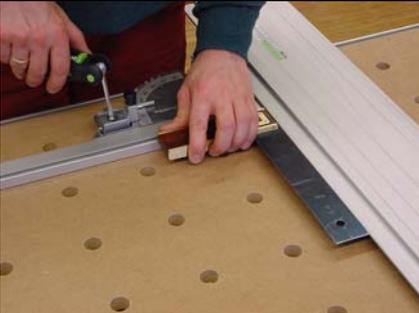
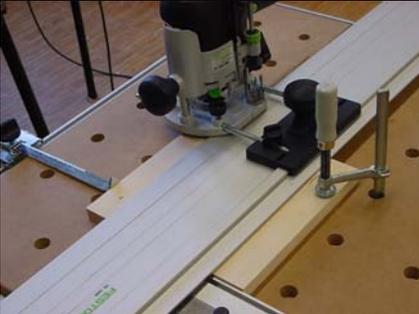


## Фрезерование по периметру

<b>Описание</b>	
	<p>Фрезерование по периметру часто выполняется не только при изготовлении панелей из дерева, накладок на лицевые стенки ящиков или подставок, игровых досок и т. д., но и при изготовлении столешниц, рам для картин, мебельных фасадов и филёчатых дверей. Такие профили часто фрезеруются с помощью профильных фрез с опорным подшипником или штифтом. Однако в приведённом ниже примере описывается процесс фрезерования профилей фрезами без опорного элемента.</p>
<p>Рис. 212/1</p>	
	<p>Фрезерование по периметру без труда выполняется с помощью многофункционального стола (МФТ) и вертикального фрезера OF 1010.</p>
<p>Рис. 212/2</p>	
<b>Машины/оснастка</b>	
	<p>Для выполнения этой работы на многофункциональном столе рекомендуется использовать продольный упор, а также специальные зажимы или струбцины, которые фиксируют заготовку и тем самым предотвращают её смещение. Путём регулировки продольного упора спереди можно обеспечить равномерное фрезерование заготовки со всех четырёх сторон. У филёнок сначала профилируется поперечная сторона. У рам поперечной стороны нет, при условии, что части рамы соединены в ус.</p> <p>Кроме многофункционального стола (800 или 1080) и оснастки к нему вам потребуется вертикальный фрезер OF1010 и подходящая профильная фреза.</p>
<p>Рис. 212/3</p>	
<b>Подготовка/регулировка</b>	

	<p>Регулировка многофункционального стола</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Перед началом работы следует обязательно проверить угол между шиной-направляющей и угловым упором. Эта проверка имеет большое значение, потому что обрабатываемые детали (рама или филёнка) распилены под прямым углом. Если шина-направляющая и угловой упор будут расположены не под прямым углом друг к другу, профиль получится неровным. В большинстве случаев исправить это будет невозможно, поэтому результат работы окажется неудовлетворительным.</li> </ul>
<p>Рис. 212/4</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• После проверки угла между шиной-направляющей и упорной планкой многофункционального стола положите заготовку на стол, так чтобы центральная линия фрезы (при выполнении профилей она часто идёт по кромке обрабатываемой заготовки) находилась на соответствующем расстоянии от шины-направляющей. Это расстояние (X) рассчитывается по формуле             <math display="block">x = \frac{\text{диаметр фрезы}}{2} \text{ мм} + 2 \text{ мм}</math> </li> <li>• Установите продольный упор таким образом, чтобы на следующих этапах вы могли поочередно приложить к нему все четыре стороны заготовки. В процессе фрезерования следует откинуть упор вверх, чтобы он не мешал.</li> <li>• Зафиксируйте заготовку с помощью зажимов или струбцины.</li> </ul>
<p>Рис. 212/5</p> 	<p>Регулировка верхнего фрезера</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Вставьте выбранную фрезу в вертикальный фрезер OF1010. Для надёжной фиксации фрезы хвостовик должен быть вставлен в зажимной патрон минимум на 2,5 см.</li> <li>• Установите частоту вращения в соответствии с породой древесины, типом и диаметром фрезы (рекомендуемые значения содержатся в соответствующей таблице в руководстве по эксплуатации).</li> <li>• Закрепите направляющий упор на вертикальном фрезере OF 1010 и установите фрезер на шину-направляющую (заготовку). Отрегулируйте расстояние от центра фрезы до шины-направляющей, ориентируясь на насечки на основании фрезера. Насечка находится точно на центральной линии фрезы (если смотреть спереди).</li> <li>• После этого настройте вылет фрезы. В данной брошюре процесс настройки подробно не описывается. См. руководство по эксплуатации.</li> <li>• После выполнения всех установок на фрезере следует ещё раз подтянуть все винты крепления во избежание их самоотвинчивания.</li> </ul>
<p>Рис. 212/6</p>	
<p><b>Последовательность действий</b></p>	

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.

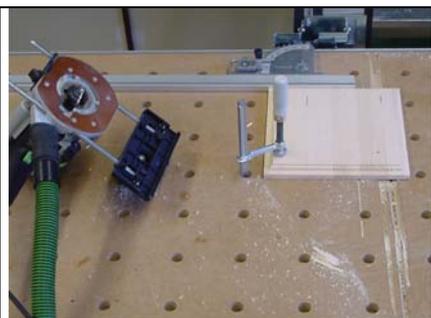


Рис. 212/7

*Если все операции по подготовке и регулировке выполнены правильно, сам процесс фрезерования не составит большого труда.*

- Зафиксируйте заготовку с помощью зажимов и отпрофилируйте первую сторону. Это должна быть сторона заготовки, где волокна древесины расположены поперек. После этого освободите заготовку из зажимов и приложите её к продольному упору другой стороной. Отпрофилируйте таким образом все четыре стороны.