

PRZYSTAWKA DO PRZECINANIA

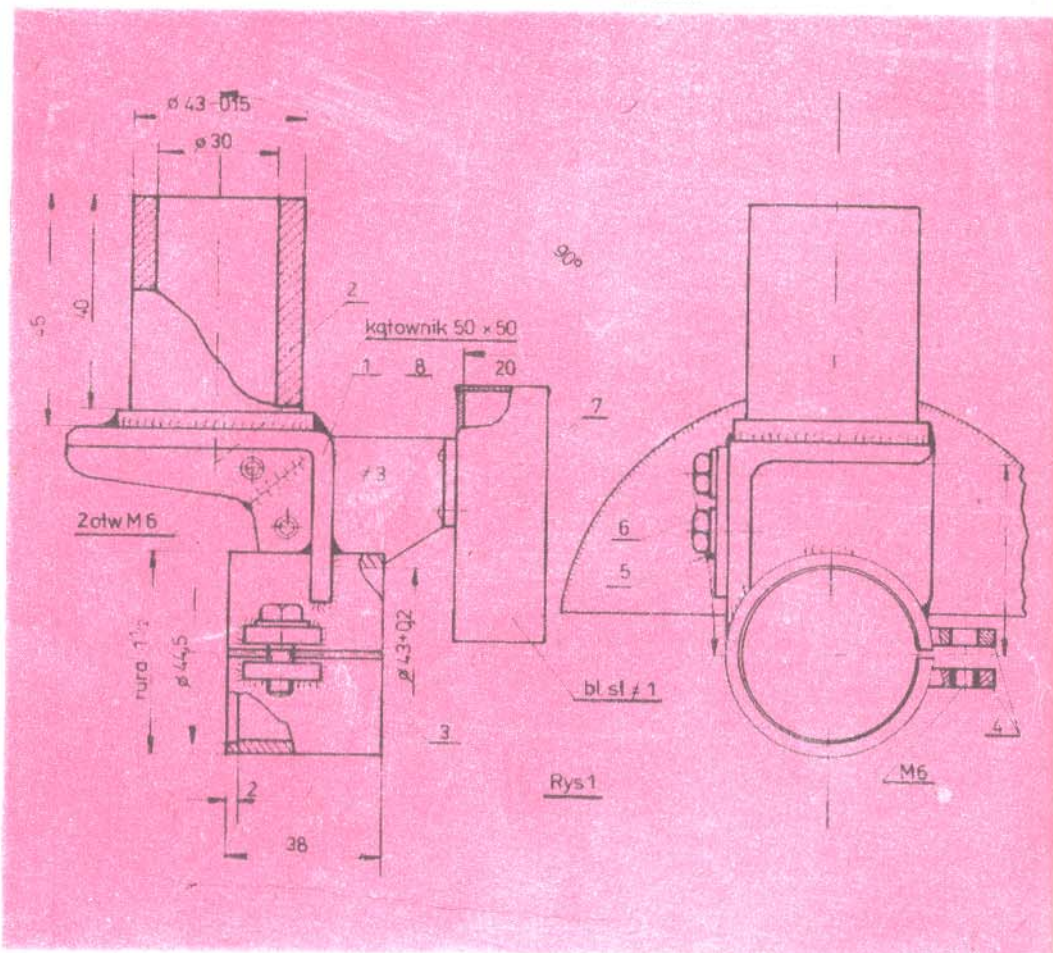
W domowym majsterkowaniu w metalu często zachodzi konieczność przecinania twardych przedmiotów, np. stalowego pręta o takiej twardości, że operacji tej nie można przeprowadzić zwykłą piłą do metalu.

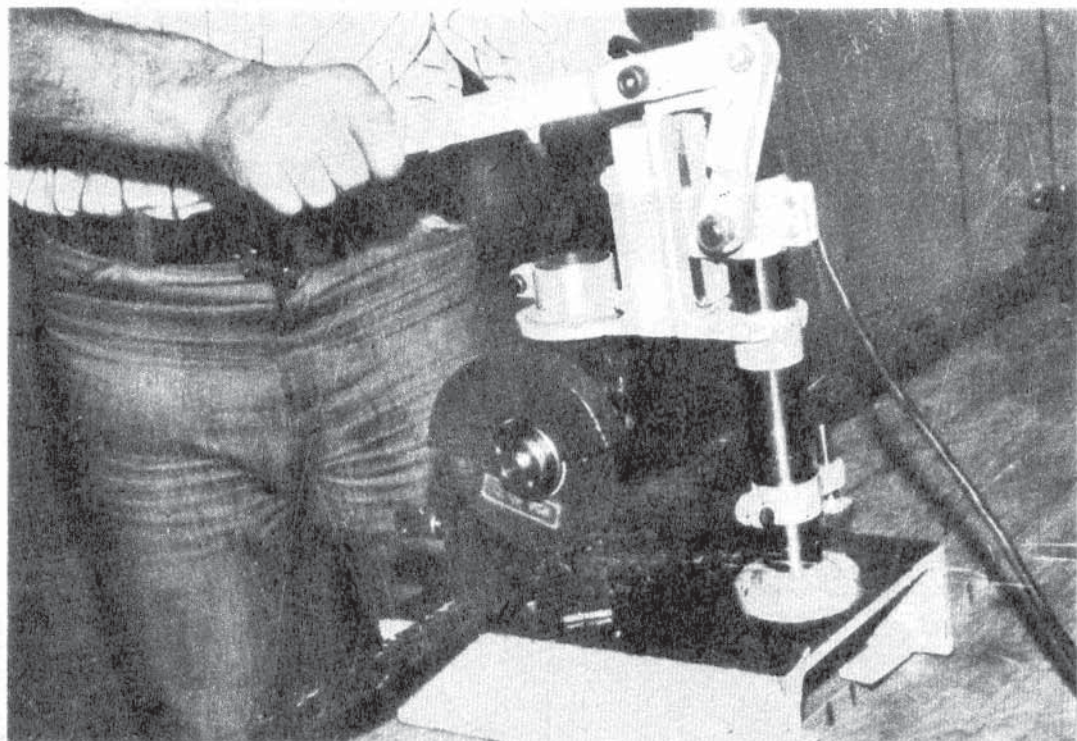
Dla umożliwienia wykonywania tych czynności proponujemy budowę prostej przystawki do stojaka do wiertarki, opisanego w nrze 2/79 „MT”. Przystawka mocowana jest w objęmie wiertarki, która połączona jest z przystawką w położeniu poziomym. Na wrzeciono wiertarki wkręcona jest oprawa ściernicy do cięcia w warsztacie majsterkowicza”, „MT” nr 3/80). Przedmiot, przeznaczony do przecięcia, mocowany jest w imadle ustawionym na stole stojaka wiertarki.

