

Nr 545



Fräsa Dibond®-komoundskivor

A

Beskrivning

Komoundskivor i aluminium som exempelvis Dibond® används såväl inomhus som utomhus.

Tack vare den slitstarka strukturlackeringen är materialet idealiskt för tillverkning av tak- och väggbeklädnader, hyllor, skyltar och olika slags paneler. Dibond® används ofta vid konstruktion av mässmontrar samt visningsställ och annan butikinredning.

Dibond®-komoundplattor kan formas med en mycket enkel bearbetningsteknik. Genom denna så kallade fräskantsteknik kan man tillverka formdelar av de mest olika typer och storlekar.

I detta användningsexempel beskrivs hur man kan bearbeta dessa komoundskivor med hjälp av en plattfräs PF 1200 eller handöverfräs OF 1010, OF 1400 och OF 2000 från Festool.



545/01



545/02



545/03



545/04



545/05



545/06



545/07

På baksidan av Dibond®-komponentskivorna kan man fräsa in V-formade eller rätvinkliga spår med en skiv- eller formfräs. Aluminiumplåten på framsidan och en del av kärnmaterialet blir då kvar. Eftersom det kvarvarande materialet är så tunt kan man bocka kanterna "för hand". Ingen bockningsmaskin behövs. Spårformen avgör bockningsradien.

B

Maskiner/tillbehör

Grundutrustning:

Variant 1:

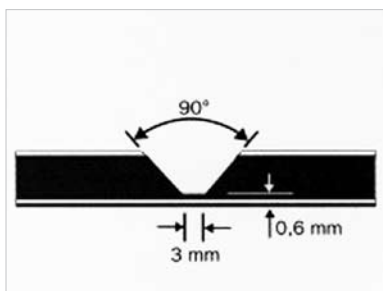
Med plattfräs PF 1200

Benämning	Art.nr
Plattfräs PF 1200 E-Plus Dibond	574220
V-notfräs HW D 118 mm, vinkel 90°	491470
V-notfräs HW D 118 mm, vinkel 135°	491471
Avkänningsrulle för plattfräs Dibond® D2	491542
Avkänningsrulle för plattfräs Dibond® D3	491543
Avkänningsrulle för plattfräs Dibond® D4	491544
Avkänningsrulle för plattfräs Dibond® D6	491545
Längdstopp FS-RSP	491582
Dammsugare i CTL-serien	

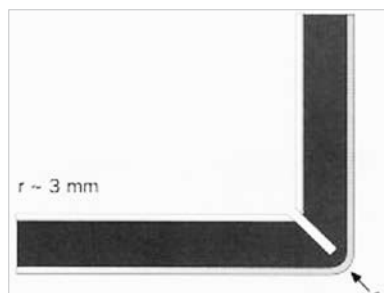
Variant 2:

Med handöverfräs

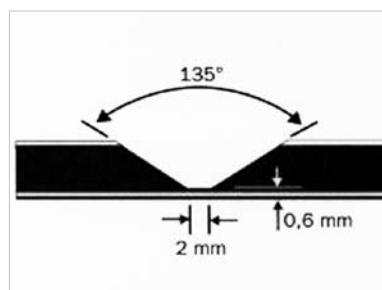
Benämning	Art.nr
OF 1010 EBQ-Plus	574233
Styranslag FS-OF 1000	488752
OF 1400 EBQ-Plus	574243
Styranslag FS-OF 1400	492601
OF 2000 E/1-Plus	574241
Styranslag FS-OF 2000	487010
Fräs:	
V-notfräs HW S8 D18/-90°	491444
V-notfräs HW S8 D18/-135°	491443
Dammsugare i CTL-serien	



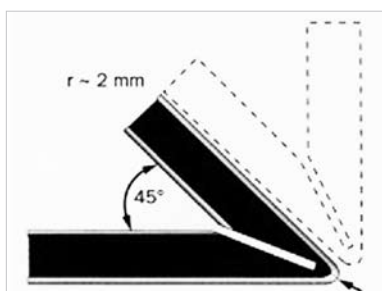
545/08



545/09



545/10



545/11

C

Förbereda/ställa in

Grundutrustning:

Variant 1:

Med plattfräs PF 1200

- Välj rätt fräs för den aktuella bockningen (se bild 545/9 och 545/11)

Fräs	Bockning
V-notfräs HW D 118 mm, vinkel 90°	För bockningar upp till 90° (se bild 545/9)
V-notfräs HW D 118 mm, vinkel 135°	För bockningar upp till 135° (se bild 545/11)

- Sätt i en avkänningsrulle i PF 1200 som passar till skivans tjocklek:

