

N° 546

Fresatura di pannelli compositi Dibond®



A

Descrizione

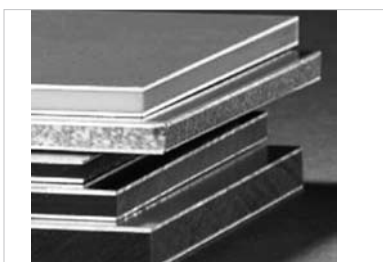
I pannelli compositi Alucobond® possono essere plasmati con una tecnica di lavorazione semplicissima. La procedura, la tecnica di fresatura, consente di realizzare forme di diverso tipo e dimensione.

Non solo nell'allestimento di fiere, ma anche per il montaggio di facciate spesso vengono impiegati i pannelli compositi in alluminio.

In questo è descritta la lavorazione di questi pannelli compositi tramite fresatrice per coibentati Festool PF 1200 o con le fresatrici verticali Festool OF 1010, OF 1400, OF 2000.



546/01



546/02



546/03



546/04



546/05



546/06



546/07

Sul retro dei pannelli compositi in Alucobond si crea una scanalatura a V o squadrata con frese a disco o per plasmatura. La lamiera di copertura in alluminio della parte anteriore e una parte del materiale centrale rimangono intatti. Lo spessore ridotto del materiale restante consente poi una piegatura "a mano". Non è necessario l'uso di un banco di piegatura. È la forma della scanalatura che determina il raggio di piegatura.

B

Macchine/Accessori

Equipaggiamento di base:

Versione 1:
Con la fresatrice per coibentati PF 1200

Descrizione, impiego e tipo	Cod. prodotto
Fresatrice per coibentati PF 1200 E-Plus Alucobond®	574197
Fresa per scanalature a V HW D 118 mm, angolo 90°	491470
Fresa per scanalature a V HW D 118 mm, angolo 135°	491471
Rullo tastatore fresa per coibentati Alucobond® A3	491538
Rullo tastatore fresa per coibentati Alucobond® A3	491539
Rullo tastatore fresa per coibentati Alucobond® A6	491540
Rullo tastatore fresa per coibentati Alucobond® A8	491541
blocco posteriore FS-RSP	491582

Unità mobile di aspirazione della serie CTL

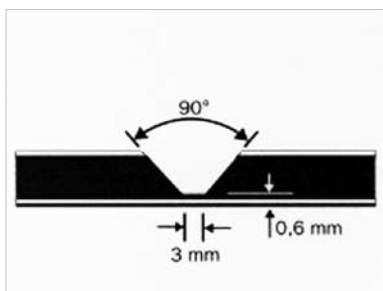
Versione 2:
con la fresatrice verticale (nell'esempio della OF 1400 EBQ)

Descrizione, impiego e tipo	Cod. prodotto
OF 1010 EBQ-Plus	574233
Riscontro della guida FS-OF 1000	488752
OF 1400 EBQ-Plus	574243
Riscontro di guida FS-OF 1400	492601
OF 2000 E/1-Plus	574241
Riscontro di guida FS-OF 2000	487010

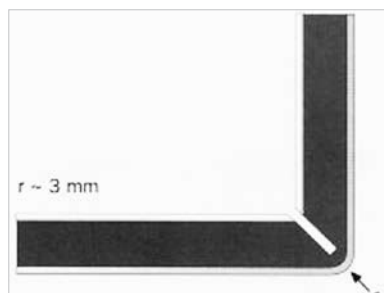
Fresa:

Fresa per scanalature a V HW S8 D18/-90°	491444
Fresa per scanalature a V HW S8 D18/-135°	491443

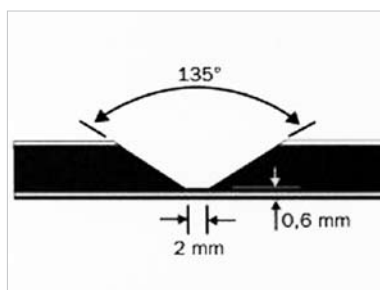
Unità mobile di aspirazione della serie CTL



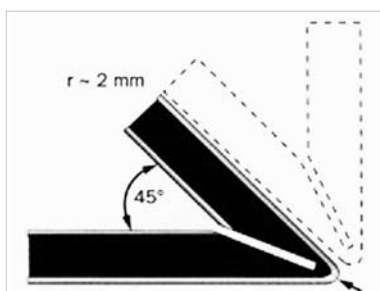
546/08



546/09



546/10



546/11

C

Preparazione/Impostazione

Equipaggiamento di base:

Versione 1:

Con la fresatrice per coibentati PF 1200

- Impiegare la fresa giusta in base all'angolazione (v. fig. 546/9 e 546/11)

Fresa	Angolazione.
Fresa per scanalature a V HW D 118 mm, angolo 90°	Per angolazioni fino a 90° (v. fig. 545/9)
Fresa per scanalature a V HW D 118 mm, angolo 135°	Per angolazioni fino a 135° (v. fig. 545/11)