Wykonanie przystawki rozpoczynamy od przygotowania stalowego kątownika o przekroju 50 x 50 mm i długości około 150 mm. W jednym ramieniu tego kątownika wycinamy kawałek ścianki w taki sposób, aby kątownik można było wygiąć pod kątem prostym i zespać w sposób pokazany na rys. 1. Kątownik o proponowanej długości 150 mm jest za długi, ale ta długość ułatwia nam wyginanie.

Z przygotowanego w ten sposób kątownika musimy wypilować element kątowy o kształcie pokazanym na rys. 1; kształt ten trzeba wykonać tak, aby potem nie było trudności z mocowaniem wiertarki po zespaniu wszystkich elementów w całość.

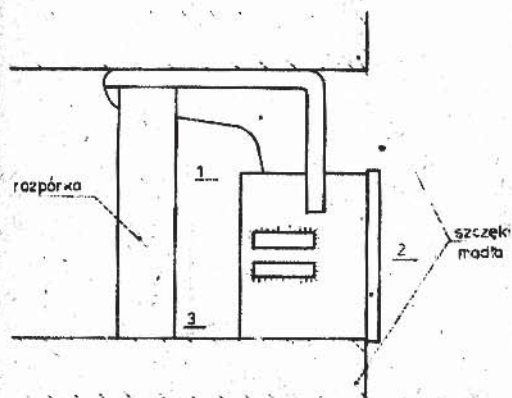
Objęcie wiertarki (poz. 3) wykonamy z rury stalowej o średnicy półtora cala, do której przyspawamy dwa ściągacze ze stalowej blachy grubości 4 mm. Przygotowaną objęcie oddamy do warsztatu do przetoczenia wg wymiarów z rys. 1. Uchwyt przystawki (poz. 2) również musimy wykonać w warsztacie tokarskim.





Najtrudniejszą czynnością jest pospawanie wszystkich części w jedną całość. Ten etap pracy proponujemy zacząć od przyspawania obejmy wiertarki do kątownika. Sposób postępowania przedstawiamy na rys. 2. W obejmę wsuwamy uchwyt przystawki, razem z kątownikiem skręcamy w imadle, i w tej pozycji elementy spawamy.

Następnie do kątownika przyspawamy uchwyt tak, aby oś uchwytu utworzyła kąt prosty z osią obejmy.



Rys 2

Do przystawki konieczne jest wykonanie osłony ściernicy (poz.7), którą zrobimy ze stalowej blachy grubości 1 mm. W tym celu z blachy wycinamy krążek o zewnętrznej średnicy większej o 5–10 mm od zastosowanej ściernicy, a w krążku wycinamy otwór o średnicy 60 mm. Następnie krążek przecinamy na pół i na jego obwodzie spawamy pasek blachy. Do osłony mocujemy za pomocą nitów lub spawania trzymacz osłony (poz.8), wykonany ze stalowej blachy grubości 3 mm. Osłonę ściernicy połączymy z kątownikiem za pomocą dwóch śrub M6 (poz.6), pod które podkładamy podkładki (poz.5).

Przygotowanie przystawki do pracy odbywa się w następującej kolejności: do obejmy stojaka wsuwamy uchwyt przystawki i zaciskamy go śrubą. Następnie do obejmy wiertarki w przystawce wsuwamy wiertarkę i zaciskamy ją. Na wrzeczono nakręcamy oprawę ściernicy wraz ze ściernicą i zakładamy osłonę.

Pionowy ruch przystawki odbywa się przy naciśnięciu dźwigni stojaka (patrz foto); przesuwanie przystawki do dołu trzeba wykonywać wolno, z wyczuciem.

Stefan Zbudniewek