

# Variációk egy témára – élmarás

Az AKE az ideai Ligna világhiállításon számos újdonságot mutatott be az élmarás területén. A szerszámfejlesztés középpontjában a gazdaságosság növelése áll, vagyis az alapvető cél az, hogyan lehet az egy folyóméterre jutó megmunkálási költséget, illetve a szerszámcsereből, beállításból származó kiesési időket csökkenteni.

A Magyar Asztalos olvasói már részletebben megismerkedhettek a Harmony névre keresztelt DIA-marószerszámmal, melynek legfőbb sajátossága a rendkívül innovatív élkialakítás, az agresszív tengelyszög. A szerszám nagy előnye, hogy finoman dolgozik a megmunkálandó felületen, szinte már simítja azt, ezért a felületminőség a legkényesebb anyagok esetén is garantált. Sokoldalúsága rugalmasságot jelent a felhasználók számára, hiszen natúr és bevonatolt forgácslaphoz, MDF-hez, rétegelt lemezhez vagy akár tömörfához is alkalmazható. A Harmony szerszám használata esetén nincs szükség utólagos felületmegmunkálásra, azonnal kész felületet kapunk, ami nem kevés további munkafolyamattól, ráfordítástól kíméli meg a vállalkozót. Az AKE fejlesztése egyaránt felhasználó- és pénztárcabarát, mivel hagyományos erodálógépeken is megélezhető, nincs szükség speciális, csak a németországi központban rendelkezésre álló célgépekre. Él- és páros megmunkálógépeken, CNC-központokon dolgozhatunk vele.

Az élmaró és páros megmunkálógépeken történő forgácslap-megmunkálás során gyakran fellépő probléma kivédésére fejlesztett ki az AKE egy praktikus megoldást. Tétélezzük fel, hogy folyamatosan 18 mm vastag forgácslapot munkálunk meg nagy



AKE Synchron – egyszerű beállítás

sorozatban. Az élmaró DIA-szerszámnak így csak a dolgozórészét terheljük, a fogak széleit nem használjuk ki. A szerszám beszerzése, illetve utánélezése során azonban a kihasználatlan részek árát is ki kell fizetnünk. Nem beszélve arról a bosszúságról és termelőkiesésről, amikor a szerszám valamilyen idegen anyag miatt megsérül, és le kell állítani a megmunkálósort a szerszámcsere idejére. Ezen költségek redukálása érdekében egy egyszerűen állítható szerszámegységet mutatott be az AKE. A két részre osztott marószerszám fogai átfedésben forgácsolnak, s a ténylegesen dolgozó élfelületeket a két szerszámrés egymáshoz való távolságának állításával befolyásolhatjuk. Alaphelyzetben a szerszámot „szétnyitjuk”, a lehető legmagasabb változatban használjuk. Az átfedésben dolgozó fogak a szerszám középső felületén kopnak, a fogak szerszám széle felé eső része nem dolgozik. Ha a gyémánt alapanyagú fogak dolgozófelülete elhasználódik (gyengül a felületminőség, nő a méretpontatlanság) vagy esetleg megsérül, akkor a szerszámot egy fokozattal „szűkebbre” állítjuk. Így a megmunkálandó anyagon az eddig nem használt élfelületek dolgoznak.

A Synchron névre keresztelt marógaritúra beállítása nem ördögös feladat. Egy imbuszkulcs segítségével 3 fokozatban módosíthatjuk a szerszámot. A beállítás során kattánás jelzi a fokozatok közötti váltást, nincs szükség „finomhangolásra” vagy mérőberendezésekre. Továbbá zöld-sárga-piros színek jelzik az állítóegységen, hogy hányadik fokozatban alkalmazzuk a marót. Ezen egyértelmű jelölések hozzájárulnak a szerszám állapotának nyomon követéséhez, fel tudunk készülni a cserére, illetve a karbantartási szolgáltatás megrendelésére. Egyetlen Synchron szerszámmal négyszeres élettartamot érhetünk el anélkül, hogy le kellene szerelnünk a megmunkálógépről, hiszen a beállítás azonnal a gépen is megtörténhet.

Az élmarás területén bemutatott további újdonságokról egy későbbi kiadásban számolunk be.

**AKE Hungária Kft.**

9700 Szombathely, Vásártér utca 12.

Tel.: +36-30/3030-520.

Web: www.ake.hu

A perfekt megoldás



## AKE élmarási technológiák

### A termék

- ▶ Zerspanerek hagyományos, PLT és testreszabott egyedi kivitelben
- ▶ AKE Harmony - rugalmas, sokoldalú alkalmazás, innovatív technológia
- ▶ Synchron - az állítható élmaró

### Gazdaságos megoldás

- ▶ Kiemelkedő gazdaságosság
- ▶ Megnövelt szerszámélettartam
- ▶ Kevesebb szerszámcsere miatti leállítás, termelőkiesés
- ▶ Kedvezőbb élezési költség
- ▶ Kiváló ár-érték arány

**AKE Hungária Kft.**  
H-9700 Szombathely  
Vásártér u. 12.

Tel: +36 30 3030 520  
Fax: +36 94 513 299  
E-mail: akehungaria@ake.hu  
Web: www.ake.hu