

Cięcie wyrzynarką po łuku kołowym i po linii prostej (część I)

W niniejszym odcinku „Festool radzi” wykonujemy cięcie wyrzynarką po łuku kołowym i po linii prostej. W części pierwszej omawiamy przygotowanie wyrzynarki do wykonania tych prac.

Wyrzynarki służą głównie do cięcia krzywoliniowego, jednak wycięcie dokładnego łuku kołowego podczas prowadzenia „z ręki” jest bardzo trudne do wykonania. Równie trudne jest cięcie dłuższego odcinka precyzyjnie po linii prostej. Wykonanie tych prac omawiamy na przykładzie wyrzynarki Festool CARVEX PS 420 EBQ z odpowiednim wyposażeniem systemowym (fot. 1.). W celu demontażu standardowego stołu wyrzynarki należy przesunąć dźwignię blokady (fot. 2.) i zdjąć go z korpusu maszyny (fot. 3.). Do współpracy z cyrklem potrzebny jest stół przystawkowy ADT-PS 420 (fot. 4.), który mocujemy do wyrzynarki, zamykając dźwignię blokady (fot. 5.). Cyrkiel KS-PS 420 pozwala na regulację wycinanego promienia w zakresie 6-151 cm (fot. 6.). Po ustawieniu właściwej wartości na skali ramienia cyrkla dokręcamy zielone pokrętło, blokując to położenie. Na płaszczyźnie elementu oznaczamy środek obrotu i w tym miejscu wiercimy otwór o średnicy 4 mm (fot. 7.).

Wyrzynarka jest teraz gotowa (fot. 9.) do połączenia ze stołem wyrzynarki (fot. 10.). Do cięcia używamy brzeszczotu do łuków S 105/4 FSG o zębach rozwartych i szlifowanych zbieżnie, mocując go w tulei zaciskowej uchwytu wyrzynarki (fot. 11.). Do grubości brzeszczotu należy dopasować szerokość rozstawu szczęk uchwytu prowadzącego. Regulację tę wykonujemy za pomocą załączonego do maszyny klucza imbusowego. W celu zapewnienia efektywnego odsysania do stołu wyrzynarki podłączamy króciec ssący (fot. 12.) współpracujący z węzłem odkurzacza. Cięcie bez wyrw uzyskujemy, stosując zabezpieczenie przeciwodpryskowe SP-PS/PSB 300. Płytkę zabezpieczenia wsuwamy od przodu stołu wyrzynarki (fot. 13.) i opieramy o krawędź stołu MFT/3 (fot. 14.). Po uruchomieniu maszyny naciskamy na nią i w ten sposób powodujemy wcięcie brzeszczotu w płytkę zabezpieczenia przeciwodpryskowego (fot. 15.). Uzbrojona w cyrkiel wyrzynarka PS 420 EBQ jest już gotowa do rozpoczęcia wycinania łuku kołowego (fot. 16.). Tę operację oraz precyzyjne cięcie wyrzynarką po linii prostej omówimy w



Wyrzynarka PS 420 EBQ z wyposażeniem do wycinania łuku kołowego

drugiej części niniejszego artykułu, który ukaże się w następnym wydaniu „Gazety Narzędziowej”.

Tomasz Żurkowski, pins



Demontaż stołu ze stopką uniwersalną



Zdejmowanie stopy z korpusu wyrzynarki po odblokowaniu dźwigni



Stół przystawkowy ADT-PS 420



Mocowanie stołu na korpusie wyrzynarki poprzez przesunięcie dźwigni blokującej



Cyrkiel KS-PS 420 pozwalający na regulację wycinanego promienia w zakresie 6-151 cm



Wiercenie otworu o 4 mm w płaszczyźnie elementu



Osadzanie szpicu stanowiącego oś obrotu cyrkla w otworze



Cyrkiel ustawiony do cięcia łuku o zadanym promieniu



Wstawianie stołu wyrzynarki na elementy mocujące cyrkla



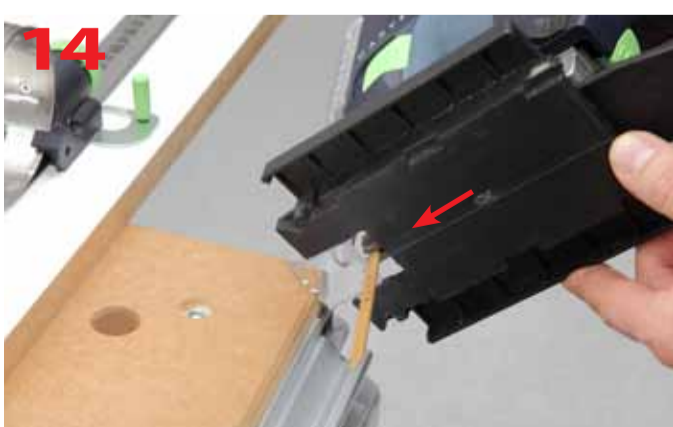
Mocowanie brzeszczotu w tulei zaciskowej poprzez wciśnięcie i przekręcenie go



Wsuwanie króca ssącego od tyłu stołu wyrzynarki



Wsuwanie zabezpieczenia przeciwodpryskowego od przodu stołu wyrzynarki



Zabezpieczenie oparte o krawędź stołu MFT/3



Wcięcie brzeszczotu w płytkę zabezpieczenia przeciwodpryskowego



Wyrzynarka uzbrojona w cyrkiel, gotowa do rozpoczęcia wycinania łuku kołowego