

AMILYEN KICSI, OLYAN HASZNOS

Hauch Tamás



Az egyik legidőigényesebb csiszolási művelet a kerekítések és fózolások csiszolása. Aki természetes fából készített alkatrészeket készít, annak nem kell ecsetelni, hogy nem elegendő a profilt marással kialakítani, de azt a későbbiekben csiszolni is kell. A profilok csiszolása kézi technológiával időigényes és sajnos olykor minőségbeli szórást is mutat. A kerekítések és fózolások hatékony, gyors megmunkálására kínál gépet a német BARTH.

Mielőtt bárki is azt gondolná, hogy kizárólag tömör fa esetében alkalmazható a gép, szeretném hangsúlyozni, hogy igazából bármilyen faiparban alkalmazott alapanyag esetében hatékony. Legyen szó MDF, rétegelt lemez, lécezett forgácslap, vagy plexi, esetleg akril anyagokról. Az RFM 320 S egy



Kerekítés



Fózolás



Előmarás



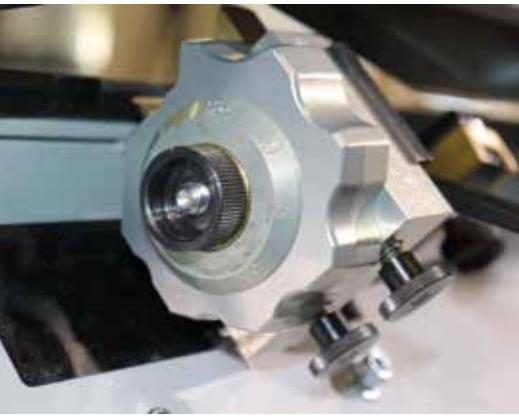
Kerekítés, fózolás, előmarás

előmaró és egy profilcsiszoló egységet foglal magában, míg az RFM 320 nem rendelkezik előmaróval. A koncepció egyszerű. A kívánt rádiusz elkészítéséhez először egy kisebb rádiuszú marókéssel előmarunk, majd a beállított profillal készre csiszoljuk az anyagot. Az ötlet briliáns és mivel a csiszolás során kapjuk meg a kívánt profilt, a marószerszám cseréje sem gyakori. Kisebb rádiuszoknál el is hagyható. De egy hatos késsel 8-as, 10-es rádiusz előmarása is lehetséges. Az esetleges kiszakadások így biztosan eltűnnek a művelet végére. Lényegében az előmarás során

egy nagyolást végzünk, majd azt csiszolja a gép a végső pontos méretre. A csiszolást végző rendszert az osztrák Fischer-Schleifsysteme fejlesztette, de 2018 januárjától átadta a BARTH számára.

A Fischer system lényege, hogy egy revolverfejen található nyolcféle kerekítés: 2, 3, 4, 5, 6, 8, 10 és 12,5 mm. Ezeken túl más kiegészítőkkal 45 fokban 16 mm-ig tudunk fózolni, de akár 25 milliméteres kerekítést is lehetővé tesz egy másik kiegészítő alkalmazása.

A gép kialakítása olyan, hogy a revolverfejre egy grafitpálcát is kerül, ami a profilt teszi teljessé és a kis



Revolvertej



Nagy rádiusszal is megbirkózik.



Az eredeti Fischer-konstrukció



RFM 320 S a kihúzható oldaltámasszal és az előtolóművel.

súrlódásért is felel. Az alkalmazott csiszolóvászon 2300 mm hosszú és 30–45 mm széles – feladattól függően. Ráadásul még oszcillál is. A csiszolóagregát 45 fokban van beépítve és a beállítás, valamint a szerszámcsere is rendkívül könnyű. A berendezés külön elektromos

aljzatot is kapott szabványos előtolómű számára. Így a munka gyorsabb, pontosabb és biztonságosabb is. A gép nagynyomású levegő segítségével tisztítja és hűti is a csiszolószerszámot. A gép viszonylag kompakt, stabil, könnyen alkalmazható és gyors átállásokat tesz lehetővé. Akár bútorasztalos-, akár épületasztalos-feladatok gyors és minőségi profilok kialakítását teszi lehetővé. Sajnos, hazai forgalmazót nem találtunk. ■



Opcionálisan frekvenciaváltóval is kérhetjük a gépet. Így a szalagsebesség 5–13 m/s között állítható.



Forrás:

www.barth-maschinenbau.de/
www.hoehsmann.com