

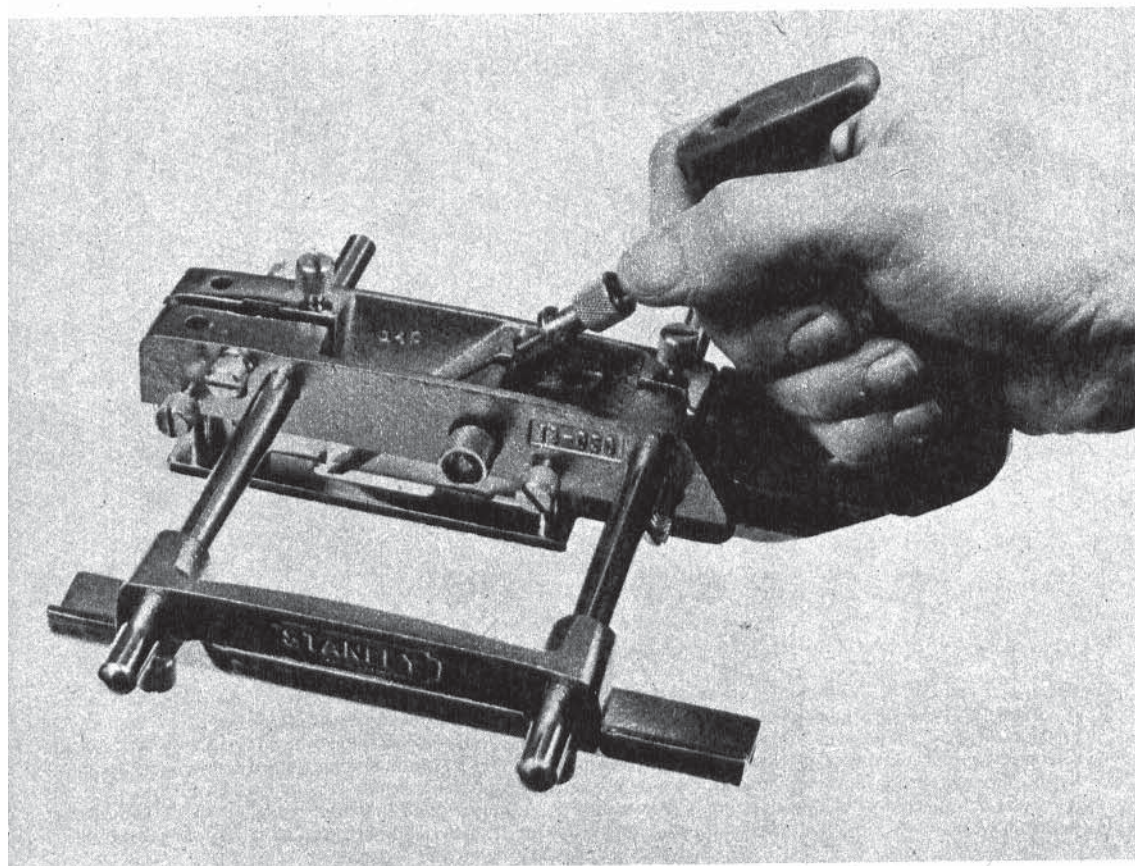
SPECJALNE NARZĘDZIA DO PRAC STOLARSKICH

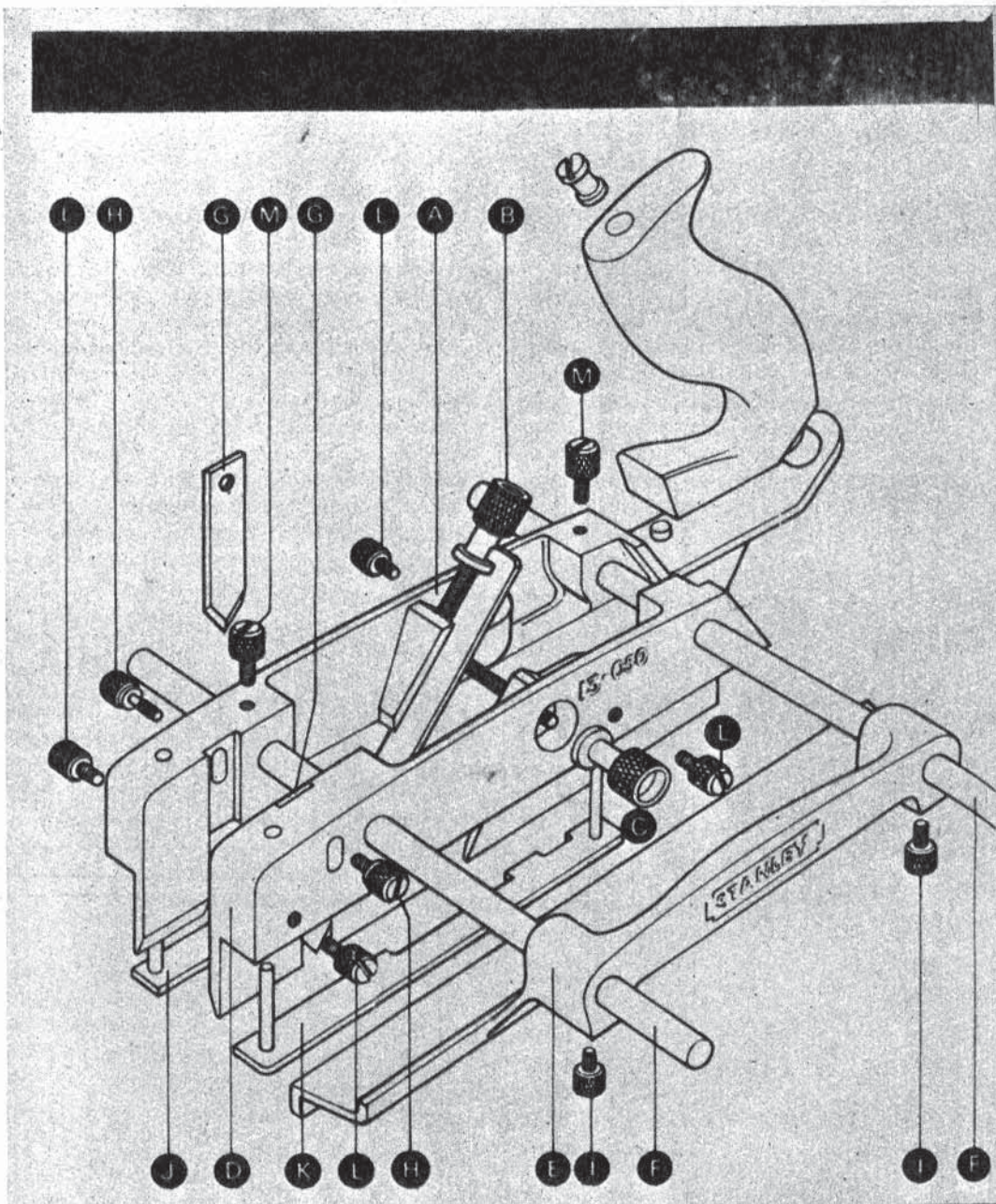
Podczas wykonywania różnych specjalnych prac stolarskich a zwłaszcza uzyskiwania bardziej skomplikowanych profilió desek, wykonywania w elementach drewnianych wpustów, wypustów czy też wręgów warsztaty stolarskie posługują się specjalnymi maszynami. Są to najczęściej uniwersalne frezarki do drewna. Takie zmechanizowanie prac stolarskich możliwe jest jedynie w warunkach dużych pracowni stolarskich. Wysoki koszt takiej maszyny zwrócić się może jedynie przy znacznej liczbie prac na niej wykonywanych. Małe pracownie stolarskie a szczególnie już majsterkowicze nie mogą sobie pozwolić na zakup takich urządzeń. Dla nich więc w pierwszym rzędzie, produkowane są przez różne firmy uniwersalne narzędzia stolarskie umożliwiające

