

Фрезерование изогнутых деталей при помощи универсального фрезерного шаблона MFS

Описание



Рис. 529/1

При помощи фрезера и универсального шаблона, кроме круглых деталей, можно изготавливать сегментные формы. Данный пример дает описание изготовления панели стойки бара из мультиплекса. Столешница имеет толщину 40 см. Исходный размер панели – квадрат, размеры 150x150 мм. В заключение кромку можно дополнительно спрофилировать.

Инструменты/оснастка

Необходима устойчивая рабочая поверхность, например, стол многофункциональный MFT.



Рис. 529/2

Шаблон MFS 400, рис. 529/2 № для заказа 492 610

или шаблон MFS 700 № для заказа 492 611

Профили-удлинители MFS VP 2000, рис. 529/3 № для заказа 492 726

Фрезер OF 1400 EBQ, рис. 529/4 № для заказа 574 405

или фрезер OF 2000 E/1 № для заказа 574 106

Приспособление для фрезерования окружностей (в комплекте MFS)

Центрирующий штифт (в комплекте MFS)

Копировальное кольцо D 30 мм

(в комплекте поставки OF 1400 и OF 2000).



Рис. 529/3

Пазовая фреза D 16 мм № для заказа 491 091

Струбцины винтовые № для заказа 489 570

Погружная пила TS 55 EBQ-Plus-FS № для заказа 561 166

Аккумуляторная дрель, например, TDK 12 FX № для заказа 564 131

Пылеудаляющий аппарат CTM



Рис. 529/4

Прочая оснастка:

- Спиральное сверло с центрирующим шипом 8 мм № для заказа 492 517
- двусторонняя клейкая лента (опция)

Приводимый нами пример использования является рекомендацией, испытанной и зарекомендовавшей себя на практике. Различные условия в каждом конкретном случае не могут быть учтены нами полностью. Поэтому каких-либо гарантий в данной связи не предоставляется. Исключается предъявление каких-либо претензий по данному вопросу. В любом случае следует соблюдать указания по технике безопасности и положения руководства по использованию продукта.

