

Flex Trim A/S



Quality • not only on the surface

Welcme!

Sopron
Szeptember 2008



1. A Flex Trim bemutatása

□ **Filozófia:**

A felületi csiszolás jobb minőségben és könnyebben elvégezhető mint a hagyományos kézi csiszolással.

□ **Vízió:**

A legtöbb tudással rendelkező cég.

□ **Misszió:**

Aktív fejlődés, a felületi csiszolás terén.

Ahogy a Flex Trim dolgozik

- több mint csiszolási rendszer



Quality • not only on the surface!

Hol használjuk?

Csiszolási feladatok:

- ❑ Felület csiszolás
- ❑ Profil csiszolás
- ❑ Él csiszolás
- ❑ Él letörés
- ❑ Köztes csiszolás
- ❑ UV-lakk csiszolása
- ❑ Polírozás

Tipikus elemek:

- ❑ Konyha frontok
- ❑ Ablak- és ajtó keretek
- ❑ Széklábak
- ❑ Asztallapok
- ❑ Szekrények

Gépgyártók:

- ❑ SCM
 - ❑ Homag
 - ❑ Unique
 - ❑ Quickwood
 - ❑ Delle Vedove
 - ❑ Fladder
 - ❑ Cattinair
 - ❑ Slipcon
 - ❑ Costa
 - ❑ Venjacob
 - ❑ Superfici
 - ❑ Makor
 - ❑ Talleres-Mc
-

Miért a Flex Trimet válasszuk?

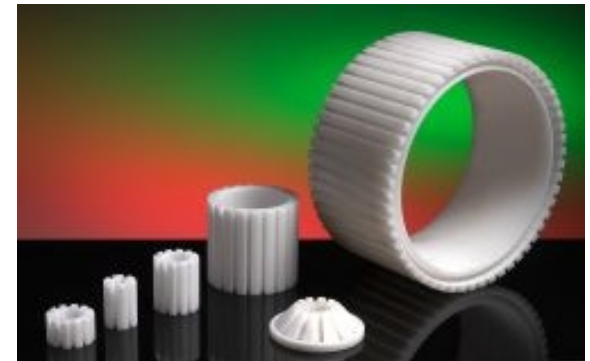
- **Jobb csiszolási eredmény**
 - **Folyamat optimalizálás**
 - gyorsabb / könnyebb / jobb
 - **Költség hatékonyság**
 - nincs kézi csiszolás
 - meglévő géppark használata
 - lakk megtakarítás
 - **Igazi tudás és folytonos fejlesztés**
 - **Piacvezető a kefécsiszolásban...**
 - **Különböző megoldások...**
 - **Garancia...**
 - **Magas szintű szerviz és segítségnyújtás...**
-

2. Egységek



Csiszoló henger

- **POM**
 - kis súly, nincs statikus elektromosságó
- **Kémiaailag ellenálló**
 - lakkozó helységekbe is telepíthető
- **Különböző méretkombinációk**
 - igény szerinti hossz és átmérő



Méretetek:

Ø35 mm:

Ø50 mm:

Ø80 mm:

Ø100 mm:

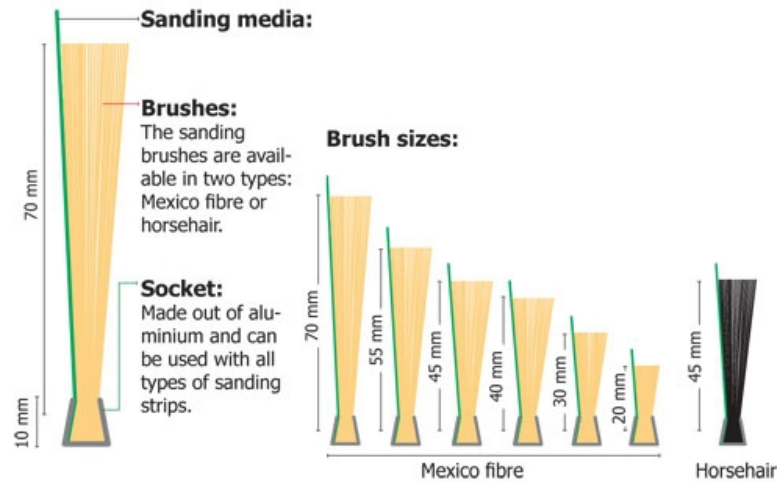
Ø120 mm:

