

# Przygotowanie powierzchni z zastosowaniem systemu IAS 2 (część I)

W niniejszym odcinku „Festool radzi” zajmiemy się przygotowaniem powierzchni w lakiernictwie pojazdowym z zastosowaniem szlifierek o napędzie pneumatycznym pracujących w systemie IAS 2.

Podczas wykonywania prac naprawczych elementów karoserii pojazdów często stosujemy szlifierki o napędzie pneumatycznym. W trakcie intensywnego użytkowania charakteryzują się one większą ergonomią i trwałością w stosunku do konstrukcji napędzanych silnikami elektrycznymi. Festool posiada w swojej ofercie cały zestaw szlifierek oscylacyjnych i mimośrodowych do różnorodnych zastosowań pracujących w systemie IAS 2 (fot. 1.). Szlifier-



Różne modele szlifierek pracujących w systemie IAS 2



Końcówka węża IAS 2, do której podłączamy szlifierki



Końcówka i zespół węża zintegrowanych systemu IAS 2



Szybkie i pewne mocowanie przyłącza szlifierki do węża IAS 2



Szlifierka podłączona do węża IAS 2



Zestaw IAS 2 przygotowany do pracy



Szlifierka LEX 2 185/7 podczas zdzierania lakieru z dużej powierzchni



Szlifierka LEX 2 150/11 podczas zeszlifowywania warstw lakieru z uszkodzonego elementu



Szlifierka LEX 2 150/7 podczas szlifowania zgrubnego i wyrównywania powierzchni uszkodzonego elementu



Szlifierka LRS 400 podczas wyrównywania dużej i płaskiej wyszpachlowanej powierzchni elementu



Szlifierka LRS 93 M dobrze sprawdza się na mniejszych płaskich powierzchniach



Szlifierka LEX 2 150/3 podczas zabielenia i wyrównywania powłoki podkładu transportowego



Szlifierka LEX 2 150/3 podczas matowienia powierzchni lakieru przed polerowaniem



Szlifierka LEX 2 125/3 podczas rozszlifowywania lakieru na niewielkiej powierzchni wypukłej

ki podłączamy do systemowego węża posiadającego specjalną 3-funkcyjną końcówkę (fot. 2.). Ponieważ IAS 2 to zintegrowany system zasilania szlifierek w przygotowane sprężone powietrze (fot. 3., wąż C), odprowadzania zużytego powietrza z dala od szlifierki (fot. 3., wąż B) oraz odsysania pyłu (fot. 3., wąż A), wszystkie te funkcje muszą być realizowane przez wąż systemowy. Podłączenie szlifierki do węża wykonujemy szybko i pewnie (fot. 4. i 5.). Zestaw IAS 2 wymaga połączenia kilku elementów składowych w zależności od wybranej przez użytkownika konfiguracji. Tymi zagadnieniami zajmiemy się w drugiej części niniejszego tematu. Jedną z podstawowych konfiguracji jest praca jedną szlifierką z odkurzaczem ustawionym tuż przy stanowisku szlifo-

wania (fot. 6.). Zagadnieniem, nad którym skoncentrujemy się w tym odcinku, jest prawidłowy dobór modelu maszyny do wykonywania odpowiedniego zakresu prac. Omówienie rozpoczniemy od operacji zgrubnego usuwania starych powłok: lakieru, podkładu, szpachłówki, korozji itp. Do tych prac na dużych i w miarę płaskich powierzchniach najlepiej nadaje się szlifierka mimośrodowa LEX 2 185/7 (fot. 7.), która zgodnie z parametrami zawartymi w nazwie pracuje z talerzem o średnicy 185 mm wprawianym w ruch mimośrodowy z suwem roboczym o średnicy 7 mm. Taka konfiguracja parametrów obróbki pozwala na szybki postęp prac przy dobrej kontroli nad jakością powierzchni szlifowanego elementu. W przypadku powierzchni wymodelowanych kształtowo zdzieranie i szlifowanie zgrubne (np. powierzchni szpachlowanych) możemy wykonywać przy użyciu szlifierki mimośrodowej LEX 2 150/11 (fot. 8.). Szlifowanie zgrubne i międzyoperacyjne tego typu elementów można realizować, posługując się szlifierką mimośrodową LEX 2 150/7 (fot. 9.), a na mniejszych powierzchniach - LEX 2 125/7. Jeśli wykonujemy obróbkę wyrównującą dużych płaskich powierzchni (np. wyszpachlowanych), bardzo dobrze nadaje się do tego typu prac pneumatyczna szlifierka oscylacyjna LRS 400. Stopa o wymiarach 80 x 400 mm stanowi dobrą bazę do „wyprowadzania” tego typu powierzchni (fot. 10.). Przy mniejszych powierzchniach płaskich w fazie szlifowania międzyoperacyjnego możemy posłużyć się szlifierką oscylacyjną LRS 93 M w wersji bez uchwytu wydłużonego (fot. 11.), ewentualnie LRS 93 G z takim uchwytem. Bardzo dokładny szlif międzyoperacyjny i końcowy na średniej wielkości powierzchniach możemy wykonać szlifierką mimośrodową LEX 2 150/3. Przykłady: wyrównywanie elementu pokrytego podkładem transportowym (fot. 12.), ewentualnie matowienie powierzchni lakieru przed polerowaniem (fot. 13.). Tego typu operacje na mniejszych powierzchniach możemy wykonać szlifierką mimośrodową LEX 2 125/3. Podobnie jak w modelach o napędzie elektrycznym, w przypadku szlifierek mimośrodowych o napędzie

pneumatycznym mamy możliwość stosowania talerzy szlifierek do wyboru o jednej z trzech twardości struktury. Ponadto wszystkie szlifierki Festool o napędzie pneumatycznym wyposażone są w regulację prędkości obrotowej silnika, co daje nam możliwość dostosowywania się do rodzaju powierzchni szlifowanej, a przez stosowanie odpowiednich materiałów ściernych uzyskiwania najwyższej jej jakości.

Tomasz Żurkowski, pins

## Zestawienie podstawowego wyposażenia

Wyszczególnienie	Typ	Nr katalog.
Pneum. szlifierka mimośrodowa	LEX 2 185/7	692 096
Pneum. szlifierka mimośrodowa	LEX 2 150/11	691 136
Pneum. szlifierka mimośrodowa	LEX 2 150/7	691 133
Pneum. szlifierka mimośrodowa	LEX 2 150/3	691 135
Pneum. szlifierka mimośrodowa	LEX 2 125/7	691 127
Pneum. szlifierka mimośrodowa	LEX 2 125/3	691 128
Pneum. szlifierka oscylacyjna	LRS 400	692 099
Pneum. szlifierka oscylacyjna	LRS 93 M	692 049
Pneum. szlifierka oscylacyjna	LRS 93 G	692 050
Odkurzacz mobilny	CTM 36 LE	584 002
Jednostka zasilająca	VE-CT 26/36	495 886
Przyłącze IAS 2	IAS 2-A-ASA/CT/SRM45/70	454 757
Podwójne przyłącze IAS 2	IAS 2-DA-CT	496 929
Wąż IAS 2	IAS 2-3500 AS	487 901
Wąż IAS 2	IAS 2-5000 AS	488 176