- Impiegare un rullo tastatore adatto in base allo spessore del pannello in PF 1200

Rullo tastatore	Spessore pannello
Rullo tastatore Alucobond® A3	3 mm
Rullo tastatore Alucobond® A4	4 mm
Rullo tastatore Alucobond® A6	6 mm
Rullo tastatore Alucobond® A8	8 mm

Versione 2:

Con la fresatrice verticale

- Impiegare la fresa giusta in base all'angolazione (v. fig. 546/9 e 546/11)

Fresa	Angolazione.
Fresa per scanalature a V HW S8 D18/-90°	Per angolazioni fino a 90° (v. fig. 546/9)
Fresa per scanalature a V HW S8 D18/-135°	Per angolazioni fino a 135° (v. fig. 546/11)

E

Procedimento



546/12

Versione 1:

con la fresatrice per coibentati PF 1200

- Fissaggio del pannello composito Alucobond®
- Segnate la linea di angolazione
- Posizionate il binario di guida con la dima di regolazione e fissatelo con la morsa
- Rimuovete la dima di regolazione
- Regolate il numero di giri della macchina sul livello 6, applicate il tubo di aspirazione
- Applicare la macchina davanti al bordo del pezzo in lavorazione sul binario di guida
- Accendete la macchina e premete lentamente verso il basso finché la piastra di battuta è posizionata sul riscontro di profondità
- Spostate la macchina in avanti lungo il binario di guida
- alla fine del taglio, spegnete la macchina e sollevatela

Consiglio:

Per i tagli ad affondamento occorre fissare al binario di guida il dispositivo di eliminazione del contraccolpo FS-RSP.



546/13

Versione 2:

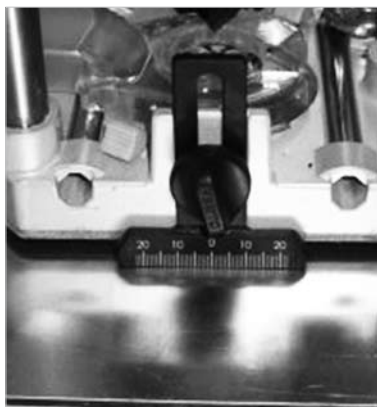
con la fresatrice verticale (nell'esempio della OF 1400 EBQ-Plus)

- Fissaggio dei pannelli compositi Alucobond®
- Contrassegno della linea di angolazione
- Fissate il riscontro di guida sul piano di fresatura
- Fissate il binario di guida con morsetti al pezzo in lavorazione

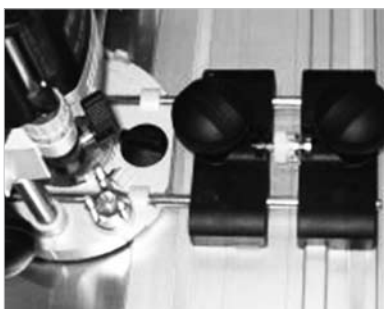
Consiglio:

Occorre fare attenzione ad osservare una distanza di sicurezza X di 5mm tra il bordo del binario di guida e la fresa, ovvero la scanalatura.

- Per poter fresare lungo la traccia, posizionate con precisione la fresa in base alla demarcazione sul piano di fresatura (v. fig. 546/13) e sulla scala del supporto (v. fig. 546/14&14).



546/14



546/15

Consiglio:

Con la regolazione fine è possibile eseguire una regolazione fine della fresa dal binario di guida (v. fig. 546/15).

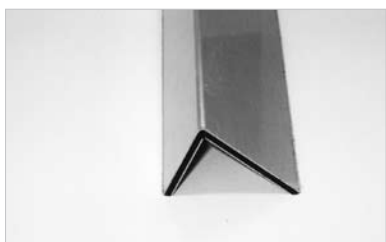


546/16

- Regolate l'impostazione della profondità di fresatura con l'apposito strumento in modo che parte del materiale interno e la lamiera di alluminio di copertura anteriore rimangano intatte (v. fig. 546/17). In qualsiasi momento è possibile regolare la profondità di fresatura con l'apposito strumento della fresatrice verticale.
- Impostate il livello di velocità 3.
- Collegate l'aspiratore alla OF 1400.
- Accendete e affondate la macchina, eseguite la fresatura.



546/17



546/18

Lo spessore ridotto del materiale restante consente poi una piegatura "a mano" (v. fig. 546/18) Non è necessario l'uso di un banco di piegatura.

FESTOOL

L'applicazione presentata nel nostro esempio è raccomandata in quanto frutto di prove e procedure pratiche collaudate. Ciononostante, non è possibile prevedere tutte le condizioni di applicazione possibili. Per questo motivo, escludiamo qualsiasi garanzia relativa alle applicazioni presentate. Si esclude ogni diritto di rivalsa contro Festool legato a problemi derivanti da tali applicazioni. Ad ogni modo, attenersi alle avvertenze di sicurezza e alle istruzioni fornite a corredo del prodotto.

www.festool.it