

бруска злегка заовалені, поверхня обтягнута шкіркою. Підшва колодки обклеюється фетром або товстим сукном. Шліфування можна механізувати, використовуючи електродріль зі спеціальною насадкою, яку можна сконструювати і виготовити самому.

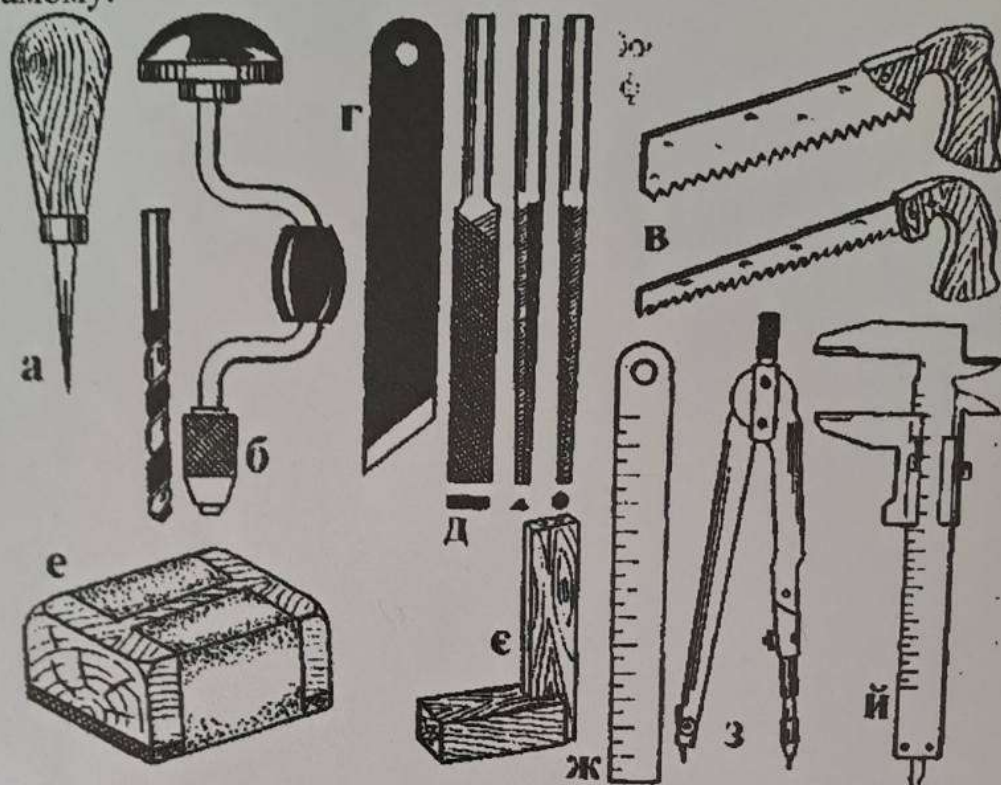


Рис. 5. Інструменти та пристрої, що використовуються при випилюванні: а — шил; б — коловорот з свердлом; в — ножівки; г — ніж шевський; д — напилки або надфіли; е — шліфувальний брусок; е — кутник столярний; ж — лінійка; з — циркуль учнівський; й — штангель циркуль

При виконанні робіт з випилювання використовують і контрольно-вимірні інструменти. Більшість випилювальних деталей мають прямокутну форму. Для перевірки прямих кутів застосовується столярний кутник (рис. 5е). Найбільш простий, надійний і зручний інструмент — металева лінійка (рис. 5ж) довжиною 30 або 50 см. Нею доводиться користуватися і при копіюванні деталей на фанеру і при контролі розмірів деталей. Для проведення кіл і дуг краще використовувати звичайний учнівський циркуль (рис. 5з), а для контролю товщини листків фанери, дощок і деталей — штангенциркуль (рис. 5й).

Прийоми випилювання

Перед початком роботи необхідно підготувати лобзик до роботи — закріпити лобзикову пилочку. В рамці лобзикова пилочка закріплюється між кінцями дуги двома затискачами — верхнім і нижнім. Зубці пилочки завжди повинні бути спрямовані на зовнішній бік і направлені своїми кутами вниз до ручки (рис. 3).

Пилочку закріплюють з деяким натягом так, щоб при відведенні її в сторону вона бриніла, як струна. У протилежному випадку при слабонатягнутій пилочці у випилюванні виникають труднощі: пилочка довільно відходить від лінії пропилювання, залишає нечіткий, звивистий пропил, що погіршує зовнішній вид і якість випиляного виробу.