

# Festool HK 85 – pilarka jakich mało (cz. III)

W trzecim odcinku naszego cyklu poświęconego pilarsce Festool HK 85 opowiemy o wykonywaniu nią cięć wzdłużnych z użyciem szyny FS i prowadnicy równoległej.

Do wykonania cięć wzdłuż słoików elementów drewnianych o dużej długości (tj. większej niż zasięg szyn FSK) używamy wraz z pilarką Festool HK 85 szyn FS. W takim przypadku pilarka oferuje nam głębokość cięcia wynoszącą 80 mm, dzięki czemu przetniemy nią bezproblemowo element o grubości 78 mm (fot. 1). Najpierw szynę FS montujemy na elemencie obrabianym. Używamy do tego również ścisków Festool FS-HZ 160. Kolejną czynnością jest ustawienie pilarki na szynie (fot. 2). Następnie podnosimy ją za pomocą dźwigni ruchomą osłonę dolną z klinem, co ułatwia nam pierwszą fazę tej operacji (fot. 2). Kiedy wejdziesz głębiej (na długość pilarki) w materiał, puszcza dźwignię osłony (fot. 3) i kontynuujemy cięcie aż do jego całkowitego wykonania (fot. 4). Festool oferuje nam praktycznie nieograniczone możliwości cięcia wzdłużnego, gdyż w jego asortymencie znajdują się szyny FS o długości od 800 do 5000 mm, które możemy łączyć ze sobą za pomocą systemowych łączników.

Gdy musimy ciąć wzdłużnie wąskie elementy, na których nie można stabilnie zamontować szyny FS, używamy wtedy prowadnicy równoległej. Najpierw montujemy ją w pilarsce, ustalając jej odległość od krawędzi elementu do tarczy. Gdy to wykonaliśmy, przystępujemy do cięcia. W ten sposób możemy rozciąć (fot. 5) elementy o grubości nieprzekraczającej dwóch maksymalnych głębokości cięcia pilarki (maksymalnie

170 mm). Elementy grubsze niż 85 mm musimy więc obrócić o 180° i wykonać drugie cięcie, przy czym prowadnica musi być oparta o tą samą krawędź materiału (fot. 6). W przypadku gdy element jest bardzo długi lub kiedy tnemy na dachu, zamiast odkurzacza używamy worka na pył (fot. 5 i fot. 6).

Z użyciem prowadnicy równoległej możemy wykonać też głęboką wręgę o maksymalnych wymiarach 85 x 85 mm. W tym celu najpierw nacinamy materiał wzdłuż słoików (fot. 7), obracamy go o 90° i wycinamy wręgę (fot. 8 i 9). Prowadnicę czopu stosujemy też do wykonania czopa. Najpierw nacinamy czop w pionie (fot. 10), potem obracamy belkę o 90° i wycinamy pierwszą stronę czopa (fot. 11). Następnie obracamy ją o 180° i wycinamy drugą stronę czopa (fot. 12 i 13). W następnym odcinku zajmiemy zaprezentujemy możliwości frezowania z użyciem pilarki Festool HK 85 i głowicy do wpustów VN-HK85 130x16-25.

ST (Festool), pins

## Dane techniczne pilarki Festool HK 85

<b>Pobór mocy</b>	2300 W
<b>Prędkość obrotowa na biegu jałowym</b>	1500-3300 min <sup>-1</sup>
<b>Srednica tarczy pilarskiej</b>	230 mm
<b>Zakres regulacji kątowej</b>	0-60°
<b>Głębokość cięcia 0°; 90°</b>	0-85 mm
<b>Głębokość cięcia przy 45°/60°</b>	62/47 mm
<b>Srednica przyłącza do odsysania pyłu</b>	27/36 mm
<b>Ciężar</b>	7 kg



Pilarka Festool HK 85 oferuje nam głębokość cięcia na szynie wynoszącą 80 mm (grubość elementu obrabianego – 78 mm)



Podczas rozpoczynania cięcia podnosimy za pomocą dźwigni ruchomą osłonę dolną z klinem



Środkowa faza cięcia, podczas której nie naciskamy dźwigni osłony



Końcowa faza operacji cięcia wzdłużnego



Rozcinanie grubego elementu z użyciem prowadnicy równoległej



Wykonana wręga



Nacięcie materiału wzdłuż słoików



Wycinanie wręgi



Wykonana wręga



Nacinanie czopa w pionie



Wycinanie pierwszej strony czopa



Wycinanie drugiej strony czopa



Wycięty czop

SPRAWDŹ

TU PORÓWNASZ ELEKTRONARZĘDZIA

portalnarzedzi.pl