

№ 528

Фрезерование радиусов и сегментов при помощи универсального фрезерного шаблона MFS

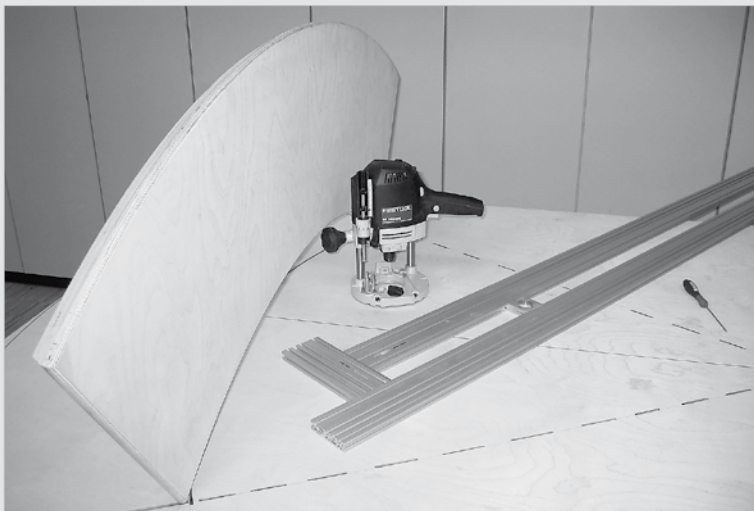


A

Описание

При помощи универсального фрезерного шаблона MFS и вертикального фрезера Festool OF 1400 или OF 2200 можно фрезеровать радиусы и сегменты.

В данном примере описан процесс изготовления круглой столешницы барной стойки глубиной 400 мм из мультиплекса. Исходный размер квадратной заготовки 150 x 150 см.



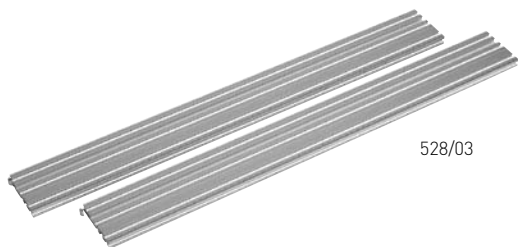
528/01

B

Необходимое оснащение



528/02



528/03



528/04



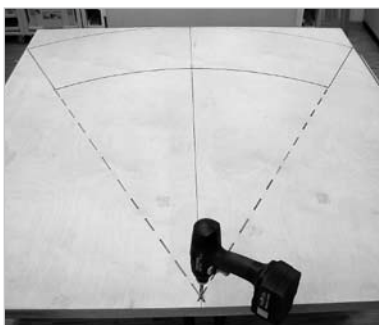
528/05

Исполнение	№ для заказа
Универсальный фрезерный шаблон MFS 400 (рис. 528/02) или MFS 700	492610 492611
Удлинительный профиль MFS VP 2000 с соединителями (рис. 528/03)	492726
Вертикальный фрезер OF 1400 (рис. 528/04) или вертикальный фрезер OF 2200 (рис. 528/05)	*
Крепление копировального кольца (входит в комплект поставки MFS)	
Центрирующий штифт (входит в комплект поставки MFS)	
Копировальное кольцо Ø 30 мм (входит в комплект поставки OF 1400 и OF 2200)	
Пазовая фреза D 16 мм	491091
Винтовые струбицы FSZ	489570
Пила TS 55	*
Аккумуляторная дрель-шурупверт, напр., Т 12+3 / Т 15+3	*
Пылеудаляющий аппарат серии СТ	*
Другая оснастка:	
• Сверло 8 мм с центрирующим острием	492517
• Двусторонний скотч (опция)	
• Надежное основание, напр., многофункциональный стол MFT	495315

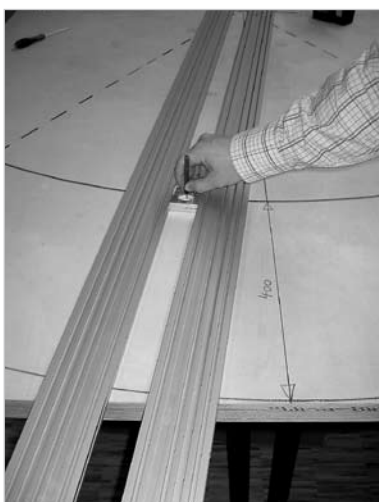
* № для заказа см. в основном каталоге Festool или на сайте компании.

