

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ЗАТОЧКИ ЖЕЛЕЗОК

Встолярномделебезрубанканеобойтись. Авотчистотаобработкиилегкостьработы этиминструментомзависятотзаточкилезвий, частоназываемыхпростожелезками.

Затачивать лезвия для электрорубанки можно вручную на мелкозернистом наждачном бруске или шкурке, наклеенной на ровную и жесткую поверхность. Для удобства и качества заточки существуют различные приспособления.

Данное приспособление позволяет одновременно затачивать два лезвия под необходимым фиксируемым углом.

Приспособление (см. рис.) состоит из трапециевидного основания с ручкой, прижимных пластин со стяжными болтами и прокладок. Все детали, кроме деревянной ручки и болтов, — дюралевые.

При изготовлении основания следует уделить особое внимание точности

размеров и углов, параллельности верхней и нижней граней. Углы при основании равнобедренной трапеции (сечение) должны быть равны 33° .

Прокладки делают из пластин толщиной, равной толщине лезвия вашего рубанка. Размеры паза в пластине должны также равны габаритам лез-



Затачивать лезвия следует, держа приспособление в руке и перемещая по бруску примерно под углом 45° к его продольной оси.

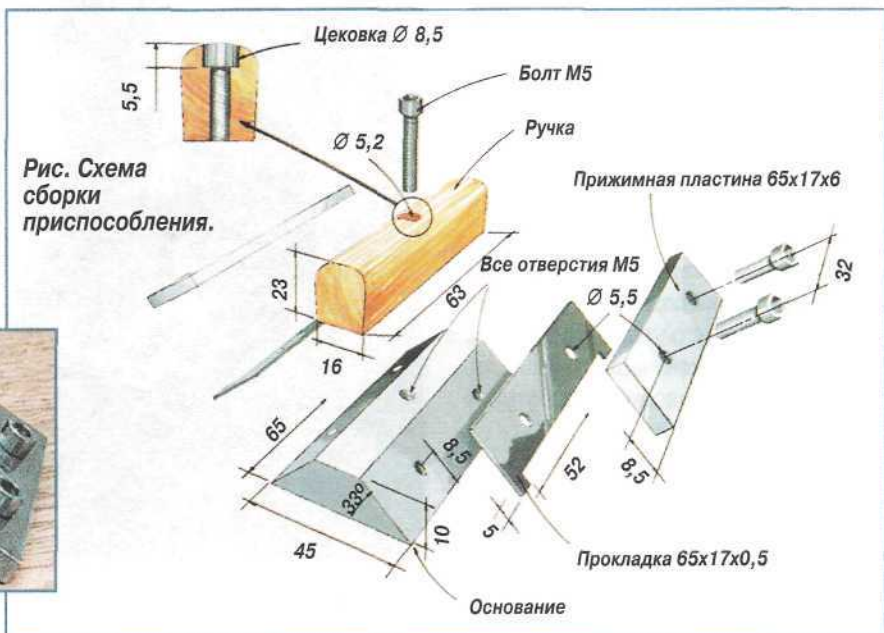
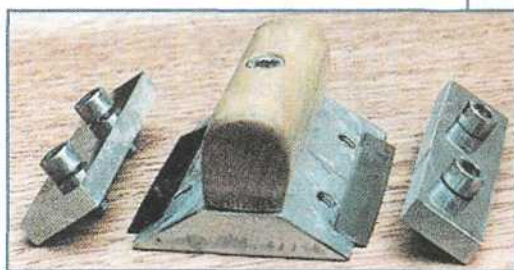


Рис. Схема сборки приспособления.



Затачиваемые лезвия прижимают к основанию, используя пластины-прокладки.

МАТЕРИАЛЫ

Дюралевые заготовки толщиной 10, 6 и 0,5 мм; березовый брусок для ручки; болты М5 (5 шт.).

вия. Готовые детали шлифуют и полируют. Стяжные болты — силовые, с головкой под внутренний или внешний шестигранник.

После заточки лезвий и установки по уровню рубанок готов к работе.

