie oba te elementy (tj. wierzch i podstawę) zaokrągla się na narożach (według rys. 2) i wygładza ich strony wewnętrzne (lewa strona deski w płycie wierzchniej i prawa w podstawie), które po trwałym złączeniu obu tych części nie będą do takiego szlifowania papierem dostępne.

Wałki wbija się najpierw w podstawę (od strony prawej) i następnie w płytę wierzchnią po odwróceniu jej stroną lewą do góry. Aby

wgłębianie wałków w otwory odbywało się jednocześnie, stosujemy przy wbijaniu odpowiednią podkładkę z grubszej deski i drewniany młotek. Młotkiem uderzamy w podkładkę pośrodku między otworami, dotąd aż powierzchnia przekrojów wałków zrówna się z powierzchnią płyty i podstawy.

Po osadzeniu wałków w otworach — sprawdzamy miarką równoległość obu elementów względem siebie (odległość pomiędzy nimi powinna wynosić w każdym miejscu 92 mm).

Celem zabezpieczenia wałków przed obluźnieniem należy zaklinować je z obu stron, to jest naciąć końce wałków z obu stron dętym płaskim albo piłą czopnicą prostopadłe do powierzchni podstawy i płyty (rys. 2) i wbić w nacięcia kliniki (za pomocą młotka pobijaka) posmarowane na końcach klejem stolarskim.

Kliniki długości 20 mm, szerokości 20 mm i grubości 3 mm wyrzyna się z kawałka twardego drewna piłą odsadnicą.

Oba przednie wałki, na które wywierany jest nacisk przy prasowaniu, przewiercamy poziomo tuż przy powierzchni podstawy i płyty wierzchniej (od strony wewnętrznej) wiertłem o ϕ 5,8 mm, po czym w gotowe otwory wbijamy uprzednio przygotowane przetyczki o ϕ 6 mm i długości 100 mm.

Każda z przetyczek przechodzi przez oba wałki i zabezpiecza je w ten sposób przed wysuwaniem się z płyty wierzchniej i podstawy pod naciskiem żelazka.

Po połączeniu wszystkich elementów prasownika wygładzamy z obu stron zewnętrzne płaszczyzny podstawy i płyty wierzchniej (za pomocą struga i papieru ściernego) oraz zaokrągłamy lekko ich ostre krawędzie.

Wierzchnią płytę należy obciągnąć trwałe flanelą złożoną przynajmniej podwójnie.

Józef Świecik