

Nr. 747

## MFK Abrunden mit der MFK



**A**

### Beschreibung

Saubere und exakte Rundungen an den Kanten von Werkstücken sind ein Aushängeschild für den Handwerker. Häufig auftretende Fehler hierbei sind das Abkippen des Fräasers, schwarze Brennstellen an der Rundung und das Ausfransen des Materials an den Ein- bzw. Austrittsstellen. Mit der von Festool angebotenen Modul-Kantenfräse MFK 700 werden genaue Rundungen zum Kinderspiel. Der Abrundfräser mit Anlaufring sorgt für ein sauberes Fräsbild an den Ein- und Austrittsstellen und verhindert das Entstehen von Brennstellen. Durch die lange Frästischauflage lässt sich der Fräser sicher und ohne Abkippen an der Werkstückkante führen.



747/01



747/02



747/03

## B Maschinen/Zubehör

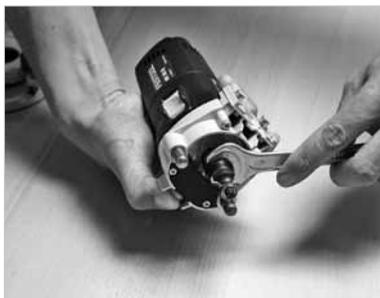
In diesem Anwendungsbeispiel werden folgende Maschinen und Zubehör verwendet:

Bezeichnung	Bestell-Nr.
Modul-Kantenfräse MFK 700 EQ-Set (s. Abb.: 747/02)	583289
Abrundfräser, HW mit Anlaufring HW S8 D22, 7/R5 KL	491012
Absaugmobil CTL MINI	583355
Absaugmobil CTL MIDI (s. Abb.: 747/03)	583371
Absaugmobil, CTL 26 E	583490
Absaugmobil, CTL 55 E	583310

Zum Absaugen benötigt man eines der Absaugmobile CTL MINI, CTL MIDI oder CTL 26 - CTL 55.\*

\*Achtung: In manchen Bereichen ist die Staubklasse M erforderlich, dann CTM 26 -CTM 55 verwenden.

## C Vorbereiten/Einstellen



747/04

Bevor mit dem Fräsen begonnen werden kann, müssen folgende Vorbereitungen erledigt werden:

Zuerst den Anlaufring des Fräasers auf sauberen Lauf und Verschmutzungen prüfen

Einsetzen des Fräasers (s. Abb. 747/04):

- Fräser in die Spindel stecken
- Spindelarretierung drücken und Fräser mit Gabelschlüssel festdrehen



747/05

Maschine mit Auflagetisch verbinden(s. Abb. 747/05):

- Maschine in Auflagetisch einstecken
- schwarze Feststellschraube auf der linken Seite des Auflagetisches festdrehen



747/06

Einstellen der Frästiefe (s. Abb. 747/06):

- lösen der Feststellschraube auf der Vorder- und Hinterseite des Auflagetischs
- einstellen der Frästiefe mit dem grünen Stellrad.
- Feststellschrauben wieder zudrehen

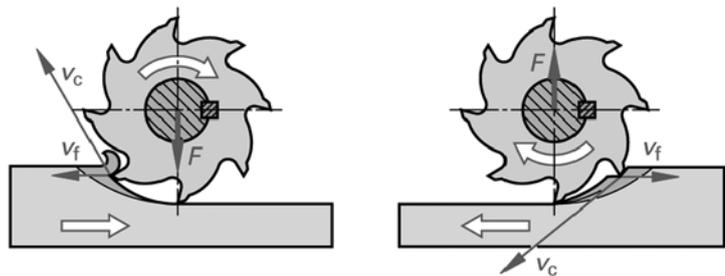
## D

### Vorgehensweise



747/07

Gerade beim Herstellen von Rundungen ist auf die Vorschubrichtung der Maschine zu achten. Der Fräser dreht sich, von der Maschine aus betrachtet, immer im Uhrzeigersinn. Die Maschine sollte gegenläufig geführt werden. Daher muss darauf geachtet werden, dass immer in die gleiche Richtung geschoben wird, in die sich auch der Fräser dreht.



# FESTOOL

Unsere Anwendungsbeispiele sind die Dokumentation der von uns durchgeführten Arbeitsschritte. Grundsätzlich ist die Arbeit mit Maschinen, Handwerkzeugen, Holz und Chemieprodukten mit erheblichen Gefahren verbunden. Daher richten sich unsere Anwendungsbeispiele ausschließlich an geübte und erfahrene Handwerker. Eine Zusicherung für das Gelingen der hier vorgestellten Projekte können wir nicht übernehmen, da dies von Ihrem Geschick und den verwendeten Materialien abhängig ist. Wir sind um größte Genauigkeit in allen Details bemüht, können jedoch für die Korrektheit keine Haftung übernehmen. Wir schließen unsere Haftung für leicht fahrlässige Pflichtverletzungen aus, sofern nicht Schäden aus der Verletzung des Lebens, des Körpers oder der Gesundheit betroffen sind. Unberührt bleibt ferner die Haftung für die Verletzung von Pflichten, deren Erfüllung die ordnungsgemäße Durchführung des Vertrages überhaupt erst ermöglicht und auf deren Einhaltung Sie regelmäßig vertrauen dürfen.

Eine Haftung für Mangelfolgeschäden übernehmen wir nicht..

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