

№ 551

Соединение круглых профилей с использованием упора для круглых заготовок пазово-дюбельного фрезера DOMINO



A

Описание

Система соединения DOMINO в сочетании с упором для круглых заготовок (RA-DF 500) позволяет легко и быстро выполнять соединения круглых профилей на профессиональном уровне, что часто требуется при изготовлении таких столярных конструкций, как столы, лестницы и т. д.



551/01

Указание:

С помощью упора для круглых заготовок можно соединять круглые профили диаметром от 35 до 60 мм.

B

Машины/оснастка

Стандартная комплектация:



551/02



551/03



551/04



551//05

Наименование	№ для заказа
Пазово-дюбельный фрезер DOMINO DF 500 Q-Set	574 279
Упор для круглых заготовок RA DF 500	494 847
Вставной шип DOMINO Ø 5x30/300 BU	494 869
Вставной шип DOMINO Ø 6x40/190 BU	494 870
Вставной шип DOMINO Ø 8x40/130 BU	494 871
Вставной шип DOMINO Ø 8x50/100 BU	494 872
Вставной шип DOMINO Ø 5x30/300 MAU	494 869
Вставной шип DOMINO Ø 6x40/190 MAU	494 870
Вставной шип DOMINO Ø 8x40/130 MAU	494 871
Вставной шип DOMINO Ø 10x50/85 MAU	494 873
Фреза DOMINO D 5-NL 20 HW-DF 500	493 490
Фреза DOMINO D 6-NL 28 HW-DF 500	493 491
Фреза DOMINO D 8-NL 28 HW-DF 500	493 492
Фреза DOMINO D 10-NL 28 HW-DF 500	493 493
Пылеудаляющий аппарат серии CTL	

С

Подготовка/регулировка



551/06

Примите во внимание следующее:

Festool предлагает два различных варианта шипов для пазово-дюбельного фрезера DOMINO DF 500 Q:

- Вставной шип DOMONO из древесины бука для использования в помещениях
- Вставной шип DOMINO из древесины сипо для использования вне помещений.

В данном примере наглядно показывается процесс соединения круглых профилей диаметром 35 мм и углом 45° (см. рис. 551/6). Для соединения профилей используется вставной шип DOMINO из древесины бука 8 x 40 мм.

Перед началом основных работ следует выполнить пробное фрезерование для обеспечения плотности соединения профилей в дальнейшем. Оно выполняется следующим образом:



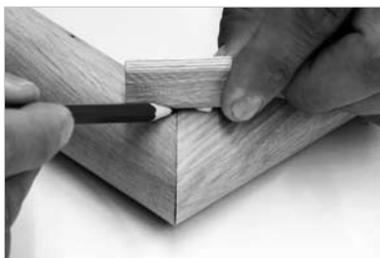
551/07

- Надвиньте упор для круглых заготовок до конца на опорную плиту пазово-дюбельного фрезера DOMINO и зафиксируйте его с помощью барашковых винтов, расположенных с левой и с правой стороны упора (см. рис. 551/7).



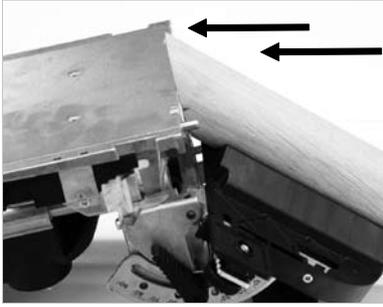
551/08

- Отрегулируйте угол пиления круглых профилей (в данном примере 45°) с помощью системы регулировки угла опорной плиты пазово-дюбельного фрезера DOMINO (см. рис. 551/8).



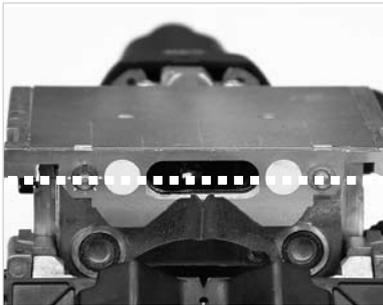
551/09

- Чтобы вставной шип DOMINO располагался точно по центру, круглые профили должны быть уложены так, как они в дальнейшем будут соединяться с помощью шипа. Разметьте место расположения шипа (см. рис. 551/9).



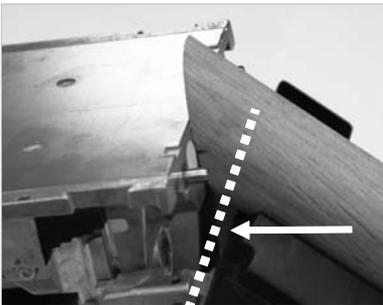
551/10

- Приложите круглый профиль заподлицо к упору для круглых заготовок фрезера DOMINO (см. рис. 551/10).
- Отрегулируйте высоту опорной плиты пазово-дюбельного фрезера по отметке места расположения вставного шипа DOMINO.



551/11

- Две средние точки опорной пластины образуют прямую линию (см. рис. 551/11).



551/12

- Высота опорной плиты пазово-дюбельного фрезера DOMINO регулируется таким образом, чтобы предварительно нанесённая отметка места расположения вставного шипа и прямая линия находились на одном уровне (см. рис. 551/12).

- Используйте для фиксации высоты опорной плиты зажимной рычаг (см. рис. 551/13).



551/13

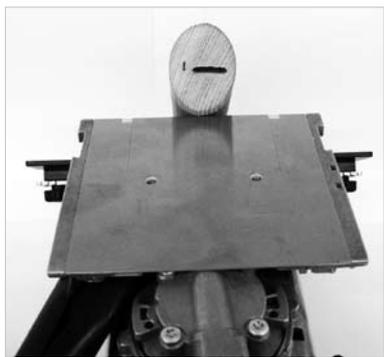
После завершения всех регулировок можно приступать к пробному фрезерованию.

- Подсоедините всасывающий шланг к фрезеру и пылесосу и выполните фрезерование.



551/14

При соединении круглых профилей после пробного фрезерования может выявиться небольшое отклонение в точности соединения (см. рис. 551/14).



551/15

На рис. 551/15 фрезерованное отверстие несколько смещено относительно центра круглого профиля. В этом случае необходимо выполнить следующее:

- Ослабьте оба стяжных винта (см. рис. 551/16).
- На внешних сторонах упора для круглых профилей имеется по два регулировочных винта, которые могут регулироваться с помощью ключа с внутренним шестигранником 2 мм (см. рис. 551/17).



551/16

Чтобы выровнять фрезу и, тем самым, фрезеруемое отверстие точно по центру упора, следует глубже ввернуть винты с левой или с правой стороны или, напротив, вывернуть на противоположной стороне (в зависимости от направления смещения).

Рекомендация:

Винты имеют резьбу М5 с шагом 0,8 мм. Это означает, что смещение упора на опорной пластине составляет 0,8 мм на каждый полный оборот винта.

Это означает:

- При смещении 1,6 мм (соответствует 2 полным оборотам винта) на левой стороне следует выполнить смещение на 1,6 мм (соответствует 2 полным оборотам винта) также на противоположной стороне.
- После завершения всех регулировок затяните стяжные винты (см. рис. 551/16) и продолжите работу.



551/17

Такая дополнительная регулировка позволит быстро и точно выполнить фрезерование отверстий для соединения круглых профилей.

Примечание:

Эта регулировка выполняется один раз! В случае снятия упора для круглых профилей с инструмента при его повторной установке эта регулировка не требуется.

FESTOOL

Описанный способ обработки проверен и хорошо зарекомендовал себя на практике. Однако мы не можем учесть все возможные варианты. Поэтому мы не даём 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