

# Precyzyjne cięcie i frezowanie płyt gipsowo-kartonowych

W niniejszym odcinku „Festool radzi” pokażemy, jak w łatwy i prosty sposób wykonać narożniki z płyt gipsowo-kartonowych po uprzednim ich formatowaniu i frezowaniu.

Jak wiadomo, dokładna obróbka płyt gipsowo-kartonowych (g-k) nie jest łatwa ze względu na kruchość tego materiału i powstające podczas niej duże ilości pyłu. Sporą trudność fachowcom sprawia też kątowne łączenie płyt g-k w narożnikach ścian czy otworów okiennych i drzwiowych, jak też na sufitach podwieszanych czy podczas okrywania nimi filarów, słupów, belek, wykonywania suchej zabudowy itd. Pewnym rozwią-

zaniem tego problemu jest stosowanie kątowników, jednakże ich dokładny montaż jest bardzo trudny i obciążony dużym ryzykiem błędów, który skutkuje nieprostotaścią krawędzi czy ich odchyleniem od pionu. To zaś jest nieakceptowalne ze względów estetycznych. Dlatego Festool zaproponował własne rozwiązanie problemu dokładnego wykonywania narożników z płyt g-k. Ułatwia ono pracę i do tego zapewnia wysoką precyzję obróbki. Istota jego polega na precyzyjnym formatowaniu i frezowaniu płyt g-k. Do wykonania ich formatowania (fot. 1) Festool proponuje zastosowanie jednej z dwóch swoich pilarek zagłębiarek TSC 55 lub TS 55 R, wyposażonych w tarcze uniwersalną lub diamentową (nowość) oraz w szyny prowadzące o odpowiedniej długości, zaś do frezowania (fot. 2) – wykorzystanie frezarek górnowrzecionowych Festool z systemem prowadzenia po szynach, wspomnianych

szyn prowadzących, frezów stożkowych 90° (numer katalogowy 491001) lub 45° (491000). Zaproponowane przez Festool rozwiązanie zaprezentujemy, wykonując pokrycie płytą g-k narożnika drewnianego. Zanim przystąpimy do formatowania płyty g-k, powinniśmy wymierzyć element pokrywany nią (fot. 3). Następnie zgodnie z otrzymanymi wynikami pomiarów, trasujemy linie formatowania płyty g-k. Przed przystąpieniem do cięcia należy pamiętać o skasowaniu luzów zagłębiarki na szynie oraz o ustawieniu odpowiedniej głębokości cięcia (w naszym przypadku to 15 mm) i prędkości obrotowej, która wynosi 2000 min<sup>-1</sup> (pierwsze ustawienie pokrętła regulującego obroty pilarki). Gdy mamy wyregulowaną maszynę (w naszym przypadku jest to Festool TS 55 R EBQ, fot. 1), tnijemy nią płytę g-k wzdłuż wytrasowanych linii (fot. 4). Kolejną operacją jest frezowanie wpustu „V” w płycie g-k. Umożliwia ono dokładne jej zagłębienie na narożniku elementu okrywanego. Operację tę wykonujemy frezarką Festool OF 1010 EBQ (fot. 2). Najpierw ustawiamy maszynę na szynie prowadzącej za pośrednictwem adaptera i drążków mocujących (fot. 5). Potem odpowiednio opuszczając oraz blokując korpus urządzenia, opieramy frez na obrabianej płycie g-k, stosując przy tym stopkę (fot. 6) zabezpieczającą frezarkę przed przechyleniem się podczas pracy. Następnie dokładnie regulujemy głębokość frezowania. Jej wartość jest

bardzo istotna, bo nie możemy ani przefrezować, ani niedofrezować płyty g-k. W przypadku standardowych płyt g-k o grubości 12,5 mm głębokość frezowania powinna wynosić 12 mm. Ustawiamy więc we frezarce ogranicznik głębokości frezowania na 12 mm, posługując się przy tym precyzerem o dokładności 0,1 mm (fot. 7). Mając prawidłowo wyregulowaną maszynę, frezujemy w płycie g-k (fot. 8) wpust „V” o kącie 90° (fot. 9). Nadmieniamy, że stosując frez 491000 możemy też uzyskać kąt 45°. Wyfrezowanie przez nas wpustu umożliwia łatwe i dokładne liniowo prostopadle (90°) zagłębienie płyty g-k (fot. 10, 11 i 12). Dzięki temu bezproblemowo pokrywamy płytą g-k nasz element drewniany mający prostopadłe ścianki (fot. 13 i 14).

Warto tu wspomnieć, że do okrywania niewielkich elementów możemy wykorzystać jedną płytę g-k. Frezujemy ją wtedy 5-krotnie (fot. 15), zaś jej boki odcinamy nożem montażowym tak jak na fot. 16. Formatowanie i kształtowanie zewnętrznych boków płyty możemy też wykonać frezarką po uprzednim zwiększeniu głębokości frezowania o 0,5-1 mm. Następnie w prosty sposób okrywamy niewielki element płytą g-k, tak jak na fot. 17 i 18. W następnym odcinku Festool Radzi zajmiemy się systemem połączeń palcowych, kołkowych i na jaskółczy ogon.

ST (Festool), pins



Do cięcia płyt g-k stosuje się pilarkę zagłębiarkę Festool TSC 55 lub TS 55 R, tarcze uniwersalną lub diamentową Festool i szynę prowadzącą Festool



Do frezowania wykorzystuje się frezarki górnowrzecionowe Festool z systemem prowadzenia po szynach, szyny prowadzące i frezy stożkowe 45° lub 90°.



Pomiar pokrywanego płytą elementu drewnianego



Formatowanie płyty g-k pilarką Festool TS 55 R EBQ



Ustawianie frezarki na szynie prowadzącej



Stopka podpierająca frezarkę na szynie



Ustawienie głębokości frezowania



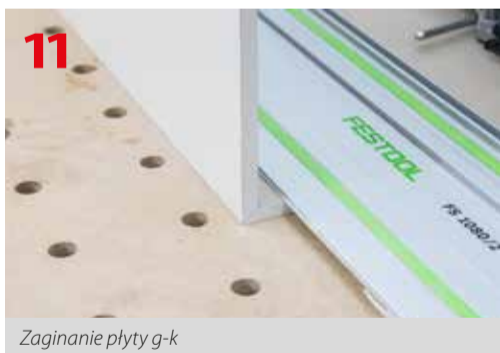
Frezowanie płyty g-k



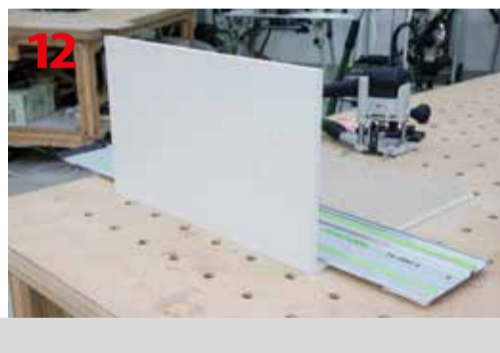
Wykonany wpust „V” w płycie g-k



Zaginanie płyty g-k



Zaginanie płyty g-k



12



Pokrywanie elementu drewnianego płytą g-k



Element drewniany okryty płytą g-k



5-krotne frezowanie płyty g-k



Odcinanie boków nożem montażowym



Niewielki element okryty płytą g-k



18