

Nr 116

## Wręgowanie z zastosowaniem HL 850 EB

A

### Opis

Strug elektryczny Festool HL 850 EB oprócz standardowych prac strugar-  
skich, jak wygładzanie powierzchni i fazowanie krawędzi, potrafi jeszcze  
o wiele więcej.

Wyróżniającą się cechą techniczną tego struga jest jednostronnie utoży-  
skowana głowica nożowa. Umożliwia to użytkownikowi wykonanie wręgów  
praktycznie o nieograniczonej głębokości.

W przedstawionym przykładzie zastosowania zaprezentowano opis wykony-  
wania wręgu przy użyciu struga HL 850.



116/01



116/02



116/03

## B

### Urządzenia/wyposażenie

Do wręgowania niezbędny jest strug HL 850 EB. Całe wyposażenie jest zawarte w zakresie dostawy.

Wyposażenie podstawowe:

Nazwa	Nr zamów.
Strug elektryczny HL 850 EB	574550

Bardzo zalecane jest zastosowanie odkurzacza. Króciec ssący można zamontować, w zależności od potrzeby, z lewej lub z prawej strony urządzenia. Średnica przyłącza = 36 mm.

## C

### Przygotowanie/ustawienie



116/04



116/05

- Zamontować ogranicznik głębokości wręgu oraz prowadnicę równoległą (patrz instrukcja obsługi).
- Ustawić prowadnicę równoległą na żądaną szerokość wręgu.

- Ustawić żądaną głębokość wręgu. W tym celu należy zmierzyć dokładny odstęp od stopy struga do ogranicznika głębokości wręgu. Ułożyć maszynę na boku, aby ogranicznik głębokości wręgu znalazł się na górze.

## E

## Sposób postępowania



116/06

- Ustawić regulację grubości wióra na 1 mm.
- Podczas pierwszego przejścia roboczego strug należy prowadzić w taki sposób, aby prowadnica równoległa przylegała dokładnie do elementu obrabianego. Pierwsze przejście robocze ma decydujące znaczenie dla dokładności wręgu!



116/07

Począwszy od drugiego przejścia roboczego krawędź stopy struga przykłada się do krawędzi wręgu. Prowadnica równoległa jest więc potrzebna tylko do początkowego zestrugania i potem można ją zdjąć.

- Należy zwracać uwagę na to, aby krawędź stopy struga była zawsze prowadzona dokładnie wzdłuż krawędzi wręgu.



116/08

Jeśli ogranicznik głębokości wręgu przylega do elementu obrabianego, ustalona głębokość wręgu została osiągnięta.



116/09

Gotowy wręg.

Jeśli nie jest stosowany ogranicznik głębokości wręgu, można strugać wręgi o praktycznie nieograniczonej głębokości.

# FESTOOL

Prezentowany przykład zastosowania jest sprawdzonym i wypróbowanym w praktyce sposobem postępowania. Jednak różne warunki i parametry występujące w rzeczywistości są całkowicie poza naszym wpływem. Dlatego wykluczamy udzielanie wszelkich gwarancji. Stąd też nie mogą być wysuwane przeciwko nam jakiegokolwiek roszczenia prawne. W każdym przypadku należy postępować zgodnie ze wskazówkami dotyczącymi bezpieczeństwa i instrukcją obsługi, dołączanymi do każdego produktu.

[www.festool.pl](http://www.festool.pl)