

Nr 530

Wyfrezowywanie okręgów przy użyciu szablonu wielofunkcyjnego MFS



A

Opis

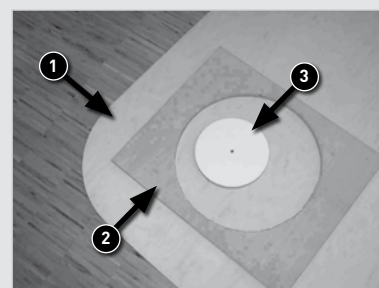
Z pomocą szablonu wielofunkcyjnego MFS 400 lub MFS 700 można łatwo i szybko wyfrezowywać tuki (1), wybrania okrągłe (2) i okręgi (3).

Zastosowania: Obudowy głośników, wycięcia na przeszklenie, wykonywanie ład, wbudowywanie umywalk i inne.

Maksymalny promień tuku wyfrezowywanego przy użyciu danego szablonu MFS można określić na podstawie poniższej tabeli. Należy uwzględnić jednak średnicę frezu \emptyset oraz wariant promienia, który ma być wykonany!

MFS 400		
	Wymiar odniesienia [mm]	Obliczenie
maks. promień zewnętrzny	306	$306 + \text{średnica frezu} / 2$
maks. promień wewnętrzny	306	$306 - \text{średnica frezu} / 2$
min. promień zewnętrzny	37	$37 + \text{średnica frezu} / 2$
min. promień wewnętrzny	37	$37 - \text{średnica frezu} / 2$

MFS 700		
	Wymiar odniesienia [mm]	Obliczenie
maks. promień zewnętrzny	606	$606 + \text{średnica frezu} / 2$
maks. promień wewnętrzny	606	$606 - \text{średnica frezu} / 2$
min. promień zewnętrzny	37	$37 + \text{średnica frezu} / 2$
min. promień wewnętrzny	37	$37 - \text{średnica frezu} / 2$



530/01

Przykład: Przy zastosowaniu frezu $\emptyset 12$ mm możliwe są następujące wielkości promieni:

	MFS 400	MFS 700
maks. promień (mm)		
zewnętrzny	312	612
wewnętrzny	300	600
min. promień (mm)		
zewnętrzny	43	43
wewnętrzny	31	31

B

Potrzebne wyposażenie



530/02

Wyposażenie	Nr zamów.
Szablon wielofunkcyjny MFS 400 lub MFS 700	492610 492611
Frezarka górnwrzeczionowa OF 1010 lub OF 1400 lub OF 2200	* * *
Zamocowanie pierścienia kopiującego (zawarte w zakresie dostawy MFS)	
Pierścień kopiujący \varnothing 30 mm (zawarty w zakresie dostawy OF 1400 i OF 2200)	
Frez do wpustów	*
Odkurzacz mobilny serii CT	*
Wiertło spiralne 8 mm z ktem centrującym	492517

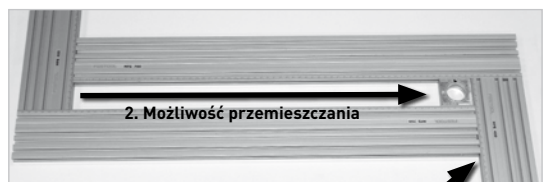
* Prosimy wybrać odpowiedni numer zamówieniowy z katalogu głównego lub ze strony internetowej Festool.

C

Przygotowanie/ustawienie

W pierwszej kolejności należy zmontować szablon wielofunkcyjny według instrukcji, osadzić w nim zamocowanie pierścienia kopiującego oraz stworzeń centrujący (patrz punkt 5.4 w Instrukcji obsługi).

Zamocowanie pierścienia kopiującego należy ustawić w taki sposób, aby mógł się on swobodnie przesuwać na całej długości otworu MFS. W tym celu należy przesunąć zamocowanie pierścienia kopiującego do jednego naroża i zablokować śrubą mocującą (Ilustr. 530/03). Następnie przesunąć zamocowanie pierścienia kopiującego do następnego naroża, dokręcić śrubę mocującą MFS i sprawdzić możliwość przemieszczania pierścienia kopiującego.



