

Nr 551

Łączenie profili okrągłych przy użyciu frezarki do połączeń DOMINO



A

Opis

Za pomocą systemu łączników do drewna DOMINO można szybko i łatwo wykonywać połączenia profili okrągłych, jakie często występują podczas prac stolarskich.



551/01

Wskazówka:

Za pomocą prowadnicy do połączeń okrągłych można frezować połączenia profili okrągłych o średnicy 35–60 mm.

B

Urządzenia/wyposażenie

Wyposażenie podstawowe:



551/02



551/03



551/04



551//05

Nazwa	Nr zamów.
Frezarka do połączeń DOMINO DF 500 Q	574 325
Prowadnica pryzmowa do elementów okrągłych RA DF 500	494 847
DOMINO buk D 5x30/300 BU	494 869
DOMINO buk D 6x40/190 BU	494 870
DOMINO buk D 8x40/130 BU	494 871
DOMINO buk D 8x50/100 BU	494 872
DOMINO Sipo D 5x30/300 MAU	494 869
DOMINO Sipo D 6x40/190 MAU	494 870
DOMINO Sipo D 8x40/130 MAU	494 871
DOMINO Sipo D 10x50/85 MAU	494 873
Frezy DOMINO D 5-NL 20 HW-DF 500	493 490
Frezy DOMINO D 6-NL 28 HW-DF 500	493 491
Frezy DOMINO D 8-NL 28 HW-DF 500	493 492
Frezy DOMINO D 10-NL 28 HW-DF 500	493 493
Odkurzacz mobilny CLEANTEX	

C

Przygotowanie/ustawienie



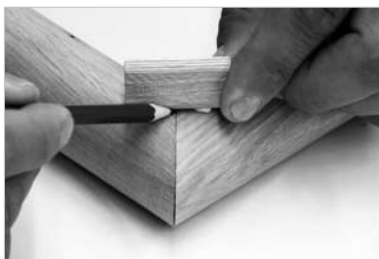
551/06



551/07



551/08



551/09

Przed przystąpieniem do pracy należy zwrócić uwagę na następujące kwestie:

Festool oferuje do frezarki do potąceń DOMINO DF 500 Q dwa rodzaje łącników:

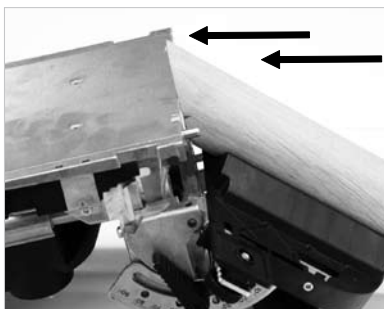
- łącniki DOMINO z drewna bukowego do zastosowań wewnątrz budynków
- łącniki DOMINO z drewna sipo do zastosowań zewnętrznych

W tym przykładzie zastosowania opisano potaczenie profilu o średnicy 35 mm i kącie 45° (patrz. rys. 551/6). Profile łączone są za pomocą łącników DOMINO buk 8x40 mm.

Przed pierwszym potaczeniem profilu należy wykonać frezowanie próbne.

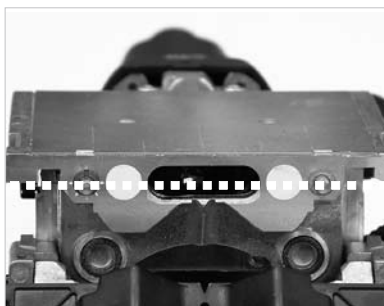
Frezowanie należy wykonać w następujący sposób:

- Nasunąć prowadnicę do potąceń okrągłych całkowicie na stół frezarki do potąceń DOMINO i dokręcić pokrętła umieszczone z prawej i z lewej strony na prowadnicy (patrz. rys. 551/7).
- Ustawić kąt nachylenia stołu frezarki DOMINO za pomocą pokrętła regulacji kątowej (na przykładzie 45°) (patrz. rys. 551/8).
- Aby umieścić łącnik DOMINO centralnie, profile okrągłe układane są koło siebie w taki sposób, w jaki zostaną następnie potaczone. Zaznaczyć pozycję łącnika za pomocą kreski (patrz. rys. 551/9).