C

Подготовка/настройка



528/06

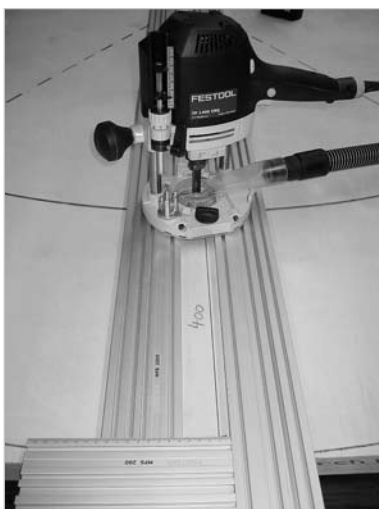


528/07

Сегментный элемент изначально не имеет определённого центра, как, например, окружность. Поэтому сегментный элемент надлежит полностью начертить для определения лежащего за его пределами центра.

- Отметьте на заготовке ось.
- На оси отметьте наружный радиус и затем внутренний радиус.
- Затем отметьте нужную длину дуги на одинаковое расстояние вправо и влево от центра (прерывистая линия).
- Установите шаблон MFS согласно "Руководству по эксплуатации". В данном случае удлинительные профили MFS VP 2000 соединяются двумя короткими профилями MFS VP 200 или VP 400.
- Отрегулируйте крепление копировального кольца таким образом, чтобы оно свободно перемещалось по всей длине паза стола MFS. Это необходимо для быстрого и точного перемещения крепления. Затем переместите крепление копировального кольца в угол, сдвиньте вместе элементы профиля MFS и зафиксируйте при помощи крепежного винта. Далее переместите крепление копировального кольца в другой угол, затяните крепежный винт на MFS и проверьте подвижность крепления копировального кольца.
- Сдвиньте центрирующий штифт в самый внутренний паз MFS VP 2000 и зафиксируйте.
- На оси заготовки отметьте отверстие 8 мм для центрирующего штифта.
- Просверлите отверстие 8 мм в заготовке (рис. 528/06).
- Закрепите фрезу в вертикальном фрезере (хвостовик не менее чем на 2/3 должен войти в зажимную цангу).
- Вставьте копировальное кольцо в фрезер.
- Установите максимальную глубину фрезерования и зафиксируйте при помощи ограничителя глубины.

Совет: При помощи MFS можно разметить контур сегментного элемента (рис. 528/07).



528/08

Регулировка MFS

- Вставьте MFS центрирующим штифтом в отверстие заготовки.
- Отверните крепление копировального кольца, вставьте в него вертикальный фрезер и подведите фрезер к разметке наружного радиуса.
- Приставьте фрезу к поверхности заготовки.
- Затем, повернув фрезу рукой, выровняйте по разметке линию реза фрезы. При фрезеровании внутреннего радиуса выполните те же действия.
- Зафиксируйте крепление копировального кольца посредством закручивания установочного винта.
- Установите на вертикальный фрезер устройство для удаления пыли и закрепите всасывающий шланг.

Совет: Чтобы не повредить MFT или нижнюю конструкцию, заготовку следует установить на опоры в 3 - 4 точках. Это предотвратит опрокидывание заготовки на основании.

D

Порядок действий



528/09



528/10



528/11

- Закрепите заготовку винтовыми струбцинами на MFT.
- Произведите врезание на первую глубину фрезерования (по мультиплексу макс. 5 – 8 мм на операцию) на кромке сегментного элемента.
- По часовой стрелке отфрезеруйте контур сегментного элемента.
- Далее за несколько проходов (глубина фрезерования увеличивается) отфрезеруйте сегментный элемент.
- После фрезерования наружного радиуса, как описано в пункте „Регулировка MFS“, отрегулируйте внутренний радиус.
- Обработайте внутренний радиус согласно описанию.

По окончании фрезерования при помощи пилы TS 55 можно отрезать сегментный элемент по длине.

Порядок действий при пилении:

- Выровняйте шину-направляющую по разметке и закрепите.
- Отрегулируйте на TS 55 глубину пиления при помощи ограничителя глубины.
- Выберите ступень частоты вращения 6.
- Отпилите сегментный элемент по разметке.
- С другой стороны произведите обработку аналогичным образом.

Важно: При опускании пильный диск не должен касаться заготовки, в противном случае, возможна отдача.

FESTOOL

Приведенный пример проверен на практике и может быть использован в качестве надежной рекомендации. Однако мы не можем учесть все возможные варианты. Поэтому мы не даем каких-либо гарантий. В связи с этим возможные претензии в адрес Festool к рассмотрению не принимаются. Всегда соблюдайте прилагаемые к изделию указания по технике безопасности и руководство по эксплуатации.

www.festool.ru