Ø180 mm:

Ø280 mm:

Kefék

□ Különböző hosszúságok az adott megoldáshoz



Pl.:

- **20 mm:** Agresszív csiszolás
- **40 mm:** Agresszív csiszolás és nagy csiszolási nyomás, kisebb profilokhoz
- **55 mm:** Univerzális kefe, mély profilokhoz

Kiegészítő kefék

- **Agresszívabb csiszoláshoz**
 - **Keskeny** kiegészítő kefe agresszív csiszoláshoz profilozott elemeken
 - **Széles** kiegészítő kefe kizárólag sík felületekhez
- A kiegészítő kefék használatával a kézi gépeken is megkönnyíthető a munka.

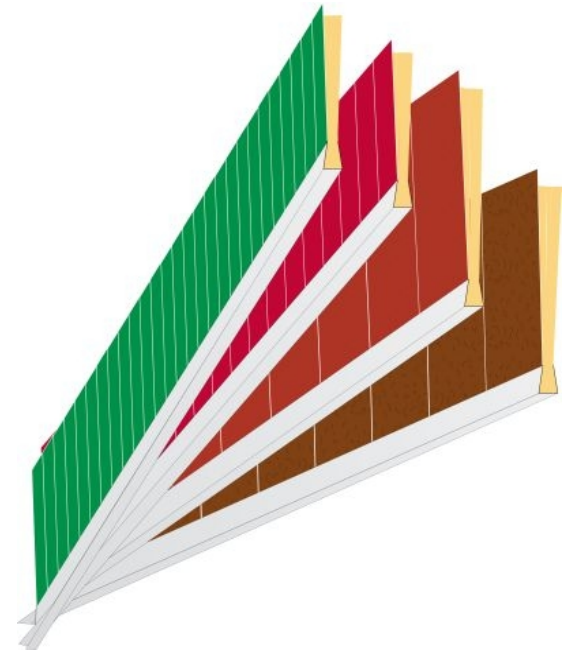


Csiszoló anyagok

- **5 féle csiszoló anyag eltérő megmunkáláshoz**
- **Szemcse méret 60-1000**

Pl:

- **Cora**
- **Vitex**
- **Ceramic**
- **Abranet**
- **Leather**



Szemcse méretek

- **13 féle szemcseméret különböző megmunkálásokhoz, az agresszív csiszolástól a polírozásig.**
 - **Grit 60/80:**
 - **Grit 100/120/150:**
 - **Grit 180:**
 - **Grit 220:**
 - **Grit 240/280:**
 - **Grit 320/400:**
 - **Grit 600:**
 - **Grit 1000:**
-

Osztás

- **5 különböző osztás bármely profil vagy felület csiszolásához**
- **90%-a a megoldásoknak különböző osztás kombinációkkal készül.**
 - **3 mm** – nagyon kis profilokhoz, általában más osztásokkal kombinálva
 - **4,5 mm** – nagyobb profilokhoz, általában más osztásokkal kombinálva
 - **6,7 mm** – nagyobb profilokhoz és kerekített felületekhez
 - **20 mm** – él letöréshez és gömbölyű alkatrészekhez
 - **Osztás nélkül** - sík felületekhez és agresszív csiszoláshoz



3. A Flex Trim rendszer

Hogyan használjuk?

- A helyes csiszoló fej – a csiszoló henger átmérője és hossza
- A helyes kefe hossz
- A helyes csiszoló anyag és szemcseméret
- A helyes osztás
- A helyes sebesség (ford/perc)
- A helyes csiszolási nyomás

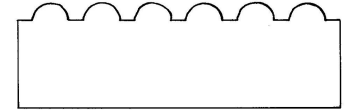
Illustration by animation video

A megfelelő csiszolófej

- Dolgozz a lehető legnagyobb átmérőjű fejjel.
- Válaszd meg a fejek számát
Pl.:
2csiszolófej profil csiszolásához, ellentétes forgásiránnyal

A helyes kefe

- Milyen munkadarabot akarunk csiszolni
– profil vagy sík



PI:

- 55 mm a profil teljes mélységébe belesüllyedjen
- 20 mm agresszív csiszoláshoz és sík felületekhez

Kiindulási pontok:

Profil mélység 0-5 mm →	40 mm kefe
Profil mélység 4-12 mm →	45 mm kefe
Profil mélység 12-17mm →	55 mm kefe

