

## №307: Шлифование кромок и закруглений на СВ 120

### Описание



Рис. 307/01

Шлифование кромок и закруглений является одной из важнейших операций после распила. Чаще всего возникает необходимость в шлифовании кромок точно под прямым углом, что при помощи ручного инструмента практически невозможно. Подходящим стационарным оборудованием для данного вида работ является ленточная шлифовальная машина СВ 120. При необходимости машину можно переносить. Она обеспечивает исключительно высокую точность подгоночных реек, накладок, фигурных изделий, углов и соединений в ус.

### Машины/оснастка

Для шлифования кромок и закруглений вам потребуется следующий инструмент и вспомогательные средства:

- Basis Plus/ножки и CMB 120 или в виде комплекта с обозначением СВ 120
- угловой фиксирующий упор Basis WRA 560
- при необходимости удлинитель стола VL-700 или VL-V650
- шлифовальная лента L 820 x 120 нужной зернистости

Рис. 308/02

### Подготовка/регулировка



Рис. 307/03

Подготовка СВ 120:

- Отожмите зажимной рычаг назад до щелчка.
- Установите подходящую шлифовальную ленту зернистости, обратите внимание на правильное направление вращения ленты. Стрелка на металлическом кожухе должна показывать в том же направлении, что и стрелка с внутренней стороны шлифовальной ленты.
- Затем снова разблокируйте зажимной рычаг, чтобы натянуть шлифовальную ленту.
- Включите шлифмашину и при необходимости откорректируйте движение ленты при помощи поворотного регулятора между электродвигателем и зажимным рычагом.
- В зависимости от размера заготовок можно установить удлинитель стола Basis VL 700 и/или расширитель стола Basis VL-V650 с защитной крышкой Basis AP.
- Перед включением шлифмашины всегда подсоединяйте всасывающий шланг к мобильному пылеудаляющему аппарату.



Рис. 307/04

### Порядок действий

### Шлифование подгоночных реек и накладок



Рис. 307/05

Если вам необходимо отшлифовать прямоугольные прямые кромки подгоночных реек или накладок, используйте длинную прямую рабочую поверхность СВ 120. Шлифование производите со слабым равномерным усилием против направления вращения шлифовальной ленты, чтобы избежать появления неровностей.

#### **РЕКОМЕНДАЦИЯ:**

Подгоночные рейки значительно легче крепить и подгонять, если кромка имеет небольшой скос назад. Для этого шлифмашину следует опустить, обеспечив наклон под углом прим. 3–5°, и использовать для перемещения рейки ролик.



Рис. 307/06

При обработке очень длинных реек следует установить удлинитель стола VL 700 слева и/или справа от Basis Plus. Для обеспечения равномерного износа шлифовальной ленты шлифмашину при необходимости можно опустить или наклонить. Однако в результате могут появляться лёгкие поперечные царапины, которые в дальнейшем проявятся после обработки кромок морилкой. Поэтому если предполагается обработка заготовки морилкой, рекомендуется установить ролик точно горизонтально.

#### **Порядок действий**



Рис. 307/07

#### **Шлифование больших заготовок**

Для шлифования больших и тяжёлых заготовок или щитов рекомендуется использовать удлинитель стола Basis VL-V650 с установленной защитной крышкой Basis AP. Удлинитель крепится к столу Basis Plus и имеет опорную ножку для обеспечения максимальной устойчивости во время шлифования. На нём вы сможете без труда и точно под прямым углом обработать также кромки стола и скруглить «острые» углы столешницы.

#### **Порядок действий**

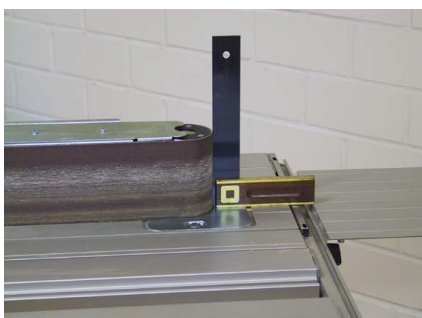


Рис. 307/08

#### **Шлифование закруглений и радиусов**

Очень часто возникает необходимость в шлифовании изогнутых кромок и скруглений, выпиленных лобзиком, перед обработкой, например, вертикальным фрезером и профильной фрезой с шарикоподшипником. Для этого сначала при помощи угольника следует проверить прямоугольность шлифовального валика.



Рис. 307/09

Затем закрепите на шлифовальном столе дополнительную систему пылеудаления и соедините её с мобильным пылеудаляющим аппаратом. Дополнительный короткий шланг обеспечивает соединение со стандартным аспирационным патрубком. При обработке больших заготовок в данном случае также можно использовать в качестве опоры удлинитель стола VL-700. С лёгким равномерным усилием заготовку следует перемещать против направления вращения шлифовального валика.

Для чистового шлифования малых и больших радиусов наряду со стандартным валиком диаметром 75 мм имеются валики размером 55 мм и 105 мм.

**ВНИМАНИЕ:** Для этого по соображениям безопасности необходимо использовать входящие в комплект поставки шлифовальных валиков кожанки и вставки для стола-основания или произвести их замену.

## Порядок действий



Рис. 307/10

## Подшлифовка угла пропила в «ус»

Особенно просто при помощи СВ 120 производить подшлифовку и пригонку любых углов. Для быстрого и очень точного шлифования профильных реек для фоторамок, плинтусов и галтелей или штапика угловой упор с фиксацией WRA 560 вставляется в передний профиль стола машины СВ 120 и устанавливается соответствующий угол.

Затем следует включить шлифмашину и медленно перемещать заготовку вдоль упорной планки, слегка прижимая к шлифовальной ленте.



Рис. 307/11

Вытянув фиксатор (слева) и вывернув установочный винт (в центре), можно установить нужный угол упора. При этом упор, естественно, можно установить, используя не только основные деления шкалы, но и под любым другим углом посредством плавной регулировки. После установки угла следует снова затянуть установочный винт (в центре) и сместить упорную планку к шлифовальной ленте, оставив между ними небольшой зазор, для чего необходимо вывернуть или снова затянуть правый винт.



Рис. 307/12

При обработке острых углов менее 45° вершину рейки может закусить шлифовальной лентой. Поэтому при шлифовании острых углов необходимо повернуть угловой упор с фиксацией и вставить его в боковой профиль стола. Поскольку при обработке таким способом шлифовальная лента оттягивает заготовку от упора, её следует сильно прижимать обеими руками к упору и перемещать, лишь слегка прижимая к ленте.