



KESSELSCHLEIFVORRICHTUNG

In den letzten Jahren sind immer wieder Anfragen bei mir eingegangen, wie denn wohl Kesselgratungen bearbeitet, oder nachgearbeitet werden. Zum einen waren es Anfragen aus purer Neugier, zum anderen denke ich, dass einige Schlagzeuger im Wissen über den schlechten Zustand Ihrer Gratungen, die eigenen teuren Kessel doch nicht aus der Hand geben, weil sie sich nicht genau vorstellen können wie diese professionell nachgearbeitet werden.

Um das »WIE und WARUM« verständlicher zu gestalten, werde ich meine Überlegungen zum Bau und Konstruktion meiner Schleifvorrichtung einbringen.

Was mir bei der gesamten Konstruktion sehr hilfreich war, ist die langjährige Tätigkeit (in meinem früheren Leben) als Werkzeugmacher und die Tatsache, dass ich schon immer viel mit Holz gearbeitet habe und dessen Eigenschaften ganz gut kenne.

Ein wichtiger Gedanke war: Fräsen oder Schleifen? Natürlich Schleifen, denn so entfällt das sehr ungenaue Feinschleifen der Holzfläche per Hand und die Fellaufgabe wird nach der Bearbeitung auf der Vorrichtung nur ganz leicht mit einem sehr feinem Schmirgelleinen (Körnung 400 bis 600) abgezogen, oder besser gesagt egalisiert.

Ich muss:

- jede Gratung in jedem Winkel schleifen können.
- jede Gegenfase in jedem Winkel schleifen können.
- jeden Durchmesser von 6" bis 26" schleifen können.
- auch an verzogenen Kesseln (sog. »Eier«) gleichmäßige Gratungen anbringen können.
- den jeweiligen Kessel von innen spannen/lagern können.

Ich benötige:

- eine absolut plane Auflage.
- eine exakte Führung des Kessels.
- eine genaue Zustellung des Schleifwerkzeuges.
- eine exakte Führung des Schleifwerkzeuges.
- die richtige Drehzahl, zum Schleifen von Holz.
- verschiedene Schleifkörnungen zum Vor- und Feinschleifen.
- eine Absaugung für Schleifstaub.
- die richtige Arbeitshöhe.