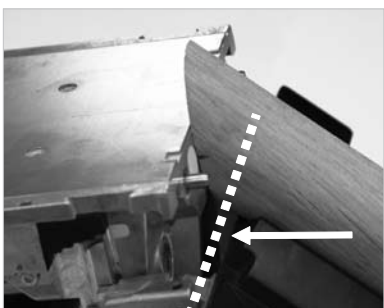
551/10

- Przyłożyć profil okrągły równo do prowadnicy frezarki do połączeń DOMINO (patrz. rys. 551/10).
- Na podstawie wykonanego oznaczenia pozycji łącznika można ustawić wysokość stołu frezarki do połączeń DOMINO.



551/11

- Dwa punkty środkowe czopów ograniczających stołu frezarskiego tworzą prostą (patrz. rys. 551/11).



551/12

- Wysokość stołu frezarki do połączeń DOMINO należy ustawić w taki sposób, aby wykonane wcześniej oznaczenie pozycji łącznika DOMINO oraz prosta leżały na jednej wysokości (patrz. rys. 551/12).
- Do oznaczenia prawidłowej wysokości stołu należy użyć dźwigni mocującej (patrz. rys. 551/13).



551/13

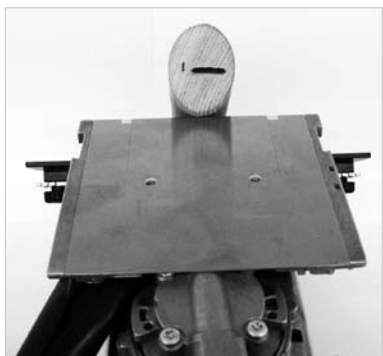
Po zakończeniu ustawiania można wykonać frezowanie próbne.

- Podłączyć wąż ssący oraz odkurzacz do maszyny i wykonać frezowanie.



551/14

Po wykonaniu frezowania próbnego może występować niewielkie odchylenie dokładności spasowania (patrz. rys. 551/14).



551/15

Na rys. 551/15 wyfrezowany otwór jest przesunięty poza środek profilu okrągłego. Należy wykonać następujące czynności korygujące:

- Odkręcić obie śruby mocujące (patrz. rys. 551/16).
- Po obu stronach zewnętrznych prowadnicy do profili okrągłych umieszczone są dwie śruby regulacyjne, które można ustawić za pomocą klucza imbusowego 2 mm (patrz. rys. 551/17).



551/16

Aby następnie ustawić frez, a tym samym frezowany otwór, dokładnie na środku prowadnicy, należy wkręcać lub też wykręcać po przeciwnej stronie śruby imbusowe w lewo lub prawo, w zależności od kierunku przesunięcia.

Wskazówka:

Śruby mają gwint M5 o skoku 0,8 mm. Oznacza to, że na każdy obrót śruby można osiągnąć przesunięcie prowadnicy na stole frezarskim DOMINO o 0,8 mm.

Wynik:

- W przypadku przestawienia rzędu 1,6 mm (co odpowiada 2 obrotom) po lewej stronie, należy wykonać również przestawienie po prawej stronie o 1,6 mm w przeciwnym kierunku (co odpowiada 2 obrotom).
- Po zakończeniu ustawień dokręcić śruby mocujące (patrz. rys. 551/16) i kontynuować proces frezowania.



551/17

Po dokładnym wyregulowaniu można szybko i precyzyjnie frezować połączenia profili okrągłych.

Uwaga:

Ustawienie to wystarczy wykonać tylko raz! Po zdemontowaniu przyrządu z maszyny i w przypadku późniejszego montażu regulacja ta nie jest już potrzebna.

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 jakiekolwiek roszczenia prawne. W każdym przypadku należy postępować zgodnie ze wskazówkami dotyczącymi bezpieczeństwa i instrukcją obsługi, dołączanymi do każdego produktu.

www.festool.pl