



ORBICUT

Läs gärna nedanstående instruktioner innan ni börjar använda Orbicut!

Kan ni inte tillverka ett verktyg som liksom hyvlar fram konkava ytor? Den frågan satte igång en ganska krävande tankeprocess som nu har resulterat i verktyget Orbicut.

Orbicut är ett lågvarvigt, säkert och skärande verktyg som på ett lugnt och behagligt sätt avverkar och tar fram i första hand konkava ytor men kan givetvis användas att forma alla typer av ytor i trä och andra porösa material.

Kännetecknande för Orbicut är att det är ett verktyg som inte hugger – dvs. att betoningen ligger på säkerhet samtidigt som den skapar relativt fina och jämna ytor.

Tanken eller iden bakom verktyget kommer från hyvlandet av trä. Positioneringen av de utbytbara skärande och vassa stålen gör att de i verkligheten skär fram små spånor istället för att skrapa fram damm som de fräsande högvarviga verktygen gör.

Orbicuts skär sticker ut endast ca 0,1-0,2 mm från verktygets kropp vid leverans. Redan här ska vi påpeka att vissa kan uppleva en ny Orbicut aggressiv och lite stötig eller vibrerande medan andra tycker att den avverkar som den ska. Som ni förstår har vi valt att låta bladen sticka ut kanske lite extra mycket för att tillgodose de som vill att det ska gå fort. För att få verktyget att arbeta jämnare kan man bryna stålen lite grann.

Syftet med att bryna Orbicuts skärande stål är givetvis att i första hand få skären riktigt vassa. Men som påpekats ovan har även bryning den effekten att verktyget går jämnare. Stålet i skären är av HSS kvalitet och kräver vid normal användning ett minimum av bryning.

Vi rekommenderar våra diamantbrynen i kreditkortsstorlek med korn 1200. Bryn inte stålen på slipfasen utan lägg den bredare sidan av stålet platt på brynet och gnugga stålet lätt fram och tillbaks.

En annan orsak till att man upplever att verktyget vibrerar har att göra med hur man kör verktyget i förhållande till träets fiberriktning. Som med alla skärande verktyg ska man sträva efter att skära med och inte emot fibrerna. Under körning vinkla Orbicut fram och tillbaks i lugna rörelser tills du hittar ett läge där verktyget arbetar lugnt och smidigt.

En liten karaktäristisk detalj på Orbicuten är dess platta topp. Ur säkerhetssynpunkt är detta en mycket viktig detalj. Den förhindrar att verktyget kan användas som en borrh. Om man kör Orbicuten rakt in i materialet kommer den att äta sig in 2-3 mm, därefter måste man vinkla Orbicuten från sida till sida för att den ska fortsätta att avverka sig in i materialet.

Orbicuten och liknande typer av skärande verktyg får inte pressas in i håligheter som har samma eller mindre diameter och håligheter som omsluter Orbicuten mer än dess halva omkrets. Resultatet kan bli att verktyget kastar.

Både Orbicut 20 och 40 kan med fördel köras på en vanlig handbormaskin! Orbicut fungerar bäst i hastigheter mellan 2500-3500 v/min. Max hastighet är 5000 v/min. Orbicut 40 har en drivaxel diameter på 11 mm för att undvika att den körs på en högvarvig vinkelkap eller en för svag böjlig axel. Orbicut 20 har en 6 mm drivaxel. Vi håller på att utveckla ”orbiaxeln” en lämplig böjlig axel för Orbicut 20. Observera att Orbicut 20 inte ska köras på Kirjesaxeln!