A helyes csiszoló anyag választás

- A felületen és a fafajon múlik
 - **Cora (leggyakrabban használt csiszolóanyag): 90%**
 - Vitex: 3%
 - Ceramic: 3%
 - Abranet: 2%
 - Leather: 2%

A helyes szemcseméret

- A felületen és a fafajon múlik
 - A szemcseméretetek a Flex Trim-nél általában finomabbak mint más rendszereknél
-

A helyes osztás

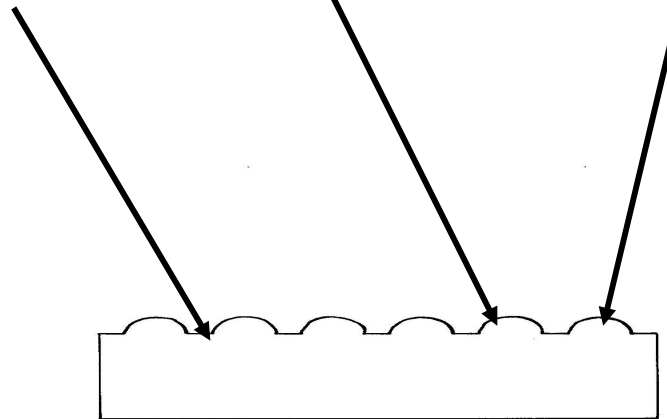
- A profil határozza meg

PI:

3 mm kis profilokhoz

**6,7 mm a
lekerekítésekhez**

**20 mm profil felületi
csiszolásához**



A megfelelő sebesség

- **FONTOS:** Alacsony fordulatszámot használjunk !
 - Az alacsonyabb fordulatszám flexibilisebbé teszi a csiszolókefét és nagyobb felületen érintkezik a csiszolandó anyaggal
 - A kefe a csiszolandó profil alját is eléri
 - „Nem üti meg a fát”
 - **Eredmény:**
 - Jobb minőség
 - Hosszabb élettartam
-

Előtolási sebesség és fordulatszám

□ Csiszoló henger átmérő

280 mm: RPM 50-280

180 mm: RPM 250-400

120 mm: 450-600/700

100 mm: 600-900

80 mm: 700-900

50 mm: 1500

35 mm: 1500

□ Fejek száma

2 fej

ellenirányú forgás:

0-20 m/min

2 vagy 3 fej

előtolási iránnyal megegyező:

20-40 m/min

3 vagy 4 fej

3 egyirányú és 1 ellenirányú:

40-90 m/min

A megfelelő nyomás

- **A nyomás értékét a legmélyebb ponton kell kifejtenünk**
 - **A kefe hossza is fontos, hogy alkalmas legyen a legmélyebb pont eléréséhez**
 - **Fő szabály:**
A csiszolási nyomás **2-8 mm** között kell legyen a legmélyebb ponton a kefén
 - **Nagyobb nyomáshoz használjon kiegészítő kefét:**
 - - keskeny kiegészítő kefék agresszívebb csiszoláshoz
 - - széles kiegészítő kefék sík felületekhez vagy lágyabb profilokhoz
 - **A nagyobb nyomás agresszívabb csiszolást eredményez**
– túl nagy éllekerekítés
-

A nyomás beállítása

- **Agresszívabb csiszoláshoz**
 - alacsonyabbra helyezett csiszolófejjel a kefék flexibilisebbek

A megnövelt nyomás eredménye:

- Nagyobb felületi találkozása minden fordulatnál
- Több szálát távolít el
- Agresszívebb csiszolás
- Az éles sarkok és élek jobban lekerekítettek

- **Kevésbé agresszív csiszoláshoz**
 - helyezd feljebb a fejet
-

A legjobb hosszútávú befektetés

- Jobb minőség = kevesebb veszteség, jobb ár

 - Hosszabb élettartam:
 - Alacsony fordulatszám
 - Nagyobb nyomás
 - Csiszoló anyag minőség

 - Kevesebb lakkfogyás

 - Időmegtakarítás
-

Akik a Flex Trim-mel dolgoznak

- Venjakob
- CeeTec
- DMC
- Viet
- Makor
- MC Lijadoras
- DelleVedova
- Volpato
- OptiSand
- COSTA
- Sorbini
- Boere
- UniSanding
- Elmag: Sorbini / Valloria
- Heesemann
- STEMAS



Kérdés ?
