

Nr. 551

## Ronde profielverbinding met de ronde aanslag van de DOMINO-frees



A

### Beschrijving

Met het DOMINO verbindingssysteem en de ronde aanslag (RA-DF 500) kunnen eenvoudig en snel ronde profielverbindingen worden vervaardigd, die meubelmakers, timmerleden en trappenbouwers vaak tegenkomen.



551/01

Aanwijzing:

Met de ronde aanslag kunnen ronde profielverbindingen met diameter 35–60mm worden gefreesd.

**B**

## Machines/accessoires

Basisuitrusting:



551/02



551/03



551/04



551//05

Naam	Bestelnr.
DOMINO-frees DF 500 Q-Set	574 279
Aanslag voor ronde stukken RA DF 500	494 847
DOMINO beuken D 5x30/300 BU	494 869
DOMINO beuken D 6x40/190 BU	494 870
DOMINO beuken D 8x40/130 BU	494 871
DOMINO beuken 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
DOMINO frees D 5-NL 20 HW-DF 500	493 490
DOMINO frees D 6-NL 28 HW-DF 500	493 491
DOMINO frees D 8-NL 28 HW-DF 500	493 492
DOMINO frees D 10-NL 28 HW-DF 500	493 493
Mobiele stofafzuiger van de CTM-serie	

## C

### Voorbereiden/Instellen



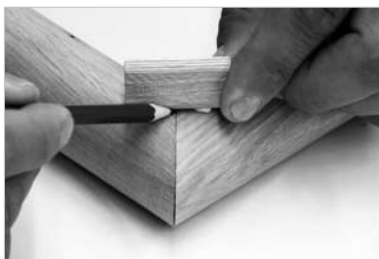
551/06



551/07



551/08



551/09

Voor het werk moet op het volgende worden gelet:

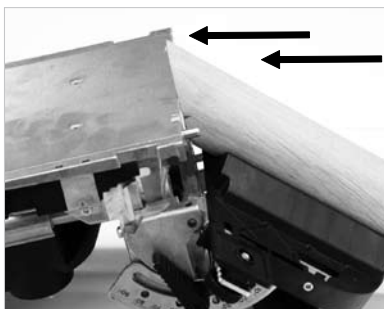
Festool biedt voor de DOMINO-frees DF 500 Q deuvels van twee kwaliteiten aan:

- Beuken DOMONO's voor binnentoepassingen
- Sipo DOMINO's voor buitentoepassingen

In dit toepassingsvoorbeeld wordt de verbinding van een profiel met een diameter van 35 mm en een hoek van 45° beschreven (zie afb. 551/6). De profielen worden verbonden met een beuken DOMINO 8 x 40mm.

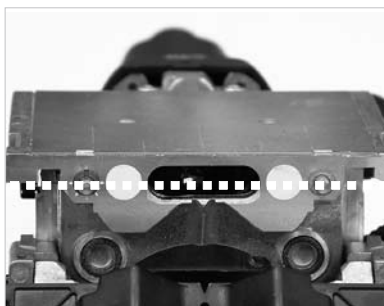
Alvorens de profielen te verbinden, moet een testfrezing worden gemaakt om later een maatzuivere verbinding te garanderen. Deze wordt als volgt uitgevoerd:

- De ronde aanslag geheel op de tafel van de DOMINO-frees schuiven en bevestigen met de draaiknoppen rechts en links van de ronde aanslag (zie afb. 551/7).
- De zaaghoek van de ronde profielen (bijvoorbeeld 45°) bij de tafelhoekinstelling van de DOMINO-frees instellen (zie afb. 551/8).
- Om de deuvels in het midden te plaatsen worden de ronde profielen zo tegen elkaar gelegd, als ze later door de DOMINO-steen worden verbonden. De positie van de deuvel met een streepje aangeven (zie afb. 551/9).



