

Nº: 103 | Lijar superficies de madera de testa y longitudinales

Descripción



En todos aquellos sitios en los que se encuentran superficies de madera en sentido longitudinal con superficies en sentido transversal, tiene que prestarse especial atención que al lijar no ocasione "atravesados" y con ello pueda llegar a disminuir la calidad de la pieza a trabajar.

Especialmente en la construcción de marcos o bastidores, tendrá encuentros entre maderas de testa y maderas longitudinales. Al lijar estos sitios, se encuentra con el problema de que en aquí no puede lijar transversalmente a la veta, ya lo que el abrasivo podría dañar la superficie.

En estos casos no puede lijar con una máquina lijadora que efectúe un movimiento de lijado "lineal". Este es el caso de las lijadoras de banda y las lineales. El lijado manual con un taco para lijar también es problemático, ya que el movimiento de la mano también corresponde a un movimiento lineal.

A continuación unos ejemplos de situaciones de maderas de testa y maderas longitudinales:

Abb. 103/ 01

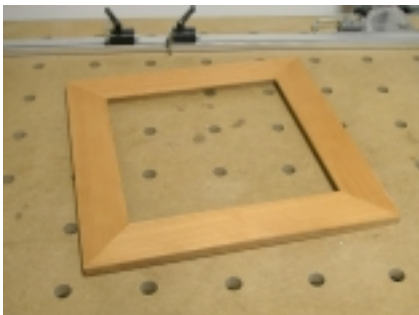


Abb. 103/ 02

Esquinas a inglete,

- p. Ejemplo: en marcos para cuadros



Abb. 103/ 03

Esquinas a tope

- Marcos de puerta de puertas de muebles y de habitaciones
- Marcos de alas de ventanas



Abb. 103/ 04

- En los trabajos de enchapado y marquetería, también se obtienen diferentes direcciones de la veta

Máquinas/Accesorios



Abb. 103/ 05

Para solucionar efectivamente las problemáticas arriba descritas, están especialmente indicadas las lijadoras excéntricas de FESTOOL. Estas permiten obtener superficies libres de huellas de caracolillos y arañazos. No importa si la máquina se conduce en dirección de la veta o contra la veta. El plato lijador rotatorio no deja ninguna huella de lijado. El primer lijado basto necesario se puede hacer con la ROTEX RO 150 E (Nº. 1) (lijado rotatorio) y luego se puede hacer el lijado fino (lijado excéntrico). Máquinas lijadoras netamente excéntricas son : ES 150/5 E (Nº 2) y ES 125 E (Nº 3). Ambas máquinas se diferencian entre otros por la órbita del lijado, el diámetro del plato lijador y la potencia. Esto ha de considerarse cuando por ejemplo se ha de lijar por encima de la cabeza. Para esto está especialmente indicada la más ligera ES 125.



Abb. 103/ 06

Al realizar trabajos de lijado se tiene que trabajar con aspiración de polvo.

ES 150 y ES 125 tienen integrada la aspiración y se suministran con un soporte para filtros. Esta máquina se puede utilizar fuera del taller, cuando no se dispone de aspirador.



Abb. 103/ 07

En las carpinterías/ebanisterías, el gremio de los talleres de carpintería exige un aspirador para la clase de polvo M.

Todas las lijadoras excéntricas Festool pueden conectarse a los sistemas móviles de aspiración CLEANTEC. Muy ventajoso es aquí el uso del tubo flexible de aspiración Plug it. Si se lijan superficies esmaltadas, entonces debe usarse la versión antiestática.

Preparar/Ajustar

Dependiendo de las condiciones de la superficie, utilice el abrasivo con el grano adecuado del programa de accesorios Festool. Festool ofrece para los diferentes materiales (madera, esmaltes, metal, etc.) el abrasivo adecuado. Para madera use RUBIN, para esmaltes en el área de madera BRILLIANT.

Nuestro ejemplo de aplicación es una recomendación comprobada en la práctica. No tenemos ninguna influencia sobre las diferentes condiciones marco. Por ello declinamos asumir cualquier responsabilidad. En base a esto, no pueden derivarse contra nosotros ninguna acción legal. Por favor, observen en cada caso tanto las indicaciones de seguridad, como las instrucciones de uso que acompañan el producto.

Procedimiento



Abb. 103/ 08

- Para el lijado previo de la superficie sin tratar, utilice el abrasivo RUBIN P 120.
- Siempre conduzca la máquina de manera que el plato lijador se desplace paralelamente (horizontalmente) a la superficie de la pieza a trabajar.
- Mueva la lijadora uniformemente sobre la pieza a trabajar.
- No se quede parado mucho tiempo en un mismo lugar, piense en esto: ¡la lijadora lija madera de un sitio, esto puede conducir a irregularidades de la superficie!



Abb. 103/ 09

Al lijar superficies enchapadas, existe el peligro que "se pase de lijado". Especialmente en los cantos tiene buenas oportunidades de pasarse de lijado.

- Reduzca la velocidad de giro del motor mediante la rueda verde de ajuste, con ello se reduce la fuerza de abrasión.

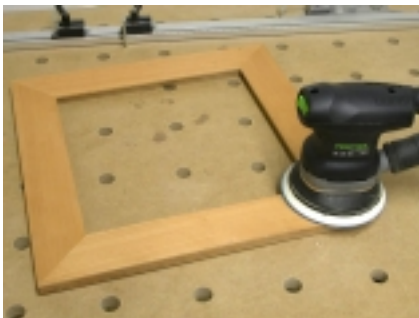


Abb. 103/ 10

- Para el lijado intermedio de la superficie sin tratar utilice el abrasivo RUBIN P 150.
- Para el lijado final de la superficie sin tratar, utilice el abrasivo RUBIN P 180.
- Para el lijado intermedio del esmalte, utilice el abrasivo BRILLIANT P 240.

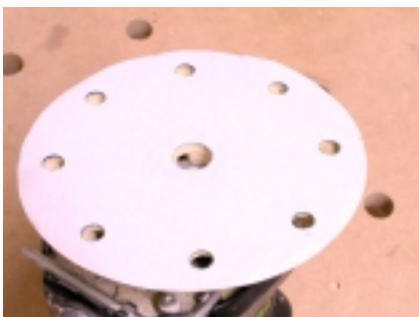


Abb. 103/ 11

- Al colocar el abrasivo, observe que los huecos del abrasivo deben coincidir con los agujeros del plato lijador. Únicamente así es posible una aspiración de polvo óptima.