

PODSTAWKA pod klucze maszynowe

Każdy młody technik w swych pracach często spotyka się z koniecznością używania kluczy do śrub i nakrętek, szczególnie w okresie jesiennym, gdy niezbędne jest dokonywanie napraw i zabiegów konserwacyjnych — rowerów, motocykli itp. Najczęściej używanymi kluczami są dwustronne klucze maszynowe, doskonale znane każdemu majsterkowiczowi. Wymiary produkowanych kluczy są znormalizowane i w Polsce wykonuje się je zgodnie z normą PN-55/M-6513.

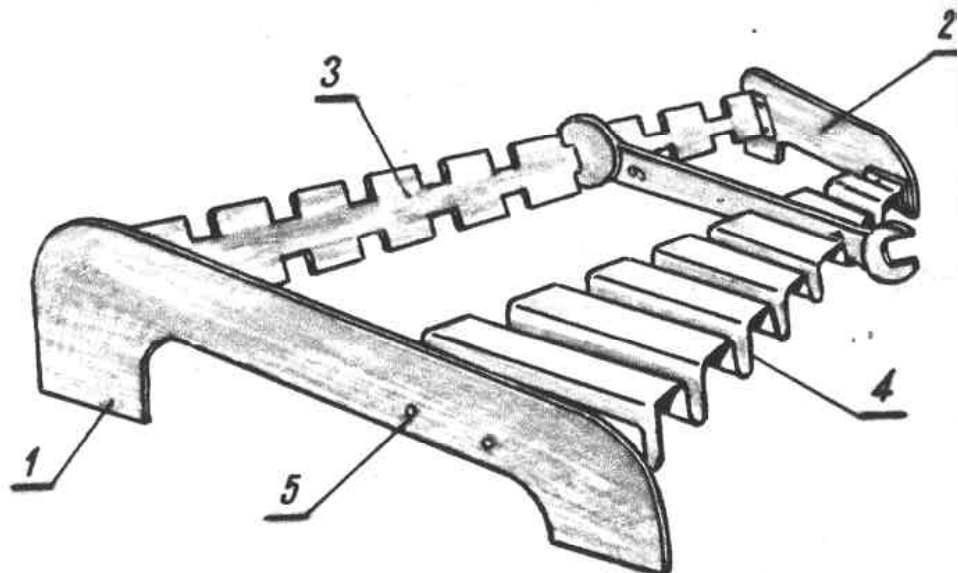
Cechą charakterystyczną klucza, najbardziej istotną dla użytkownika, jest jego tzw. rozwartość, ponieważ mówi ona, jakiej wielkości nakrętki lub śruby można tym kluczem obejmować. Rozwartości są cechowane na powierzchni klucza w pobliżu jego łba. Wielu majsterkowiczów ma zapewne w swych warsztatach takie klucze, tym zaś, którzy ich nie mają, można zalecić skompletowanie zestawu o następujących rozwartościach: 5/6, 8/9, 9/11, 10/12, 12/14, 17/19, 19/22, 24/27 i 27/30 mm.

W zestawie tym wprawdzie powtarzają się dwukrotnie niektóre rozwartości, jednak jest to nieuniknione, bo chcąc np. mieć tylko jeden klucz o rozwartości 9, musielibyśmy zrezygnować z kluczy o rozwartościach 8 lub 11.

Tak dobrany zestaw pozwoli odkręcać śruby i nakrętki o wymiarach gwintu od M3 do M20, co w zupełności zaspokaja potrzeby większości majsterkowiczów.

Skoro zdecydowaliśmy się już na skompletowanie kluczy, warto jeszcze zatroszczyć się, by były one zawsze „pod ręką” podczas pracy.

Pomoże nam w tym podstawka przedstawiona na rysunku, której wykonanie



nie sprawi kłopotu nawet początkującym majsterkowiczom.

Przed przystąpieniem do pracy musimy zgromadzić wszystkie niezbędne materiały, takie jak:

1. blacha stalowa grubości 2—3 mm o wymiarach około 200 mm × 160 mm,

2. blacha stalowa grubości 1 mm o wymiarach około 480 mm × 100 mm,

3. drut aluminiowy lub miedziany o $\varnothing 2$ mm i długości 100 mm.

Po przygotowaniu materiałów, na blasze wytrasujemy poszczególne elementy podstawki. Do trasowania użyjemy twardego rysika stalowego, np. odpowiednio zaostrożonego gwoźdźca. Na powierzchnię blachy grubości 2—3 mm naniesiemy zarys boków podstawki (1 i 2) oraz zarys grzebienia (3). Natomiast na powierzchni blachy grubości 1 mm narysujemy wspornik kluczy (4). Elementy podstawki wytniemy piłką włośnicową do metalu, przecinakami lub nożycami, a następnie ostre krawędzie blachy wyrównamy pilnikiem do metalu. W oznaczonych miejscach wywierci-

my otwory o średnicy 2 mm, a od strony formowania łebków nitów pogłębimy je nieco wiertłem o średnicy 4 mm.

Wspornik kluczy należy wygiąć dopasowując go do wymiarów kluczy. Aby ułatwić sobie gięcie, wykonamy odpowiednie klocki drewniane, które wykorzystamy jako szablony podczas zagięcia blachy.

Końcowe zagięcia wspornika o wymiarach około 10 i 25 mm lepiej jest wykonać już po przynitowaniu boków podstawki, gdyż znacznie ułatwi nam to zaklepywanie nitów.

Do nitowania użyjemy drutu aluminiowego o średnicy 2 mm (5).

Po znitowaniu wszystkich części podstawki sprawdzimy ułożenie kluczy: czy ich rękojeści lekko dają się wcisnąć w gniazda wspornika. Ewentualne nieprawidłowości usuniemy podginając odpowiednio blachę.

Na zakończenie całą podstawkę pomalujemy cienką warstwą lakieru, dobierając kolor zgodnie z naszymi upodobaniami.

Inż. Jerzy Kowalik