

Nr 545

Frezowanie płyt warstwowych Dibond®



A

Opis

Aluminiowe płyty warstwowe, jak Dibond® są stosowane zarówno wewnątrz, jak i na zewnątrz budynków.

Dzięki odpornym lakierom strukturalnym, materiał ten nadaje się doskonale do wykonywania okładzin sufitów i ścian, jak również na regaty, szyldy i różnego rodzaju ostony. Płyty Dibond® używane są często na targach, do tworzenia systemów prezentacyjnych oraz stoisk sklepowych.

Płyty warstwowe Dibond® można formować przy użyciu nadzwyczaj prostej techniki obróbki. Proces ten, oparty na technice frezowania, umożliwia wytwarzanie elementów kształtowych najróżniejszego rodzaju i wielkości.

W tym przykładzie zastosowania opisano sposób obrabiania płyt wielowarstwowych za pomocą frezarki do aluminiowych płyt warstwowych Festool PF 1200 lub też frezarki górnoprzecionowej Festool OF 1010, OF 1400, OF 2200.



545/01



545/02



545/03



545/04



545/05



545/06



545/07

Na tylnej stronie płyt warstwowych Dibond® wyfrezowuje się przy użyciu frezów krążkowych lub kształtowych rowki w kształcie litery V. Aluminiowa blacha wierzchnia z przodu płyty oraz część materiału rdzenia pozostają przy tym nienaruszone. Niewielka grubość materiału, jaki pozostaje po wyfrezowaniu, umożliwia zagięcie płyty ręką. Nie jest potrzebna krawędziarka. Kształt wyfrezowanego wpustu określa promień zagięcia.

B

Urządzenia/wyposażenie

Wyposażenie podstawowe:

Wariant 1:

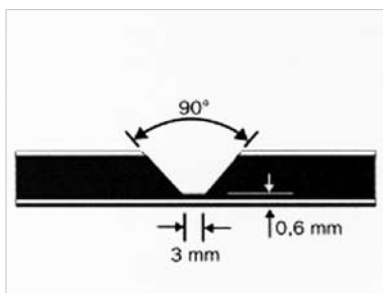
Przy użyciu frezarki do aluminiowych płyt warstwowych PF 1200

Nazwa	Nr zamów.
Frezarka do aluminiowych płyt warstwowych PF 1200 E-Plus Dibond	574220
Frez do wpustów V, HW D 118 mm, kąt 90°	491470
Frez do wpustów V, HW D 118 mm, kąt 135°	491471
Rolka prowadząca do frezarki do płyt warstwowych Dibond® D2	491542
Rolka prowadząca do frezarki do płyt warstwowych Dibond® D3	491543
Rolka prowadząca do frezarki do płyt warstwowych Dibond® D4	491544
Rolka prowadząca do frezarki do płyt warstwowych Dibond® D6	491545
Zabezpieczenie przed przesunięciem do tyłu FS-RSP	491582
Odkurzacz mobilny CLEANTEX	

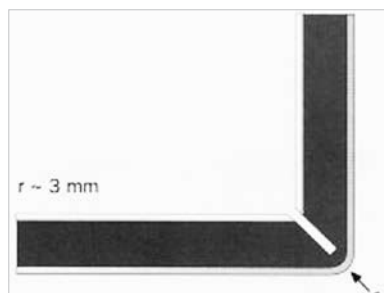
Wariant 2:

Przy użyciu frezarki górnoprzecionowej

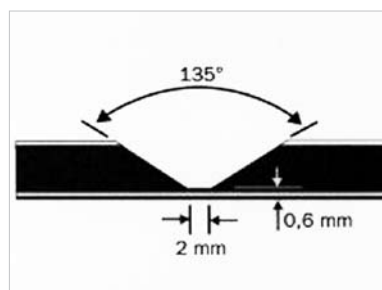
Nazwa	Nr zamów.
OF 1010 EBQ-Plus	574335
Adapter prowadnicy FS-OF 1000	488752
OF 1400 EBQ-Plus	574243
Adapter prowadnicy FS-OF 1400	492601
OF 2200 EB-Set	574298
Adapter prowadnicy FS-OF 2200	494681
Frezy:	
Frez do wpustów V, HW S8 D14/-90	491444
Frez do wpustów HW S8 D14/-135	491443
Odkurzacz mobilny CLEANTEX	



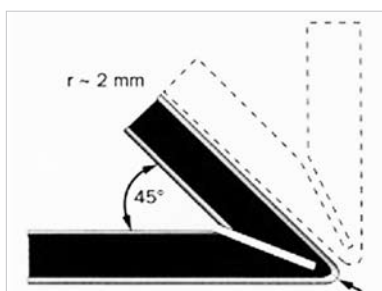
545/08



545/09



545/10



545/11

C

Przygotowanie/ustawienie

Wypożyczenie podstawowe:

Wariant 1:

Przy użyciu frezarki do aluminiowych płyt warstwowych PF 1200

- Zastosować odpowiedni frez w zależności od żądanego kąta zagięcia (patrz. rys. 545/9 i 545/11)