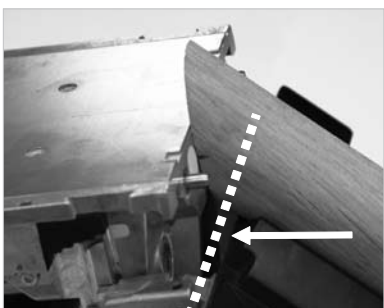
551/10

- Het ronde profiel vlak op de ronde aanslag van de DOMINO-frees leggen (zie afb. 551/10).
- Met behulp van de markering van de positie van de deuvel wordt nu de tafelhoogte van de DOMINO-frees ingesteld.



551/11

- De twee middelpunten van de aanslagpennen van de freestafel vormen een rechte lijn (zie afb. 551/11).



551/12

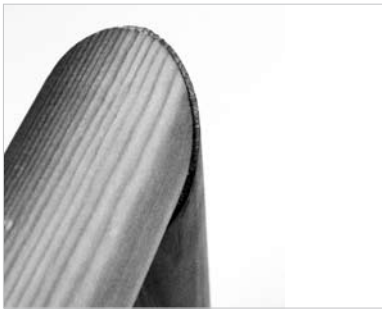
- De hoogte van de DOMINO-freestafel wordt zo ingesteld, dat de eerder gemaakte markering van de deuvelstand en de rechte lijn op één hoogte liggen (zie afb. 551/12).
- Voor het instellen van de tafelhoogte wordt de spanhendel (zie afb. 551/13) gebruikt.



551/13

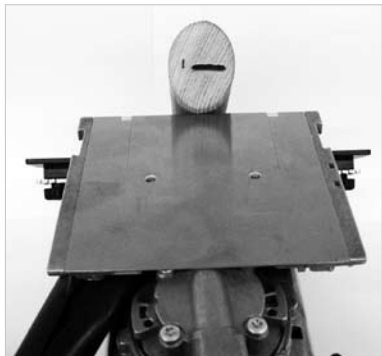
Zijn alle instellingen uitgevoerd, dan kan de testfrezing beginnen.

- De afzuigslang op de machine en stofafzuiger aansluiten en de frezingen uitvoeren.



551/14

Wanneer de profielen na de testfrezing tegen elkaar worden geplaatst, is het mogelijk dat de frezing niet geheel maatzuiver is (zie afb. 551/14).



551/15

In afb. 551/15 is het freesgat uit het midden van het ronde profiel geschoven. De volgende correctie moet nu worden uitgevoerd:

- Open de spanschroeven (zie afb. 551/16).
- Aan beide buitenkanten van de ronde aanslag bevinden zich twee stelschroeven die met een 2mm inbussleutel kunnen worden ingesteld (zie afb. 551/17).

Om de frees, en dus het freesgat, nu precies op het midden van de ronde aanslag af te stellen, worden de inbusschoeven, afhankelijk van de noodzakelijke correctie naar rechts of links, naar binnen gedraaid resp. aan de tegenoverliggende zijde naar buiten gedraaid.

Tip:

De schroeven hebben een M5 schroefdraad met 0,8 mm spoed. Dit wil zeggen dat met elke volle schroefslag de ronde aanslag 0,8 mm op de DOMINO freestafel verschuift.

Dit betekent:

- Bij een bijstelling van 1,6 mm (komt overeen met 2 slagen) aan de linkerkant moet aan de rechterkant een bijstelling in tegenovergestelde richting van 1,6 mm (2 slagen) plaatsvinden.
- Wanneer de instellingen zijn uitgevoerd, de spanschroeven (zie afb. 551/16) aantrekken en doorgaan met frezen.

Na deze bijstelling kunnen nu snel en precies ronde profielverbindingen worden gefreesd.

Opmerking:

Deze instelling wordt maar één keer uitgevoerd! Wanneer het apparaat van de machine wordt gedemonteerd en later weer gemonteerd, hoeft het niet opnieuw te worden afgesteld.



551/16



551/17

**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](http://www.festool.nl)