

Wykonanie blatu z materiału Corian® (część I)

W niniejszym odcinku „Festool radzi” zajmujemy się wykonaniem przykładowego blatu roboczego z materiału Corian®.

Materiał Corian® jest chętnie wykorzystywany przez wykonawców mebli i wystroju wnętrz. Najczęściej wytwarzanymi elementami są blaty robocze. Podstawowymi elektronarzędziami niezbędnymi do wykonania prac są: pilarka zagłębiarka, frezarka górnoprzecionowa (o mocy ≥ 1400 W) i szlifierka mimośrodowa. Oczywiście przykładowe elektronarzędzia (fot. 1.) wykorzystujemy wraz z odpowiednim wyposażeniem systemowym. Prace rozpoczynamy od wycięcia pilarką zagłębiarką TS 55 REBQ elementów powierzchni blatu (fot. 2.) oraz podklejek brzegowych i podklejki wzmacniającej (fot. 3.). Dokładne omówienie zagadnień związanych z tą operacją znajduje się we wcześniejszych artykułach naszego cyklu: „Bezpieczne i precyzyjne cięcie pilarką zagłębiarką” („Gazeta Narzędziowa” 2/2013 i 3/2013), oraz „Dobór tarcz pilarskich do różnych zastosowań” („Gazeta Narzędziowa” 3/2011). Po wycięciu elementów blatu, wykonujemy ich próbne złożenie mające na celu sprawdzenie dokładności wymiarowych (fot. 4.). Podczas użytkowania blatu w materiale występują naprężenia. Ich nadmierna koncentracja w strefach połączeń elementów może prowadzić do uszkodzeń. Dlatego, wykonując blat w kształcie litery „L”, zaleca się łączenie elementów jego płaszczyzny w oddaleniu od naroża. W naszym przypadku wystarczy na lewym elemencie blatu wykonać odfrezowanie naroża wewnętrznego. Do wykonania tej czynności używamy szablonu MFS 700, mocując go do obrabianego elementu za pomocą ścisków śrubowych FSZ 120, ewentualnie dźwigniowych FS-HZ 160 (fot. 5.). Z szablonem współpracuje frezarka górnoprzecionowa OF 1400 EBQ (fot. 6.) wyposażona w spiralny frez palcowy z węglików spiekanych HW Spi D12/42 RD oraz pierścieni kopiujący KR-D 30,0/OF 1400. Po wyfrezowaniu naroża wewnętrznego (fot. 7.), oba elementy płaszczyzny blatu są gotowe do dalszych prac (fot. 8.). Ich spodnią powierzchnię należy odpowiednio przygotować przed przyklejeniem podklejek. Przekładniową szlifierką mimośrodową ROTEX RO 150 FEQ wyrównujemy miejsca klejenia oraz usuwamy napisy, które pozostawione w miejscu klejenia mogłyby zabarwić spoinę. Do wykonania tych prac używamy materiału ściernego Brilliant 2 albo Granat o granulacji P180 (fot. 9.). Podczas klejenia podklejek ich pozycja względem krawędzi blatu musi być bardzo precyzyjnie zachowana. W tym celu stosujemy klocki pomocnicze, które spełniają rolę elementów oporowych dla podklejek. Klocki przyklejamy tylko do płaszczyzny blatu (fot. 11.) klejem termoplastycznym (fot. 10.). Powierzchnie klejo-

ne oczyszczamy szmatką do czyszczenia RT PREMIUM 240x380/200 nasączoną alkoholem etylowym. Oczyszczamy zarówno powierzchnię blatu (fot. 12.), jak również krawędź podklejki (fot. 13.). Mając tak przygotowane elementy, przystępujemy do nakładania kleju na spodnią płaszczyznę blatu. Końcówkę mieszającą pistoletu prowadzimy tak, aby uformować ciągły pasek kleju (fot. 14.). Podklejki przyklejamy do spodniej płaszczyzny blatu w odpowiednim miejscu, wykorzystując do ich oparcia wcześniej przyklejone klocki pomocnicze. Po upewnieniu się, że podklejki są ustawione prawidłowo, w tym również względem

elementów sąsiednich, możemy zastosować równomierny docisk ściskami sprężynowymi oraz śrubowymi (fot. 15.). W analogiczny sposób przyklejamy podklejki do drugiej części blatu i po odczekaniu czasu wystarczającego na wiązanie kleju (w temperaturze pokojowej około 60 minut) przystępujemy do dalszej obróbki elementów. Prace prowadzące do wykonania gotowego blatu omówimy w drugiej części niniejszego artykułu, który opublikujemy w następnym wydaniu „Gazety Narzędziowej”.

Tomasz Żurkowski, pins



Podstawowe elektronarzędzia potrzebne do wykonania prac



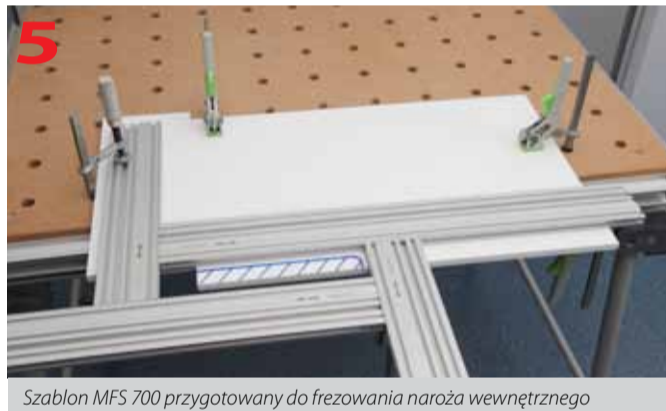
Elementy powierzchni blatu docięte pilarką TS 55 REBQ



Płaszczyzny blatu i podklejki docięte na odpowiednie wymiary



Próbne złożenie elementów blatu



Szablon MFS 700 przygotowany do frezowania naroża wewnętrznego



Frezowanie naroża wewnętrznego



Wyfrezowane naroża wewnętrzne lewego elementu blatu



Elementy płaszczyzny blatu gotowe do dalszych prac



Przygotowanie spodniej strony blatu do przyklejenia podklejek



Przyklejanie klocków pomocniczych ustalających położenie podklejek



Klocków pomocniczych przyklejamy tylko do płaszczyzny blatu



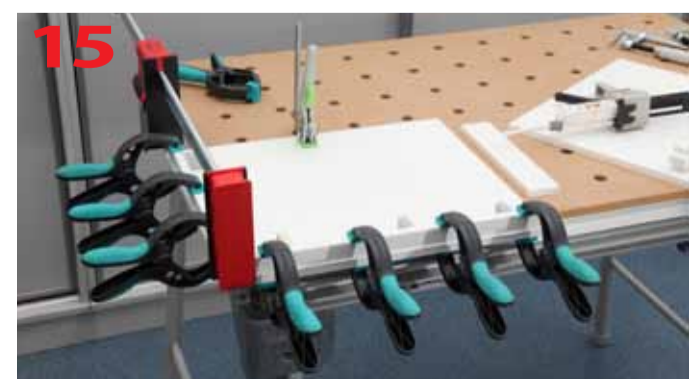
Czyszczenie powierzchni klejenia szmatką nasączoną alkoholem etylowym



Czyszczenie krawędzi podklejki



Ciągły pasek kleju nakładamy pistoletem



Prawa część blatu z równomiernie dociśniętymi podklejkami