



A FREUD ILLESZTŐ ÉS PROFILMARÓ

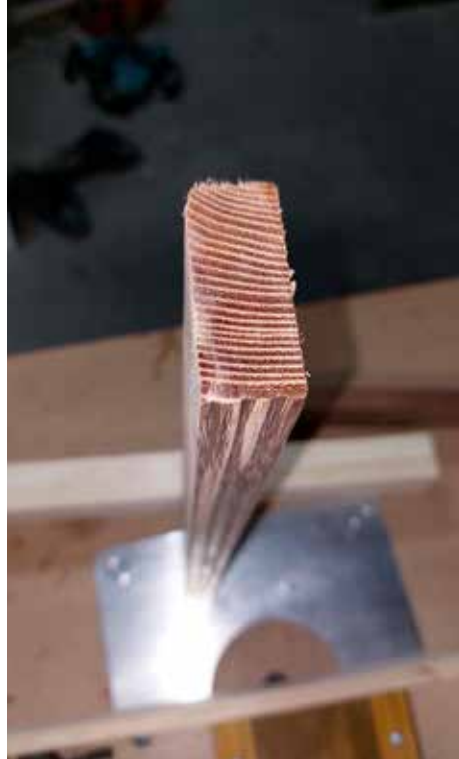
Hauch Tamás

A Freud 85-03312p típusú marószerszáma első ránézésre egy igazi fehér holló. Nem nagyon lehet kitalálni, milyen rendezvényre hivatalos, mindenestre méretei miatt nem egy könnyűsúlyú versenyző. A szokásos pirosas bevonat található a marót testen, és a forrasztott lapka mérete is sokat sejtet. Fejtsük meg, mire lesz jó.

Első ránézésre egy közönséges profilmarót látunk, melynek munkahossza 51,3 mm. Ennek megfelelően 12 mm-es szárral történik a befogatás. A hullámok rádiusza 4 mm, de nem teljes ívek kapcsolódnak, hanem amolyan elnyújtott szinusz (más nézőpontból koszinusz) hullámot írnak le. Miután az első marást elvégezzük, elkap valami fajta harmónia. Lágy vonalak, elég nagy szélességben. Simán használhatjuk paszlécek, pilaszterek díszítésére is.

Azonban nem erre lett kitalálva a marószerszám. Sokkal inkább a gazdaságos és precíz táblásítás egyik új eszköze. Az már régóta ismert,

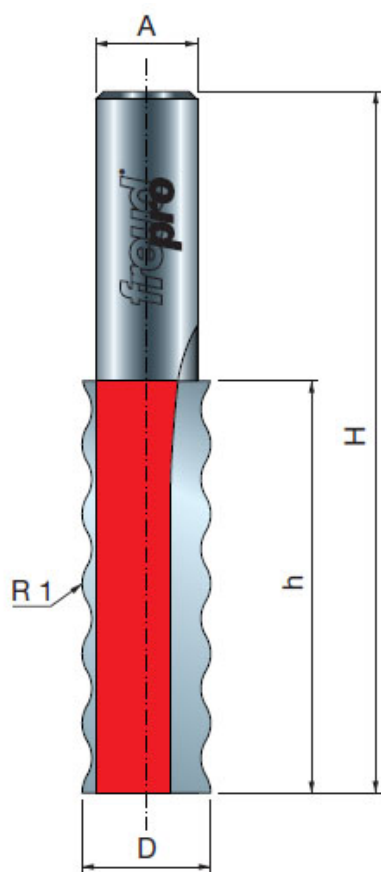




Alig észrevehető, mégis kellemesen harmonikus profil.

”

Ennél a szerszámnál oldalanként alig kell 1,5 mm-t lemunkálnunk. Előnye, hogy a kis profilmélység ellenére, hihetetlenül jól pozicionálja az alkatrészeket.



hogy a bigézésnél alkalmazott profilokra nem a ragasztási felület megnövelésére van szükség, hiszen a korszerű ragasztók kötőszilárdsága ezt már nem igényli. Viszont a táblásítani kívánt lamellák pozicionálása több szempontból is kívánatos. Ha csak a legfontosabbat kell megemlíteni, akkor az a kevesebb keresztmetszeti megmunkálásra szánt idő és energia. A lamellák egy síkban tartásával ez elérhető. A patentfejekbe fogható kések profilja gavallér módjára herdálja az anyagot. Ez lamellánként, profiltól függően akár 2–5 mm is lehet oldalanként. Természetesen ezen profilok mellett szól a hagyomány és az a túlzott biztonságérzet, ami a nyugodt alváshoz kell, hogy a lépcsőlap soha nem fog szétnyílni, érje bármilyen klimatikus, vagy mechanikus agresszió.

Ennél a szerszámnál oldalanként alig kell 1,5 mm-t lemunkálnunk. Előnye, hogy a kis profilmélység ellenére, hihetetlenül jól pozicionálja az alkatrészeket. Ezeken túl nem szükséges

asztalos marógép a művelethez, csupán egy asztalba épített felsőmarógép. És az egészben a legjobb, hogy az illesztés kifutása sosem fogja azt a kritikus szögértéket mutatni, ami miatt a régebbi késprofilokra annyira tudunk haragudni.

A beállítás egyszerű. Első körben a palánkot a legalacsonyabb profilra kell állítani (élkör). Itt fontos, hogy amennyiben a palánk lefutó oldala nem állítható síkban, úgy ezt a beállítást nagy gonddal végezzük, mert az alapfugolásunkat elrontjuk. A magassági állításnál arra kell törekedni, hogy a profil a kantnín feles eltolásra jöjjön ki. Természetesen a rendszer érzékeny az azonos anyagvastagságra. ■

A marószerszámot a SZERKER 2006 Kft. bocsátotta a rendelkezésünkre.