530/03

Ustawienie szablonu wielofunkcyjnego

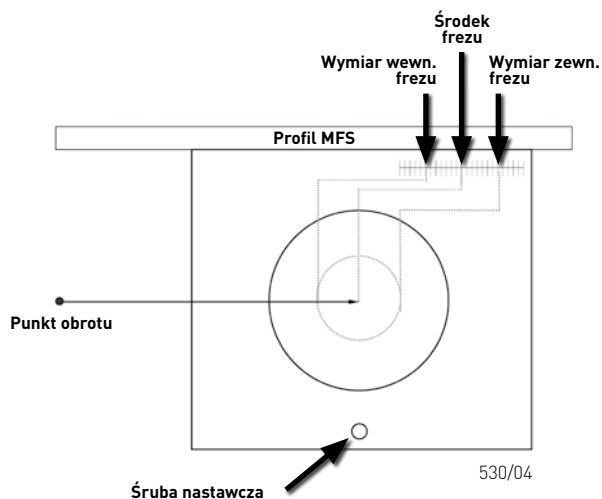
1. Odnośnie promienia zewnętrznego:

na skali MFS ustawić wielkość promienia minus $\frac{1}{2}$ średnicy frezu \varnothing , np. promień 200 mm - (\varnothing frezu 14 mm / 2) = 193 mm „0” noniusza zamocowania pierścienia kopiującego ustawić w pozycji, w której pokrywa się z wartością 193 na skali MFS.

2. Odnośnie promienia wewnętrznego:

na skali MFS ustawić wielkość promienia plus $\frac{1}{2}$ średnicy frezu \varnothing , np. promień 200 mm + (\varnothing frezu 14 mm / 2) = 207 mm „0” noniusza zamocowania pierścienia kopiującego ustawić w pozycji, w której pokrywa się z wartością 207 na skali MFS.

- Zamocowanie pierścienia kopiującego przymocować do profilu MFS.



530/04

Przygotowanie frezarki górnwrzecionowej

- Zamontować we frezarce górnwrzecionowej pierścień kopiujący $\varnothing 30$ mm i wycentrować za pomocą czopu centrującego (nie dotyczy OF 1400 i OF 2200).
- Założyć ostonę ssącą i przyłączyć wąż ssący.
- Zamocować we frezarce frez do wpustów.
- Ustawić prędkość obrotową na stopień 6.
- W środku obrotu wywiercić w obrabianym materiale otwór o średnicy 8 mm.

D

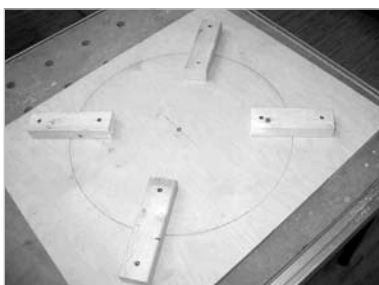
Sposób postępowania



530/05



530/06



530/07

- Szablon wielofunkcyjny z zamontowaną w nim tuleją obrotową osadzić w otworze wywierconym w materiale (Ilustr. 530/05).
- Frezarkę pierścieniem kopiującym wstawić w otwór elementu mocującego pierścień.

- Ustawić frez na głębokość frezowania.
- Frezować prowadząc szablon wielofunkcyjny wraz z frezarką górnwrzecionową przeciwbieżnie (w kierunku ruchu wskazówek zegara) do zaznaczonego miejsca lub punktu początkowego frezowania (okrąg) (Ilustr. 530/06).

Wskazówka: W przypadku wyfrezowywania całych okręgów na wskroś należy mieć na uwadze, że środek, wokół którego obracamy MFS, nie jest już pewnie ustalony. Dlatego w celu zagwarantowania pewnej pozycji środka, na tylnej stronie obrabianego materiału powinno się przymocować trzy lub cztery pomocnicze elementy drewniane, łączące płaszczyznę wycinanego okręgu z resztą materiału (Ilustr. 530/07). Przy wyfrezowywaniu okręgu zostaną one jedynie náfrezowane, ale nadal będzie zapewnione pewne połączenie materiału.

FESTOOL

Nasz przykład zastosowania jest sprawdzonym i wypróbowanym w praktyce sposobem postępowania, który możemy Państwu polecić. Jednak różne warunki i parametry, z jakimi mają Państwo do czynienia, pozostają poza naszym wpływem. Dlatego wykluczamy wszelką gwarancję. Stąd też nie mogą być wysuwane przeciwko nam ewentualne roszczenia prawne. W każdym przypadku należy postępować zgodnie ze wskazówkami dotyczącymi bezpieczeństwa oraz instrukcją obsługi, dotaczanymi do każdego produktu.

www.festool.pl