

№ 530

Фрезерование по кругу при помощи универсального фрезерного шаблона MFS



A

Описание

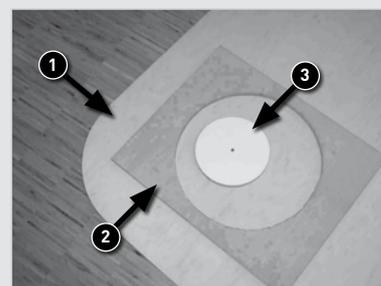
При помощи универсального фрезерного шаблона MFS 400 или MFS 700 Вы сможете быстро и легко изготовить радиусы (1), круглые вырезы (2) и круглые детали (3).

Назначение: переносные акустические системы, проёмы для вставки стекла, барные стойки, встраиваемые раковины, ...

Максимальный радиус фрезерования для конкретного MFS можно определить по таблице. Однако необходимо учитывать \varnothing фрезы и вид радиуса!

MFS 400		
	Исходный размер (мм)	Расчет
Макс. наружный радиус	306	$306 + \text{диаметр фрезы} / 2$
Макс. внутренний радиус	306	$306 - \text{диаметр фрезы} / 2$
Мин. наружный радиус	37	$37 + \text{диаметр фрезы} / 2$
Мин. внутренний радиус	37	$37 - \text{диаметр фрезы} / 2$

MFS 700		
	Исходный размер (мм)	Расчет
Макс. наружный радиус	606	$606 + \text{диаметр фрезы} / 2$
Макс. внутренний радиус	606	$606 - \text{диаметр фрезы} / 2$
Мин. наружный радиус	37	$37 + \text{диаметр фрезы} / 2$
Мин. внутренний радиус	37	$37 - \text{диаметр фрезы} / 2$



530/01

Пример: Для фрезы $\varnothing 12$ мм получаем следующие значения радиусов:

	MFS 400	MFS 700
Макс. радиус (мм)		
наружный	312	612
внутренний	300	600
Мин. радиус (мм)		
наружный	43	43
внутренний	31	41

В

Необходимое оснащение



530/02

Исполнение	№ для заказа
Универсальный фрезерный шаблон MFS 400 или MFS 700	492610 492611
Вертикальный фрезер OF 1010 или OF 1400 или OF 2200	* * *
Крепление копирующего кольца (входит в комплект поставки MFS)	
Копирующее кольцо Ø 30 мм (входит в комплект поставки OF 1400 и OF 2200)	
Пазовая фреза	*
Пылеудаляющий аппарат серии СТ	*
Сверло 8 мм с центрирующим острием	492517

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

С

Подготовка/настройка

Соберите универсальный фрезерный шаблон согласно „Руководству по эксплуатации“, а также вставьте крепление копирующего кольца и центрирующий штифт (см. пункт 5.4 в „Руководстве по эксплуатации“).

Отрегулируйте патрон копирующего кольца таким образом, чтобы оно свободно перемещалось по всей длине паза шаблона MFS. Для этого переместите крепление копирующего кольца в угол и зафиксируйте при помощи крепежного винта (рис. 530/03). Затем переместите крепление копирующего кольца в другой угол, затяните крепежный винт на MFS и проверьте подвижность крепления копирующего кольца по всей длине.



530/03

Регулировка универсального фрезерного шаблона

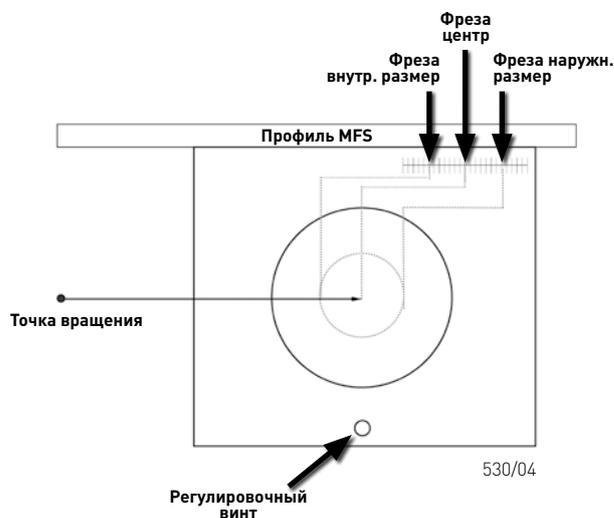
1. Для наружного радиуса:

Отрегулируйте радиус за вычетом $\frac{1}{2} \varnothing$ фрезы по шкале на MFS, напр., радиус 200 мм – (\varnothing фрезы 14 мм / 2) = 193
Отметку „0“ нониуса крепления копирующего кольца совместите с отметкой 193 на шкале MFS.

2. Для внутреннего радиуса:

Отрегулируйте радиус с прибавлением $\frac{1}{2} \varnothing$ фрезы по шкале на MFS, напр., радиус 200 мм + (\varnothing фрезы 14 мм / 2) = 207
Отметку „0“ нониуса крепления копирующего кольца совместите с отметкой 207 на шкале MFS.

- Крепление копирующего кольца зажмите на планках шаблона MFS.



530/04

Подготовка вертикального фрезера

- Установите копировальное кольцо Ø 30 мм на фрезер и произведите центрирование при помощи центрирующего штифта (отсутствует на OF 1400 и OF 2200).
- Подсоедините кожух для удаления пыли и всасывающий шланг.
- Вставьте пазовую фрезу в фрезер и затяните.
- Установите ступень частоты вращения 6.
- Просверлите в заготовке отверстие 8 мм в центре радиуса.

D

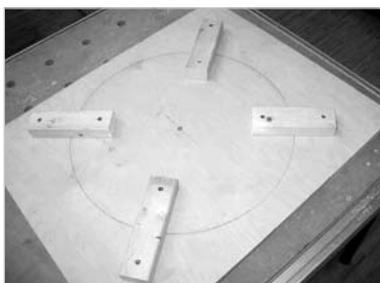
Порядок действий



530/05



530/06



530/07

- Вставьте универсальный фрезерный шаблон центрирующей оправкой в отверстие на заготовке (рис. 530/05).
- Вставьте вертикальный фрезер в патрон копировального кольца.
- Отрегулируйте фрезу по глубине фрезерования и произведите врезание.
- Универсальный фрезерный шаблон вместе с фрезером направляйте в режиме встречного фрезерования (по часовой стрелке) до метки или начальной точки фрезерования (окружность) (рис. 530/06).

Совет: При фрезеровании по всей окружности для получения отверстия необходимо учитывать, что надежность фиксации центра, вокруг которого вращается MFS, обеспечивается не на всем протяжении обработки. Поэтому для обеспечения точности положения центра с обратной стороны заготовки следует установить три или четыре бруска (рис. 530/07). Во время фрезерования в них образуются небольшие прорезы, однако надежность соединения материалов сохраняется.

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