

№ 730

Полирование кромок на глянцевых поверхностях



Примеры использования от Festool показывают самый эффективный путь достижения цели. Каждый пример содержит рекомендации по выбору оптимального инструмента. Дополнительные изделия перечислены в разделе «Инструменты/оснастка» как альтернативные варианты. Все перечисленные рабочие этапы являются лишь рекомендацией по обеспечению эффективной работы с нашими инструментами. Разумеется, их также можно расширить дополнительными операциями.

A

Описание



730/01

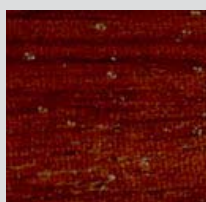
Глянцевые поверхности неожиданно переживают в мебельной промышленности второе рождение. В первую очередь это касается производства кухонной мебели, хотя в корпусной мебели, в частности, мебели для спален и ванных комнат, а также во внутренней отделке глянец также играет важную роль (рис. 730/01).

В промышленной сфере вследствие оптимальных условий работы и автоматизации качественный высокоглянцевый лак можно наносить без доводочных операций. Однако, в столярных мастерских из-за пыли на ЛКП часто проступают волокна (рис. 730/02), возникают разводы (рис. 730/03), появляются следы шлифования или неоднородности в структуре самого покрытия, устранить которые можно только путем долгого полирования, без которого можно обойтись только, тщательно подготовив лакируемую поверхность, обеспечив чистоту рабочей зоны и нанеся лакокрасочное покрытие строго по указаниям изготовителям.

Машинка RO 90 FE, представленная в этом примере использования, оптимально подходит для полирования кромок и небольших поверхностей.



730/02



730/03

В

Машинки/оснастка

В этом практическом примере используются следующие инструменты и оснастка:



730/04



730/05



730/06



730/07



730/08



730/09

Обозначение	№ для заказа
Эксцентриковая шлифмашинка с редуктором ROTEX, RO 90 DX FEQ-Plus (рис. 730/04)	571819
Шлифтарелка FastFix, ST-STF D90/7 FX H-HT (рис. 730/05)	495623
Абраз. круги StickFix Ø 90 мм для чистового шлифования лакокрасочных покрытий и минеральных материалов: Granat STF D90/6 P 1500 GR/50	498330
Полировальная тарелка FastFix, PT-STF-D90 FX-RO90	495625
Политура для 1-этапного полирования, MPA 5000/1 (рис. 730/06)	499021
Политура, MPA 11000/1	492427
Очиститель для финишной обработки, MPA-F	493068
Натуральная овчина, LF-PREM.-STF-D 80/5 (рис. 730/07)	493835
Салфетка из микроволокна, MPA-Microfibre/2	493068
Полировальная губка, чёрная, PS-STF-D 80x20-SF-OCS/5	493884

С

Подготовка и порядок действий

Рабочий этап I – шлифование:

- Навинтите на RO 90 синюю шлифтарелку.
- Установите на шлифтарелку абразивную бумагу Granat P 1500 (при необх. P 1200 или более крупной зернистости).
- Слегка sprysните абразивную бумагу и поверхность очистителем для финишной обработки MPA-F (рис. 730/8).

Рекомендация:

Опрыскивание очистителем для финишной обработки улучшает скольжение абразивной бумаги по глянцевой поверхности. При этом не только достигается более высокое качество обработки поверхности, но и снижается расход абразивного материала!

- Установите скорость вращения машинки на ступень 3–4 и выберите режим тонкого шлифования.
- Установите шлифтарелку ровно на поверхность и равномерно, без нажима отшлифуйте кромки. (рис. 730/09)



730/10

- После того как область кромок будет полностью подшлифована, протрите поверхность зелёной салфеткой из микроволокна. (рис. 730/11)

Рекомендация:

Если вся поверхность матовая и больше нет блестящих участков, это означает, что вся площадь равномерно подшлифована.



730/11

Рабочий этап II – полирование:

- Для полирования машинка устанавливается на грубое шлифование (принудительное вращение).

- Установите на шлифтарелку овчину Premium.

- Нанесите политуру One-Step MPA 5000 на овчину в точечном порядке (рис. 730/12).

- Во избежание разбрызгивания политуры следует предварительно распределить политуру по обрабатываемой поверхности при выключенной машинке (рис. 730/13) и плавно приработать на скорости вращения 1.

- После того как политура впитается в овчину, скорость вращения можно увеличить для ускорения процесса обработки.

- Остатки политуры удаляются с поверхности с помощью серой салфетки из микроволокна и MPA-F (очиститель для финишной обработки) — см. рис. 730/14.

- Для высококочувствительных поверхностей на втором этапе возможна дополнительная обработка с использованием MPA-11000 и чёрной полировальной губки.

- После завершения шлифования и полирования образуется блестящая поверхность без всяких следов обработки (рис. 730/15).



730/13



730/14



730/15

FESTOOL

Наши примеры использования демонстрируют выполненные нами рабочие операции. Как правило, работа с использованием машинок, ручных инструментов, древесины и химических продуктов сопряжена с повышенной опасностью. Поэтому наши примеры использования ориентированы только на опытных мастеров-профессионалов. Мы не можем дать гарантию на оптимальные результаты выполнения Вами представленных здесь проектов, т. к. они во многом зависят от Ваших навыков и используемых материалов. Мы стремимся предоставить максимально полную информацию, но не можем взять на себя ответственность за правильность. Мы не несём ответственности за незначительные нарушения обязательств, если это не относится к случаям угрозы для жизни и здоровья пользователей. Мы не снимаем с себя ответственности за нарушение обязательств, исполнение которых обеспечивает должное выполнение договора и в соблюдении которых вы можете не сомневаться.

Мы не несём ответственности за ущерб, причинённый вследствие недостаточности исполнения обязательств.

www.festool.ru