

Nr. 546

Dibond®-sandwichplaten frezen



A

Beschrijving

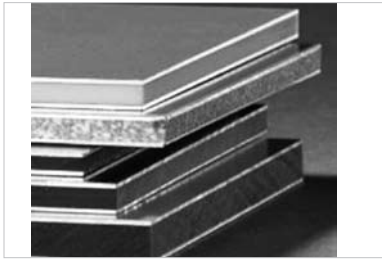
Alucobond®-sandwichplaten kunnen met een uiterst eenvoudige techniek worden gevormd. Dankzij deze methode, de freeskanttechniek, kunnen vormdelen in allerlei soorten en maten worden gemaakt.

Niet alleen bij de standbouw, maar ook bij de montage van façades wordt vaak met aluminium-sandwichplaten gewerkt.

In dit toepassingsvoorbeeld wordt beschreven hoe deze sandwichplaten m.b.v. de Festool platenfrees PF 1200 of de Festool bovenfrees OF 1010, OF 1400, OF 2000 kunnen worden bewerkt.



546/01



546/02

Aan de achterkant van de Alucobond® sandwichplaten worden met schijf- of vormfrezen V-vormige of rechthoekige groeven ingefreesd. Hierbij blijven de aluminium dekplaat aan de voorkant en een deel van het kernmateriaal staan. Door de geringe dikte van het resterende materiaal is het vervolgens mogelijk „met de hand“ af te kanten. Een buigbank is niet nodig. De groefvorm bepaalt de buigradius.



546/03

B

Machines/accessoires

Basisuitrusting:

Variant 1:

Met de platenfrees PF 1200



546/04

Naam	Bestelnr.
Platenfrees PF 1200 E-Plus Alucobond®	574197
V-groeffrees HW D 118mm, hoek 90°	491470
V-groeffrees HW D 118mm, hoek 135°	491471
Tastrol voor platenfrees Alucobond® A3	491538
Tastrol voor platenfrees Alucobond® A4	491539
Tastrol voor platenfrees Alucobond® A6	491540
Tastrol voor platenfrees Alucobond® A8	491541
geleidestop/begrenzing FS-RSP	491582

Mobiele stofafzuiger van de CTL-serie



546/05

Variant 2:

Met de bovenfrees (bijvoorbeeld OF 1400 EBQ)



546/06

Naam	Bestelnr.
OF 1010 EBQ-Plus	574233
Geleide-aanslag FS-OF 1000	488752
OF 1400 EBQ-Plus	574243
Geleideaanslag FS-OF 1400	492601
OF 2000 E/1-Plus	574241
Geleideaanslag FS-OF 2000	487010

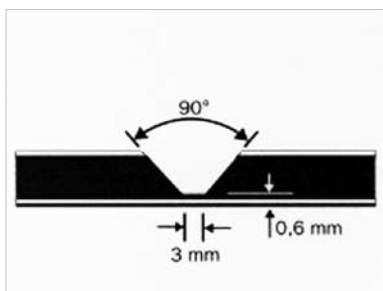
Frees:

V-groeffrees HW S8 D18/-90°	491444
V-groeffrees HW S8 D18/-135°	491443

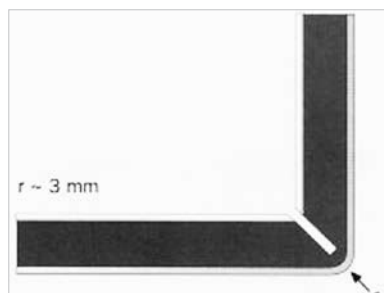
Mobiele stofafzuiger van de CTL-serie



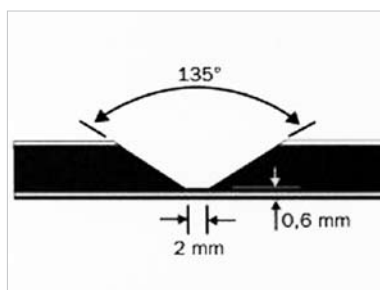
546/07



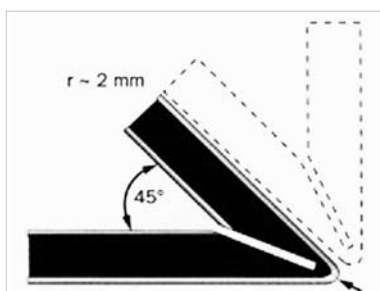
546/08



546/09



546/10



546/11

C

Voorbereiden/Instellen

Basisuitrusting:

Variant 1:

Met de platenfrees PF 1200

- Frees afhankelijk van de afkanting inzetten (zie afb. 546/9 en 546/11)

Frees	Afkanting.
V-groeffrees HW D 118mm, hoek 90°	Voor afkantingen tot 90° (zie afb. 545/9)
V-groeffrees HW D 118mm, hoek 135°	Voor afkantingen tot 135° (zie afb. 545/11)