wykonywanie różnych profilió drewnianych za pomocą obróbki ręcznej. W tym opisie pokazujemy uniwersalny strug produkcji angielskiej firmy STANLEY.

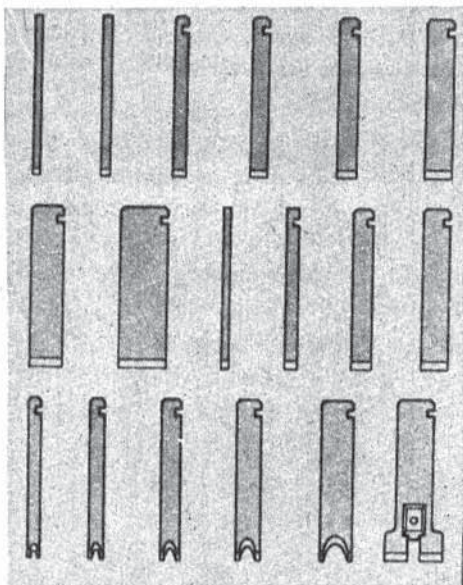
Strug wykonany jest z metalu i składa się z dwóch części ściskanych ze sobą odpowiednią śrubą. Pomiedzy obie te części w specjalnie wyprofilowany rowek zakładane są noże różnej szerokości. Po dokręceniu śruby następuje zaciśnięcie noża pomiędzy obu częściami struga, a przez to unieruchomienie go. Sam koniec noża z ostrzem opiera się dodatkowo na dwóch kątowych prowadnicach, dzięki czemu uzyskuje dodatkową sztywność przy zbieraniu wióra. Stopień wysunięcia ostrza noża poza krawędzie tych prowadnic regulowany jest precyzyjnie przez pokręcanie śruby, której koń-

