

Nr 546

Fräsa Dibond®-skivor

**A**

Beskrivning

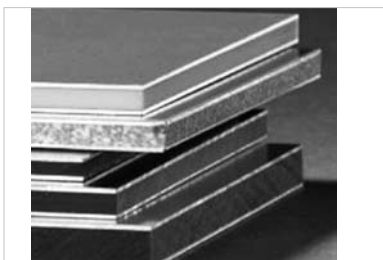
Alucobond®-kompondskivor kan formas genom en mycket enkel bearbetningsteknik. Genom denna så kallade fräskantsteknik kan man tillverka formdelar av de mest olika typer och storlekar.

Aluminium-kompoundskivor används inte bara vid konstruktion av mässmontrar, utan även vid montering av fasader.

I detta användningsexempel beskrivs hur man kan bearbeta dessa kompondskivor med hjälp av plattfräsen PF 1200 eller handöverfräsarna OF 1010, OF 1400 och OF 2000 från Festool.



546/01



546/02



546/03



546/04



546/05



546/06



546/07

På baksidan av Alucobond®-compoundskivorna 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 Alucobond®	574197
V-notfräs HW D 118 mm, vinkel 90°	491470
V-notfräs HW D 118 mm, vinkel 135°	491471
Avkänningsrulle för plattfräs Alucobond® A3	491538
Avkänningsrulle för plattfräs Alucobond® A4	491539
Avkänningsrulle för plattfräs Alucobond® A6	491540
Avkänningsrulle för plattfräs Alucobond® A8	491541
Längdstopp FS-RSP	491582

Dammsugare i CTL-serien

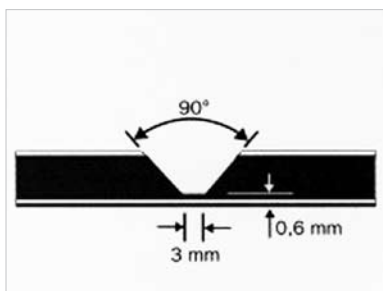
Variant 2:
Med handöverfräs (i detta exempel OF 1400 EBQ)

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

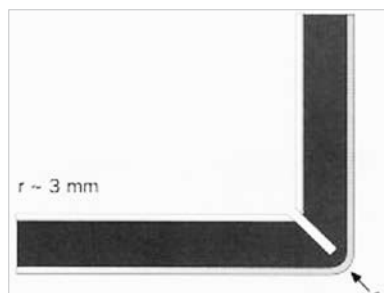
Fräs:

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

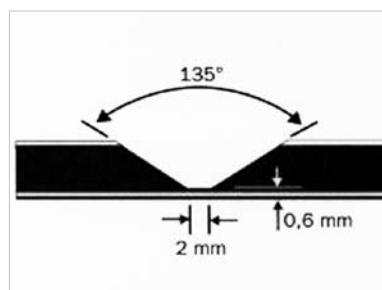
Dammsugare i CTL-serien



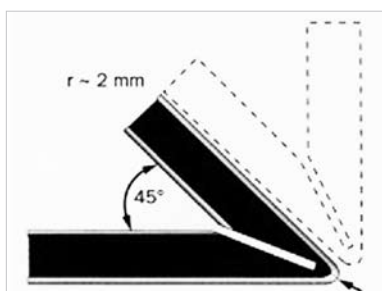
546/08



546/09



546/10



546/11

C

Förbereda/ställa in

Grundutrustning:

Variant 1:

Med plattfräs PF 1200

- Välj rätt fräs för den aktuella bockningen (se bild 546/9 och 546/11)

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 Alucobond® A3	3 mm
Avkänningsrulle Alucobond® A4	4 mm
Avkänningsrulle Alucobond® A6	6 mm
Avkänningsrulle Alucobond® A8	8 mm

Variant 2:

Med handöverfräs

- Välj rätt fräs för den aktuella bockningen (se bild 546/9 och 546/11)

Fräs	Bockning
V-notfräs HW S8 D18/-90°	För bockningar upp till 90° (se bild 546/9)
V-notfräs HW S8 D18/-135°	För bockningar upp till 135° (se bild 546/11)

E

Tillvägagångssätt



546/12

Variant 1:

Med plattfräs PF 1200

- Sätt fast Alucobond®-compoundskivan
- 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.



546/13

Variant 2:

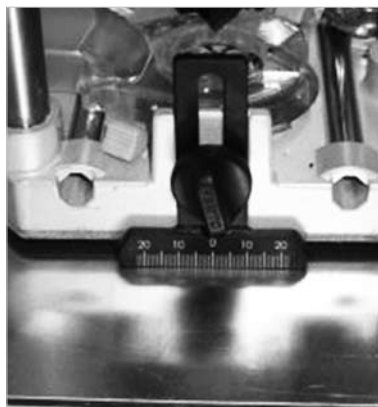
Med handöverfräs (i detta exempel OF 1400 EBQ-Plus)

- Sätt fast Alucobond®-compoundskivorna
- Markera bockningslinjen
- Sätt fast styranslaget på fräsbordet
- Sätt fast styrskenan på arbetsobjektet med skruvtingar

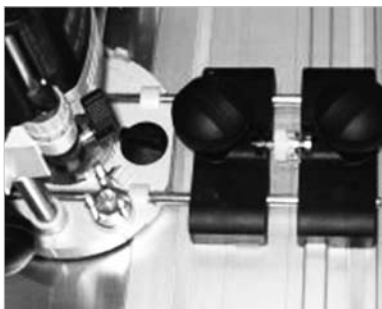
Tips:

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

- För att fräsa utmed ritsen kan man positionera fräsen exakt med hjälp av markeringen på fräsbordet (se bild 546/13) och skalan på stödet (se bild 546/14).



546/14



546/15

Tips:

Med fininställningen kan man finjustera avståndet mellan fräsen och styrskenan (se bild: 546/15).

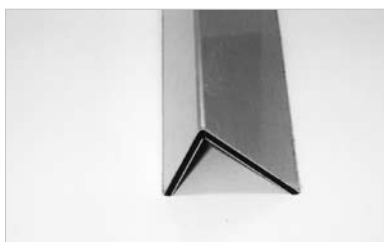


546/16

- Fräsdjupet regleras med fräsdjupsinställningen på ett sådant sätt att en del av kärnmaterialet och den främre aluminiumplåten blir kvar (se bild 546/17). 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 ned den och börja fräsa.



546/17



546/18

Eftersom det kvarvarande materialet är så tunt kan man nu bocka kanterna "för hand" (se bild 546/18). 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