- Passende tastrol afhankelijk van plaatdikte in PF 1200 gebruiken:

Tastrol	Plaatdikte
Tastrol Alucobond® A3	3 mm
Tastrol Alucobond® A4	4 mm
Tastrol Alucobond® A6	6 mm
Tastrol Alucobond® A8	8 mm

Variant 2:

Met de bovenfrees

- Frees afhankelijk van de afkanting inzetten (zie afb. 546/9 en 546/11)

Frees	Afkanting.
V-groeffrees HW S8 D18/-90°	Voor afkantingen tot 90° (zie afb. 546/9)
V-groeffrees HW S8 D18/-135°	Voor afkantingen tot 135° (zie afb. 546/11)

E

Handelwijze



546/12

Variant 1:

Met de platenfrees PF 1200

- Alucobond®-sandwichplaat bevestigen
- Aftekenen van de afkantlijn
- De geleiderail met de instelmaat positioneren en met schroefklemmen bevestigen
- De instelmaat verwijderen
- Het toerental van de machine op stand 6 instellen, de afzuigslang aansluiten
- De machine voor de rand van het werkstuk op de geleiderail plaatsen
- De machine inschakelen en langzaam omlaag drukken tot de aanslagplaat op de diepteanslag ligt
- De machine langs de geleiderail naar voren schuiven
- Aan het einde van de zaagsnede de machine uitschakelen en naar boven zwenken

Tip:

Bij invalzaagsnedes moet vanwege het terugslaggevaar achter de machine de terugslagstop FS-RSP op de geleiderail worden bevestigd.



546/13

Variant 2:

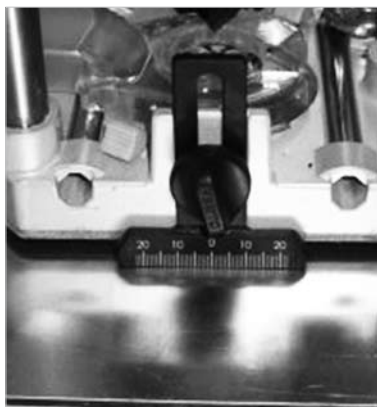
Met de bovenfrees (bijvoorbeeld OF 1400 EBQ-Plus)

- Alucobond®-sandwichplaten bevestigen
- Aftekenen van de afkantlijn
- Bevestigen van de geleideaanslag aan de freestafel
- De geleiderail wordt met schroefklemmen op het werkstuk bevestigd

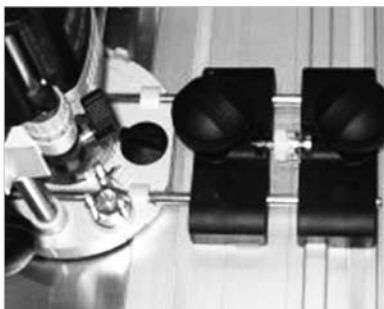
Tip:

Er moet op worden gelet dat een veiligheidsafstand X van 5mm tussen de kant van de geleiderail en de frees, resp. de groef, bestaat.

- Om naar de aftekenlijn te kunnen frezen, kan de frees door de markering op de freestafel (zie afb. 546/13) en op de schaal van de afsteunpoot (zie afb. 546/14) nauwkeurig worden gepositioneerd.



546/14



546/15

Tip:

Met de fijninstelling kan de afstand van de frees tot de geleiderail heel precies worden ingesteld (zie afb.: 546/15).

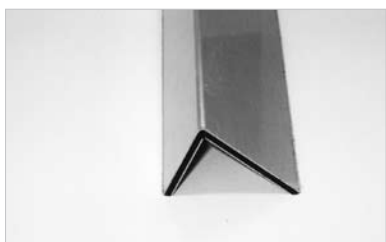


546/16

- De instelling van de freesdiepte met de freesdiepte-instelling zo regelen, dat een deel van het kernmateriaal en de aluminium dekplaat aan de voorzijde wordt behouden (zie afb. 546/17). De freesdiepte kan steeds via de freesdiepte-instelling van de bovenfrees worden bijgesteld.
- Toerentaltrap 3 instellen.
- Het afzuigapparaat op de OF 1400 aansluiten.
- De machine inschakelen, in het materiaal laten vallen en de frezingen uitvoeren.



546/17



546/18

Door de geringe dikte van het resterende materiaal is het nu mogelijk „met de hand“ af te kanten (zie afb. 546/18). Een buigbank is niet nodig.

FESTOOL

Ons toepassingsvoorbeeld betreft een in de praktijk beproefd en bewezen advies. De verschillende randvoorwaarden liggen echter geheel buiten onze invloed. Wij sluiten daarom iedere garantie uit. Eventuele wettige aanspraken jegens Festool kunnen hieruit niet afgeleid worden. Houd u in ieder geval aan de veiligheidsvoorschriften en de gebruiksaanwijzing die bij het product gevoegd zijn.

www.festool.nl