Frez	Zagięcie
Frez do wpustów V, HW D 118 mm, kąt 90°	Do zagięć do 90° (patrz. rys. 545/9)
Frez do wpustów V, HW D 118 mm, kąt 135°	Do zagięć do 135° (patrz. rys. 545/11)

- W zależności od grubości płyt zastosować w PF 1200 odpowiednią rolkę prowadzącą:

Rolka prowadząca	Grubość płyty
Rolka prowadząca Dibond® 2	2 mm
Rolka prowadząca Dibond® 3	3 mm
Rolka prowadząca Dibond® 4	4 mm
Rolka prowadząca Dibond® 5	5 mm

Wariant 2:

Przy użyciu frezarki górnowrzecionowej (na przykładzie OF 1400 EBQ)

- Zastosować odpowiedni frez w zależności od żądanego kąta zagięcia (patrz. rys. 545/9 i 545/11)

frez	Zagięcie
Frez do wpustów V, HW S8 D14/-90, kąt 90°	Do zagięć do 90° (patrz. rys. 545/9)
Frez do wpustów V, HW S8 D14/-135, kąt 135°	Do zagięć do 135° (patrz. rys. 545/11)

E

Sposób postępowania



545/12

Wariant 1:

Przy użyciu frezarki do aluminiowych płyt warstwowych PF 1200

- Przymocować płyty warstwowe Dibond®
- Narysować linię zagięcia
- Ustalić pozycję szyny prowadzącej za pomocą ogranicznika potożenia i zamocować przy użyciu ścisków śrubowych
- Zdjąć ogranicznik potożenia
- Ustawić prędkość obrotową maszyny na stopień 6, założyć wąż ssący
- Umieścić maszynę na szynie prowadzącej przed krawędzią obrabianego elementu
- Włączyć maszynę i powoli naciskać na dół, aż płyta oporowa oprze się o ogranicznik głębokości
- Przesuwać maszynę do przodu wzdłuż szyny prowadzącej
- Na końcu linii cięcia wyłączyć maszynę i odchylić do góry

Wskazówka:

W przypadku cięć wgłębnych, ze względu na niebezpieczeństwo odbicia, za maszyną na szynie prowadzącej należy zamocować zabezpieczenie przed cofaniem FS-RSP.



545/13

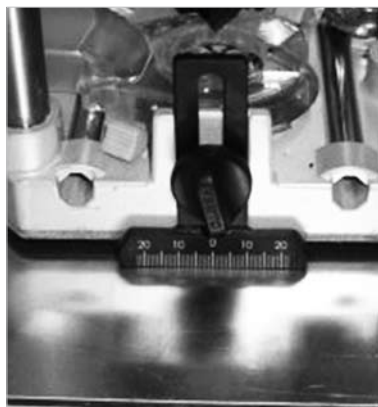
Wariant 2:

Przy użyciu frezarki górnwrzecionowej

- Przymocować płyty warstwowe Dibond®
- Narysować linię zagięcia
- Przymocować do stołu frezarskiego adapter prowadnicy
- Przymocować szynę prowadzącą za pomocą ścisków śrubowych do elementu obrabianego

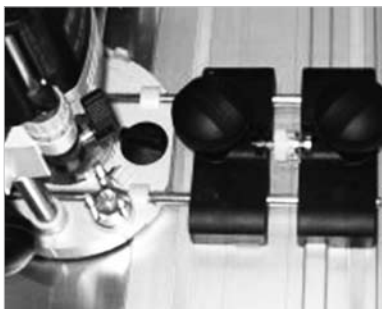
Wskazówka:

Należy zwracać uwagę na to, aby zachowany był odstęp bezpieczeństwa X rzędu 5 mm pomiędzy przednią krawędzią szyny prowadzącej oraz frezem lub wpustem.



545/14

- Aby móc frezować na „rysę”, frez można ustawić dokładnie na podstawie oznakowania na stole frezarskim (patrz. rys. 545/13) i na skali podparcia (patrz. rys. 545/14).



545/15

Wskazówka:

Za pomocą pokrętki regulacji precyzyjnej można dokładnie ustawić odstęp pomiędzy frezem a szyną prowadzącą (patrz. rys. 545/15).

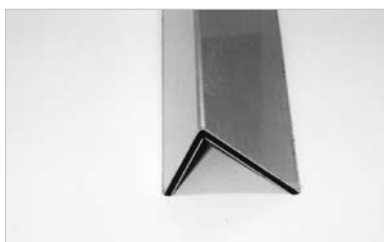


545/16

- Wyregulować głębokość frezowania za pomocą pokrętki regulacji głębokości frezowania, aby część materiału oraz przednia blacha aluminiowa pozostały nienaruszone (patrz rys. 545/17). W każdej chwili możliwe jest skorygowanie głębokości frezowania za pomocą pokrętki regulacji głębokości frezowania frezarki górnoprzecionowej
- Ustawić prędkość obrotową na stopień 3
- Podłączyć odkurzacz do OF 1400
- Włączyć maszynę, zagłębić frez w materiale i przesuwając równolegle na szynie prowadzącej



545/17



545/18

Niewielka grubość materiału, jaki pozostaje po wyfrezowaniu, umożliwia teraz zagięcie płyty ręką (patrz rys. 545/18). Nie jest potrzebna krawędziarka.

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