Sposób trzymania struga przy pracy

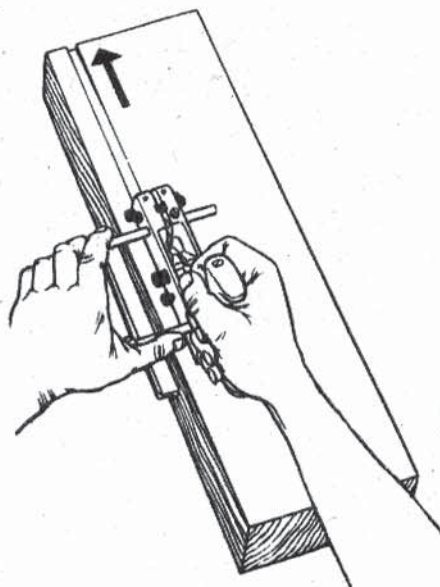




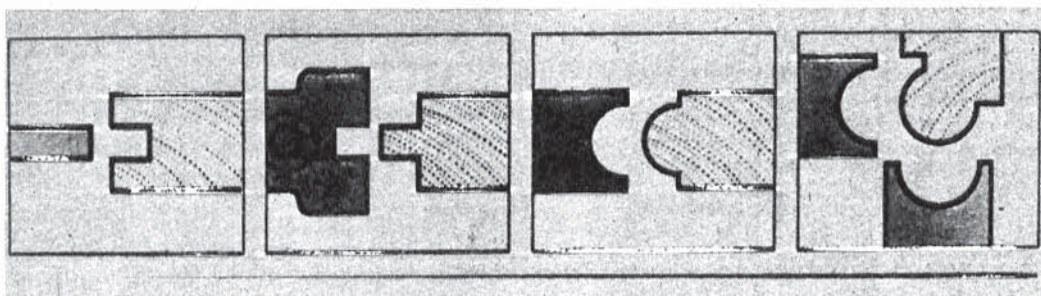
Konstrukcja struga: A – korpus, B – śruba nastawcza wysuwu noża, C – śruba zaciskająca i unieruchamiająca nóż, D – przesuwana część korpusu struga, dociskająca nóż, E – nastawna prowadnica struga, F – swożnie, po których przesuwac się mogą zarówno druga (dociskająca) część korpusu struga, jak też i jego prowadnica, G – nóż nacinający i wygładzający ścianki rowka, H – śruba mocująca nóż nacinający, I – śruba unieruchamiająca prowadnicę struga, J – listwa oporowa struga ograniczająca zagłębienie się noża w obrabianą deskę, K – pomocnicza listwa oporowa ograniczająca boczne przesunięcie struga i prowadząca go wówczas, gdy ze względu na kształt brzoju obrabianej deski nie można użyć normalnej prowadnicy struga, L – śruby zaciskające i unieruchamiające listwy oporowe, M – śruby unieruchamiające swożnie (F)



Podstawowy zestaw noży struga



Sposób trzymania i prowadzenia struga przy wykonywaniu wpustu w desce



Kilka przykładów profili możliwych do wykonania opisywanym strugiem

niez wchodzi w boczne wycięcie noża. Oprócz noża zasadniczego struga ma wbudowane dwa płaskie noże nacinające (ustawione równoległe do kierunku strugania), których zadaniem jest podcinanie włókien drewna dla uzyskania gładkich bocznych ścianek rowków przy struganiu wpustów. Noże nacinające mają szczególne znaczenie przy struganiu wpustów w kierunku poprzecznym do przebiegu włókien drewna. Głębokość wpustu (rowka) lub wręgu nastawić można przesuwając listwę oporową, która nie pozwoli strugowi opuścić się poniżej założonego wymiaru. Podobnie położenie rowka w stosunku do brzegu deski albo też szerokość wręgu wyznaczone są przez położenie nastawnej prowadnicy struga. Pro-

wadnica ta ślizgając się wzdłuż brzegu deski prowadzi strug. Brzeg ten musi być więc idealnie prosty i wstępnie wygładzony, aby strug poruszał się wzdłuż linii prostej.

Po założeniu odpowiedniego noża można strugiem wykonywać również wypusty i wpusty na bocznych płaszczyznach desek dla pasowania ich i łączenia (klejenia) na wypusty. Podobnie przy użyciu noży o specjalnie wyprofilowanym ostrzu można uzyskiwać różne profile brzegów desek i listew, np. zaokrąglenia itp. Przejrzysta konstrukcja struga ułatwia szybkie przystosowanie go do każdorazowej funkcji a także umożliwia bardzo dokładną regulację wymiarów uzyskiwanych profili cięcia.

Ryszard Krejser