Подготовка/ настройка

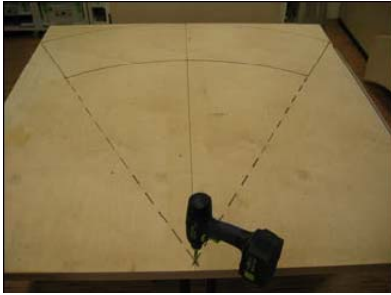


Рис. 529/5

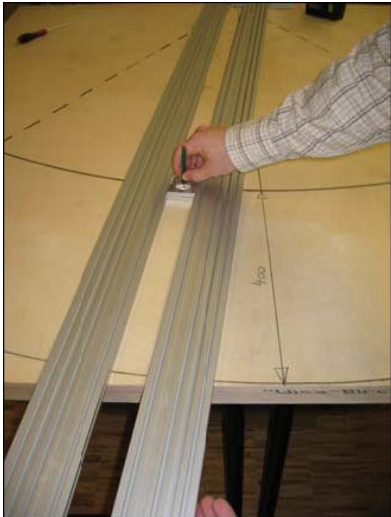


Рис. 529/6

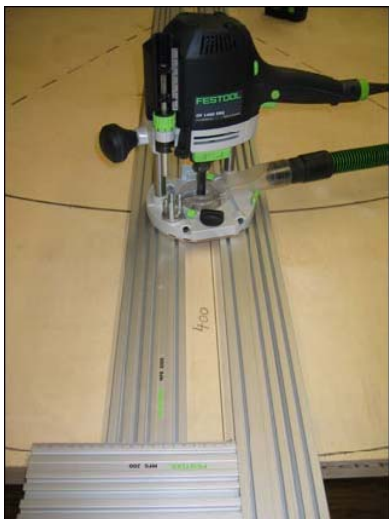


Рис. 529/7

1. Наметить среднюю линию на заготовке.
2. Наметить на средней линии внешний и внутренний радиус сегмента.
3. Нанести необходимую длину дуги от середины равными частям вправо и влево (пунктирная линия).
4. Установить MFS в соответствии с руководством по эксплуатации. В этом случае профили-удлинители MFS VP 2000 соединяются с двумя короткими профилями MFS 200.
5. Настроить приспособление для фрезерования окружностей таким образом, чтобы оправка свободно перемещалась в пределах всей длины паза MFS. Это важно для того, чтобы обеспечить быстрое и точное перемещение оправки. Для этого разместить приспособление в крайнем положении и закрепить на винте фиксации профиля. После этого переместить приспособление в противоположный край, зафиксировать профили винтом, в заключение проверить ход приспособления.
6. Центрирующий штифт установить во внутренний паз поперечного профиля MFS 200 и зафиксировать.
7. На средней линии заготовки наметить отверстие 8 мм для центрирующего штифта.
8. Просверлить отверстие 8 мм в панели при помощи аккумуляторной дрели.
9. Установить фрезу в OF 1400 EBQ (мин. 2/3 хвостовика должны быть в зажимной цанге).
10. Установить копирующее кольцо на фрезер.
11. Настроить глубину фрезерования и зафиксировать при помощи упора.

Совет: при помощи MFS можно наметить контур сегментной дуги (см. рис. 529/6).

Настройка MFS

1. Установить MFS центрирующим штифтом в отверстие заготовки.
2. Ослабить винт, фиксирующий оправку, установить OF 1400 в оправку. Подвести к внешнему радиусу.
3. Довести фрезу до заготовки.
4. Поворачивая фрезу вручную отрегулировать положение линии фрезерования по маркировке. При фрезеровании внутреннего радиуса повторить те же действия.
5. Зафиксировать положение оправки винтом.
6. Установить устройство для удаления стружки и пыли на OF 1400 EBQ.
7. Присоединить всасывающий шланг.

Совет: для того чтобы не подвергать фрезеровке опорную поверхность, заготовку устанавливают на 3-4 бобышки, так чтобы предотвратить опрокидывание.

Приводимый нами пример использования является рекомендацией, испытанной и зарекомендовавшей себя на практике. Различные условия в каждом конкретном случае не могут быть учтены нами полностью. Поэтому каких-либо гарантий в данной связи не предоставляется. Исключается предъявление каких-либо претензий по данному вопросу. В любом случае следует соблюдать указания по технике безопасности и положения руководства по использованию продукта.

Порядок действий

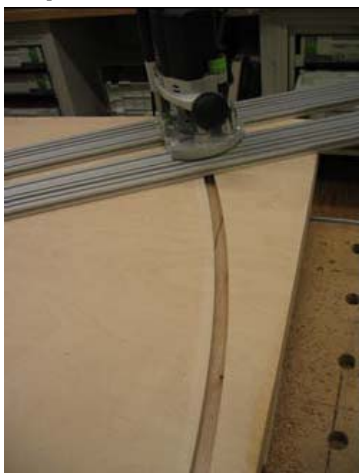


Рис. 529/8

1. Закрепить заготовку при помощи струбцин на MFT.
2. Установить глубину для первого прохода (в мультиплексе 5-8 мм на каждый проход фрезы), опустить фрезу с боку заготовки.
3. Отфрезеровать дугу по направлению часовой стрелки.
4. Фрезеровать сегментную дугу на всю глубину несколькими проходами.
5. После фрезерования внешнего радиуса, как указано в пункте Настройка MFS, настроить внутренний радиус.
6. Отфрезеровать внутренний радиус, как указано выше.

После окончания фрезерования можно отпилить сегментные дуги по длине при помощи погружной пилы TS 55.



Порядок действий при пилении:

1. Установить шину-направляющую по линии маркировки и зафиксировать.
2. Выставить глубину пиления на TS 55.
3. Выбрать количество оборотов 6.
4. Отпилить сегментную дугу по маркировке.
5. Повторить на другой стороне, также.

Совет: для того, чтобы не пропилил стол MFT в зоне резки можно подложить черновую деталь.



Важно: пильный диск не должен касаться заготовки при погружении, в противном случае возникает опасность отдачи.

Приводимый нами пример использования является рекомендацией, испытанной и зарекомендовавшей себя на практике. Различные условия в каждом конкретном случае не могут быть учтены нами полностью. Поэтому каких-либо гарантий в данной связи не предоставляется. Исключается предъявление каких-либо претензий по данному вопросу. В любом случае следует соблюдать указания по технике безопасности и положения руководства по использованию продукта.