

N° 551

## Giunzione di profili tondi con battuta circolare della fresa per giunzioni DOMINO



A

### Descrizione

Con il sistema di giunzione DOMINO e la battuta circolare (RA-DF 500) è possibile realizzare giunzioni di profili tondi come quelli eseguiti dal falegname in modo rapido e semplice.



551/01

Avvertenza:

Con la battuta circolare è possibile fresare giunzioni con profilo tondo di diametro 35–60 mm.

**B**

## Macchine/Accessori

Equipaggiamento di base:



551/02



551/03



551/04



551//05

Descrizione, impiego e tipo	Cod. prodotto
Fresatrice per tasselli DOMINO DF 50 Q-Set	574 279
Riscontro circolare RA DF 500	494 847
DOMINO faggio D 5X30/300 BU	494 869
DOMINO faggio D 6X40/190 BU	494 870
DOMINO faggio D 8X40/130 BU	494 871
DOMINO faggio 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
Fresa DOMINO D 5-NL 20 HW-DF 500	493 490
Fresa DOMINO D 6-NL 28 HW-DF 500	493 491
Fresa DOMINO D 8-NL 28 HW-DF 500	493 492
Fresa DOMINO D 10-NL 28 HW-DF 500	493 493
Unità mobile di aspirazione della serie CTM	

## C

## Preparazione/Impostazione



551/06

Prima dei lavori occorre tenere presente quanto segue:

Festool offre per la fresatrice per giunzioni DF 500 Q tasselli di due qualità:

- Tasselli DOMINO in faggio per gli ambienti interni.
- Tasselli DOMINO in Sipo per gli ambienti esterni.

In questo esempio viene descritta la giunzione di un profilo con diametro 35 mm e un angolo di 45° (v. fig. 551/6) i profili si congiungono con un tassello DOMINO faggio 8 x 40 mm.



551/07

Prima della prima giunzione di profili occorre eseguire una fresatura di prova, al fine di garantire una successiva giunzione perfetta.

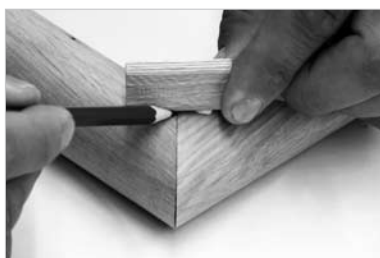
Tale fresatura si esegue in questo modo:

- spostate la battuta circolare completamente sul piano della fresatrice per giunzioni DOMINO e fissatela con le manopole a destra e a sinistra sulla battuta circolare (v. fig. 551/17).



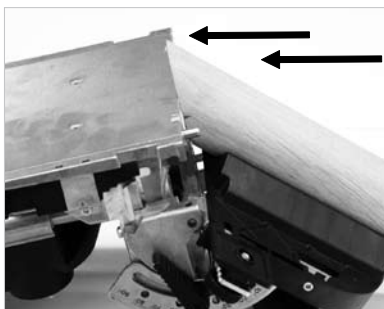
551/08

- Regolate l'angolo di taglio dei profili circolari (nell'esempio 45°) sul dispositivo di regolazione dell'angolo del piano della fresatrice per giunzioni DOMINO (v. fig. 551/8).



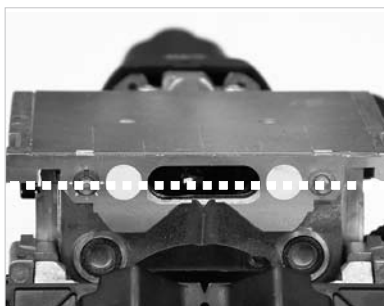
551/09

- Per posizionare centralmente il tassello, si posizionano i profili circolari l'uno rispetto all'altro nello stesso modo in cui verranno poi congiunti con i tasselli DOMINO. Segnate la posizione dei tasselli con una penna (v. fig. 551/9).



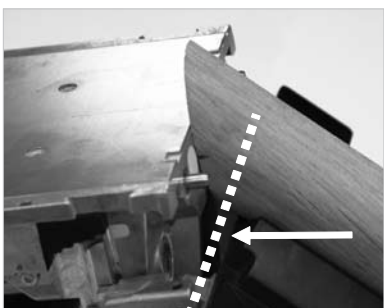
551/10

- Posizionate il profilo circolare a filo sulla battuta circolare della fresatrice per giunzioni DOMINO (v. fig. 551/10).
- Con i segni eseguiti per la posizione dei tasselli, regolate ora l'altezza del piano della fresatrice per giunzioni DOMINO.



551/11

- I due punti centrali del blocco di battuta del piano di fresatura formano una linea retta (v. fig. 551/11).



551/12

- L'altezza del piano della fresatrice per giunzioni DOMINO si regola in modo tale che il segno precedentemente eseguito per la posizione del tassello e la linea retta si trovino alla stessa altezza (v. fig. 551/12).
- Per impostare la corretta altezza del piano si impiega la leva di bloccaggio (v. fig. 551/13).



551/13

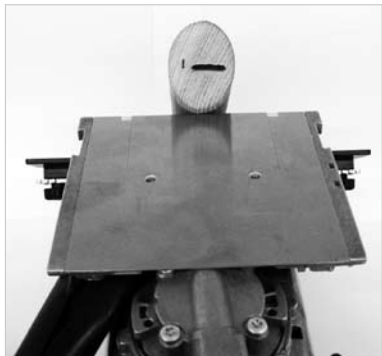
una volta eseguite le impostazioni è possibile iniziare la fresatura di prova.

- Collegate il tubo di aspirazione alla macchina e all'aspiratore ed eseguite la fresatura.



551/14

Dopo la giunzione della fresatura di prova si nota una lieve differenza di precisione (v. fig. 551/14).



551/15

Nella fig. 551/15 il foro di fresatura è spostato dal centro del profilo circolare. A questo punto occorre eseguire le seguenti correzioni:

- Aprite le due viti di bloccaggio (v. fig. 551/16).
- Sui lati esterni della battuta circolare sono posizionate due viti di regolazione che si possono regolare con una chiave a brugola (v. fig. 551/17).

Per orientare correttamente la fresa e quindi il foro di fresatura al centro della battuta circolare, a seconda della direzione di spostamento, si avvitano o svitano le viti a destra o a sinistra.

Consiglio:

Le viti hanno filettatura M5 con passo di 0,8 mm. Ciò significa che per ogni rotazione della vite si ottiene uno spostamento della battuta circolare sul piano di fresatura DOMINO di 0,8 mm.

Ovvero:

- per uno spostamento di 1,6 mm (pari a 2 rotazioni) sul lato sinistro occorre eseguire anche sul lato destro uno spostamento in direzione opposta di 1,6 mm (pari a 2 rotazioni).
- Una volta terminate le impostazioni stringere le viti di bloccaggio (v. fig. 551/16) e proseguire il processo di fresatura.

Dopo questa regolazione è possibile fresare giunzioni di profili circolari in modo rapido e preciso.

Nota:

Questa impostazione viene eseguito solo una volta! Quando si riapplica la macchina dopo averla smontata non sarà più necessario eseguire questa regolazione.



551/16



551/17

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