FESTOOL

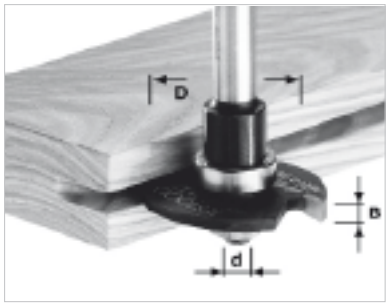
编号 232

铣削门封的凹槽

A 说明

随着隔音、隔热要求的提高，如果没有密封型材将根本无法达到对于大门、户门和房门的要求。因此，市场上提供的密封型材品种繁多。细木工的问题是，如何将这些密封型材一同安装到门套或门框内。一般采用的方式是，在门框部分上开一个槽，然后将门封的嵌边插入其中。

232/01



232/02

利用铣机 OF 1010 和盘槽铣刀可毫无问题地装入各种密封型材。
盘槽铣刀产品有不同的厚度，以适应不同的型材，此外铣刀还带有不同的导轮。通过导轮可确定凹槽的深度，使用起来很简单。

B 工具 / 配件

232/03

基本配置：

名称	订货号
铣机（费斯托 OF 1010）	*

*请从费斯托工具总目录或网站中查询订货号。

进行铣削时需要：

- 带有导轮的盘槽铣刀（D28x8x10）
- 锈边机的集尘罩
- 多功能工作台（可选）
- 用于多功能工作台 MFT 的夹紧元件（可选）

232/04

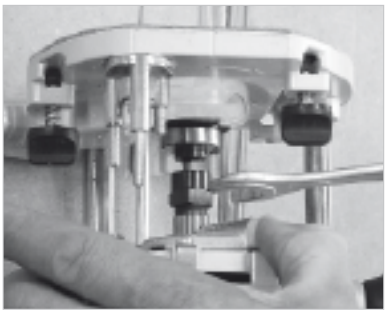
- 集尘时需要 Cleantec 移动式集尘器 CT 11 – CT 55 中的一款。只有这样，才能保证最佳集尘效果。

C 准备 / 调整

232/05

在为门封开槽时请进行以下准备工作：

- 在指接前，应对门套或门框的木材进行加工。
- 将门框木材固定到多功能工作台上，使得可方便地接触到工件并舒适地加工。



232/06

现在按照以下方法准备铣机：

- 将盘槽铣刀夹入到铣机的刀柄内，夹紧深度至少 2.5 cm。
- 根据材料和铣刀直径调整转速档。

232/07

- 利用深度调节装置调整铣削深度：先将盘槽铣刀的刀片放到工件上，然后根据门封选择铣削深度。当然，在制作门板的接合槽时，必须已经考虑到门封的宽度。在我们的示例中，使用的是宽度为 12 mm 的标准尺寸。
- 在该示例中，当槽宽为 4 mm 时，按如下公式计算出铣削深度：

$$\frac{Dichtungsbreite}{2} + \frac{DickedesScheibennutfräsers}{2}$$

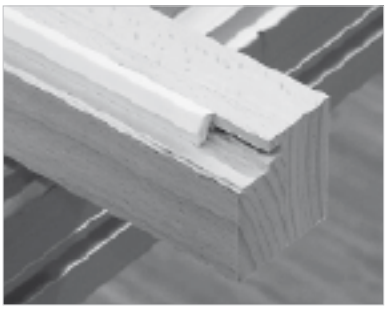
在我们的示例中，密封件宽度为 12 mm，使用 4 mm 的盘槽铣刀，由此得出的铣削深度为 8 mm。

E 工作步骤

232/08

请按如下方式进行铣削：

- 将铣机置于工件一侧，使得可以逆铣。然后调整铣机的铣削深度，然后利用铣机正面的止动按钮固定。



232/09

- 在已铣出的槽内，您可以毫无问题地插入门封。

FESTOOL

我们的应用示例是一个经过实践检验的推荐建议。然而，各种各样的外界条件完全不是我们所能掌控的。所以我们不承诺任何保证。不得以此为由对费斯托工具提出任何法律要求。在任何情况下都要注意产品附带的安全说明和操作说明书。

www.festool.cn