

Wykonanie blatu z materiału Corian® (część IV)

W niniejszym odcinku „Festool radzi” zajmujemy się wykonaniem przykładowego blatu roboczego z materiału Corian®. W poprzednich częściach przygotowaliśmy elementy blatu, przykleiliśmy podklejki, skleiliśmy blat w całość i wykonaliśmy frezowanie krawędzi.

W części czwartej omawiamy ostatnie operacje obróbcze konieczne do wykonania blatu.

Przygotowany w poprzednich częściach tematu blat należy teraz dokładnie wyszlifować. Do tych prac użyjemy przekładniowych szlifierek mimośrodowych ROTEX RO 150 FEQ, ROTEX RO 90 DX FEQ, oraz szlifiereki mimośrodowej ETS 150/3 EQ (fot. 1.). Szlifowanie rozpoczynamy, używając materiału ściernego Granat o granulacji P120 (fot. 2.). Szlifierka ROTEX RO 150 FEQ, pracując na ruchu złożonym (mimośród + obrót), zapewnia nam dużą wydajność oraz wysoką jakość szlifowania płaszczyzny blatu w fazie obróbki pośredniej (fot. 3.). Drugi krok szlifowania wykonujemy, używając materiału ściernego Granat o granulacji P180. W następnym etapie z użyciem granulacji P220, P280, P360 i P400 wykorzystujemy szlifierkę mimośrodową ETS 150/3 EQ (fot. 4. i 5.). W przypadku wykańczania wąskich elementów blatu stosujemy szlifierkę ROTEX RO 90 DX FEQ. Jako wyposażenie dodatkowe możemy użyć przekładki IP-STF-D90/6, mocując ją na talerzu maszyny (fot. 6.). Na przekładkę nakładamy papier ścierny (fot. 7.) i uzyskujemy w ten sposób możliwość precyzyjnego szlifowania naroży zewnętrznych, które wcześniej zostały zaokrąglone metodą frezowania (fot. 8.). Fazę szlifowania wykańczającego realizujemy, stosując materiał ścierny Platin 2 o ziarnistości S400 (fot. 9.), ewentualnie dodatkowo S500. Po zastosowaniu tych materiałów uzyskujemy efekt powierzchni półmatowej, która z użytkowego punktu widzenia jest najbardziej praktyczna (fot. 10.). Materiał

ścierny Platin 2 ma miękki podkład gąbkowy, dzięki czemu możemy wykonać go do szlifowania wykańczającego zaokrąglonych krawędzi (fot. 11.) oraz naroży zewnętrznych (fot. 12.). W fazie wykończeniowej możemy również dokładnie wyszlifować wąskie krawędzie blatu (fot. 13.). W opisany sposób wykonaliśmy przykładowy blat roboczy z materiału Corian® (fot. 14.). Jego wielkość ze względów wizualizacji została ograniczona. Duże blaty wykonujemy w sposób analogiczny.

Tomasz Żurkowski, pins



Maszyny wykorzystywane do szlifowania wykańczającego blatu



Szlifowanie rozpoczynamy, używając materiału ściernego Granat



Płaszczyznę blatu szlifujemy szlifierką przekładniową ROTEX RO 150 FEQ



Od granulacji P220 używamy szlifiereki mimośrodowej ETS 150/3 EQ



Papier ścierny Granat P400 stosowany do szlifowania wykańczającego



Przekładkę IP-STF-D90/6 mocujemy na talerzu szlifiereki ROTEX RO 90 DX FEQ



Papier ścierny mocujemy na przekładce



Szlifowanie zaokrąglonego naroża zewnętrznego



Materiał ścierny Platin 2 o granulacji S400



Szlifowanie wykańczające powierzchnię blatu na półmat



Szlifowanie wykańczające zaokrąglonej krawędzi



Szlifowanie wykańczające zaokrąglonego naroża zewnętrznego



Szlifowanie wykańczające wąskiej krawędzi blatu



Gotowy blat wyszlifowany na półmat