

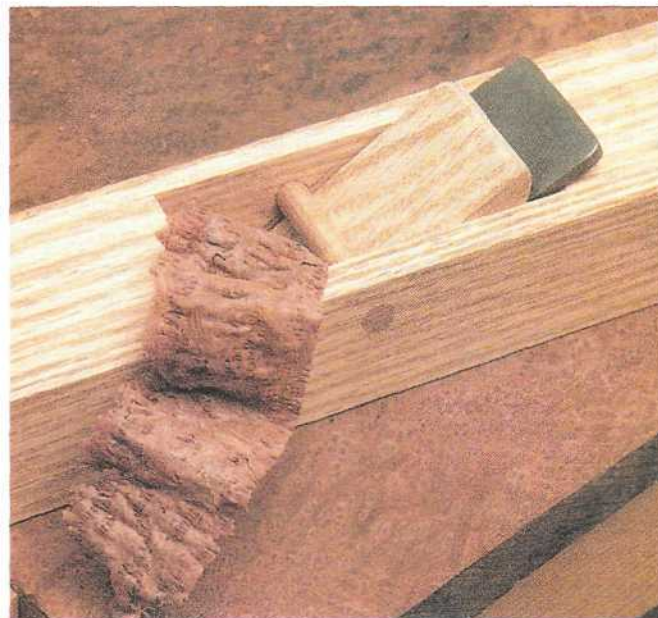
РУБАНОК: изобретение продолжается

Автор статьи канадец Сет Яновски высококлассный столяр с большим стажем работы. Он создал конструкции самодельных рубанков, которыми можно тонко и чисто строгать заготовки из твердых пород древесины.

Имея многолетний опыт работы с древесиной, я разработал конструкции рубанков, которыми можно тонко и чисто строгать твердые породы без вырвов.

Мои рубанки отличаются от обычных. Во-первых, я считаю, что при строгании более или менее ровных поверхностей стружколом не нужен, так как по-моему на качество стро-

гания влияют угол резания, ширина прорези колодки и острота режущей кромки железки. Во-вторых, в моих рубанках угол резания больше общепринятого (около 65°) и очень узкая прорезь (порядка 0,25 мм). У некоторых рубанков, чтобы обеспечить тонкий край и предупредить износ в районе прорези, на подошве я прикрепляю накладку из латуни.



Из-за очень малого выхода лезвия мои рубанки лучше работают на плоских поверхностях. Но они тяжелее обычных, а железки быстрее тупятся. То есть получились специализированные рубанки, хотя практически ими можно строгать и мягкие породы.

Сделать рубанок достаточно просто. Колодка состоит из трех дубовых деталей (фото 1). Централь-

ная часть колодки шире железки на 1,5 мм, чтобы обеспечить поперечную регулировку. На ней под желаемым углом размечаются леток и узкая прорезь — «ротик» (фото 2), а затем колодка распиливается на две части, желатель-но на ленточной пиле. Леток надо прострогать, чтобы получить плоскую поверхность — «постель» (фото 3). Это решающая стадия изготовления рубанка, так как, чтобы облегчить настройку рубанка и работу с ним, леток должен быть без трещин и под прямым углом к боковым плоскостям.

После проверки часть колодки с летком приклеивается к одной из боковых сторон (фото 4). Затем этого, обеспечив нужную ширину прорези, приклеивается передняя часть колодки. Для этого, удерживая железку руками на постели, установите и прижмите на место переднюю часть колодки (фото 5). Прорезь должна быть уже





расчетной, даже если на подошве будет установлена латунная накладка. Потом приклейте другую боковую сторону колодки (фото 6). Когда клей полностью высохнет, чтобы получить щель нужной ширины, легкими проходами отфугуйте подошву. После этого, чтобы колодка получилась точно прямоугольной формы, отфугуйте ос-

тальные стороны и отделайте торцы (фото 7).

Разметьте место установки штифта, фиксирующего клин (фото 8), просверлите для него отверстия (фото 9) и на скользящей посадке вставьте обрезок дубового шканта 010 мм. Под конец слегка скруглите ребра, чтобы колодка удобно лежала в руке (фото 10). Если на по-

дошве надо установить латунную накладку, на циркулярке выпилите под нее соответствующий паз (фото 11). (Не забудьте вытащить железку!).

Все мои рубанки похожи на японские, ребра которых немного скруглены для удобства работы, но не настолько, чтобы они были бесформенными. В некоторых рубанках установлены железки японского типа, для которых не нужны ни клин, ни удерживающий его штифт (фото 12). Большинство из них я работаю «от себя», но, в отличие от японских рубанков, моими рубанками можно работать и «на себя». Для этого я устанавливаю железку так, чтобы передняя и задняя части колодки были почти одинаковыми подлине.

Немного о моем способе заточки железки. Я затачиваю ее только на двух оселках: с очень мелким зерном и для доводки бритв. Подточку делаю на ошупь, и обычно на это уходит не более минуты. Кроме того, я считаю, что во время работы надо иметь несколько заточенных железок, чтобы не терять время на переточку.

С. Яновски,
г. Торонто, Канада