Avkänningsrulle	Skivans tjocklek
Avkänningsrulle Dibond® 2	2 mm
Avkänningsrulle Dibond® 3	3 mm
Avkänningsrulle Dibond® 4	4 mm
Avkänningsrulle Dibond® 5	5 mm

Variant 2:

Med handöverfräs (i detta exempel OF 1400 EBQ)

- Välj rätt fräs för den aktuella bockningen (se bild 545/9 och 545/11)

Fräs	Bockning
V-notfräs HW D 118 mm, vinkel 90°	För bockningar upp till 90° (se bild 545/9)
V-notfräs HW D 118 mm, vinkel 135°	För bockningar upp till 135° (se bild 545/11)

E

Tillvägagångssätt



545/12

Variant 1:

Med plattfräs PF 1200

- Fäst Dibond®-compoundskivorna
- Markera bockningslinjen
- Positionera styrskenan med inställningstolken och sätt fast den med skruvtingar
- Ta bort inställningstolken
- Ställ in maskinens varvtal på steg 6, anslut sugslangen
- Placera maskinen på styrskenan framför arbetsobjektets kant
- Koppla till maskinen och tryck den långsamt nedåt tills anslagsplattan ligger an mot djupanslaget
- För maskinen framåt längs styrskenan
- Koppla ifrån maskinen vid snittets ände och sväng den uppåt

Tips:

Vid sänksnitt ska man fästa längdstoppet FS-RSP på styrskenan pga rekylrisken bakom maskinen.



545/13

Variant 2:

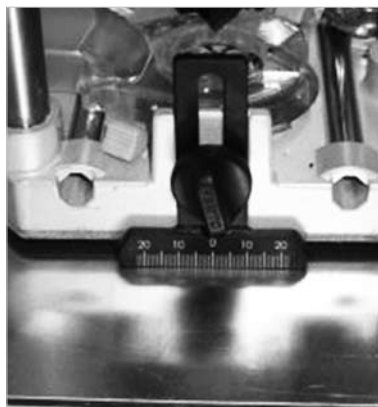
Med handöverfräs

- Fäst Dibond®-compoundskivorna
- Markera bockningsområdet
- Sätt fast styranlaget på fräsbordet
- Sätt fast styrskenan på arbetsobjektet med skruvtingar

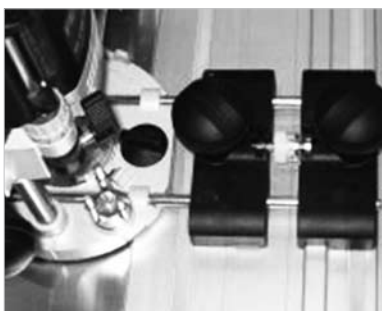
Tips:

Se till att det alltid finns ett säkerhetsavstånd X på 5 mm mellan styrskenans framkant och fräsen respektive spåret.

- För att fräsa utmed ritsen kan man positionera fräsen exakt med hjälp av markeringen på fräsbordet (se bild 545/13) och skalan på stödet (se bild 545/14).



545/14



545/15

Tips:

Med fininställningen kan man finjustera avståndet mellan fräsen och styrskenan (se bild: 545/15).

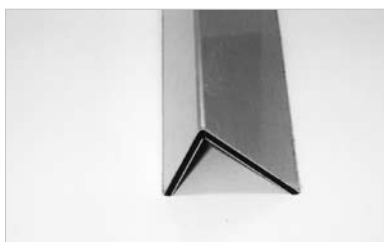


545/16

- Fräsdjupet regleras med fräsdjupsinställningen på ett sådant sätt att en del av kärnmaterialet och den främre aluminiumplåten blir kvar (se bild 545/17). Man kan när som helst efterjustera fräsdjupet med hjälp av handöverfräsens fräsdjupsinställning.
- Ställ in varvtalssteg 3.
- Anslut dammsugaren till OF 1400.
- Koppla till maskinen, sänk ner den och skjut den parallellt på styrskenan.



545/17



545/18

Eftersom det kvarvarande materialet är så tunt kan man nu bocka kanterna "för hand" (se bild 545/18). Ingen bockningsmaskin behövs.

FESTOOL

Vårt användningsexempel är en rekommendation som utarbetats vid praktisk användning. De olika ramvillkoren är dock inget som vi kan påverka. Därför frånskriver vi oss all garanti. Inga rättsliga anspråk kan av dessa skäl ställas gentemot Festool. Följ alltid säkerhetsanvisningarna och bruksanvisningen som medföljer varje produkt.

www.festool.com