

## Perfekcyjne okleinywanie z użyciem Festool CONTURO KA 65 (część V)

W niniejszym odcinku „Festool radzi” zajmujemy się praktycznym zastosowaniem ręcznej okleiniarki Festool CONTURO KA 65. Dotychczas omówiliśmy ogólne zasady posługiwania się tym urządzeniem i potrzebnym wyposażeniem systemowym. Wykonaliśmy oklejanie i obróbkę krawędzi elementu prostoliniowego oraz łuku zewnętrznego. W aktualnej części piątej wykonamy naklejanie obrzeża na element o krawędzi z łukiem kołowym zewnętrznym, a następnie wewnętrznym.

Dotychczas omawialiśmy oklejanie elementów wykonanych z płyty wiórowej, używając obrzeży z tworzyw sztucznych. W przypadku innych materiałów należy nieco skorygować tok postępowania. Na przykład płyta stolarska (fot. 1.) ze względu na znacznie mniejszą porowatość przekroju wymaga nakładania mniejszej ilości kleju. Okleiniarka CONTURO KA 65 umożliwia szybką zmianę tego ustawienia za pomocą panelu sterowania (fot. 2.). Dokonane zmiany są od razu widoczne na czytelnym wyświetlaczu (fot. 3.). Ze względu na to, że płaszczyna elementu jest oklejona fornirem naturalnym, jego krawędzie oklejamy również takim samym fornirem o grubości 0,6 mm (fot. 4.). Po odcięciu nadmiaru długości obrzeża z obu stron, przystępujemy do frezowania wyrównującego krawędź (fot. 5.). Do tej operacji bardzo dobrze nadaje się frezarka OFK 700 EQ z frezem prostym do wyrównywania. Cienki fornir nie wymaga frezowania zaokrąglającego, a jedynie lekkiego załamania i dogładzenia krawędzi. Czynności te wykonujemy przy użyciu klocka szlifierskiego HSK 80x133 H z zamocowanym papierem ściernym Rubin 2 o granulacji P120 (fot. 6. i 7.). Po wykończeniu krzywoliniowej krawędzi elementu (fot. 8.) w analogiczny sposób oklejamy i wykańczamy jego krawędź prostoliniową oraz narożnik (fot. 9.). Jak widać, łuki zewnętrzne (o promieniu powyżej 30 mm) są dość łatwe do oklejania i wykańczania. Te o nieco mniejszym promieniu wymagają odpowiedniego doboru obrzeża. Trudniejszym zagadnieniem jest oklejanie łuków wewnętrznych, szczególnie tych o małych promieniach. Okleiniarka CONTURO KA 65 dzięki możliwości zmniejszenia prędkości przesuwu z 4 m/min do 2 m/min oraz odpowiedniemu wyprofilowaniu korpusu maszyny pozwala na pracę już w takich przypadkach, gdy promień łuku jest większy od 50 mm (fot. 10.). Zmiany prędkości przesuwu dokonujemy poprzez jednokrotne naciśnięcie przycisku znajdującego się w rękojeści maszyny (fot. 11.). Na wyświetlaczu pojawia się wtedy oznaczenie

wolniejszej prędkości (fot. 12.). Łuki wewnętrzne wymagają również doboru odpowiednio elastycznego obrzeża (fot. 13.). Dalsze kroki mające na celu wykończenie krawędzi (fot. 14.) są analogiczne do omawianych już wcześniej, również w przypadku połączenia łuku wewnętrznego i krawędzi prostoliniowej (fot. 15.). Przedstawione warianty oklejania elementów prostoliniowych i krzywoliniowych przy użyciu systemowej okleiniarki CONTURO KA 65 nie wyczerpują wszystkich możliwości jej wykorzystania. Omówieniem innych przypadków zajmiemy się w szóstej części niniejszego artykułu, który opublikujemy w następnym wydaniu „Gazety Narzędziowej”.

Tomasz Żurkowski, pins



Element wykonany z płyty stolarskiej fornirowanej



Zmiana ustawień okleiniarki CONTURO KA 65



Wyświetlacz wskazuje zmniejszenie ilości nakładanego kleju



Prowadzenie CONTURO podczas naklejania obrzeża



Frezowanie usuwające nadmiar obrzeża



Wyrównywanie krawędzi forniru przy użyciu klocka szlifierskiego



Lekkie fazowanie krawędzi forniru przy użyciu klocka szlifierskiego



Element fornirowany z oklejoną krawędzią



Wykończony narożnik elementu fornirowanego



Element z łukami wewnętrznymi o małych promieniach



Zmiana prędkości przesuwu



Oznaczenie wolniejszej prędkości przesuwu



Łuk wewnętrzny z naklejonym obrzeżem



Łuk wewnętrzny oklejony fornirem naturalnym



Łuk wewnętrzny i proste krawędzie oklejone fornirem naturalnym