

Nr. 551

Rundprofilverbindung mit dem Rundanschlag der DOMINO Dübelfräse



A

Beschreibung

Mit dem DOMINO Verbindungssystem und dem Rundanschlag (RA-DF 500) können Rundprofilverbindungen, wie sie beim Schreiner, Tischler und Treppenbauer vorkommen, einfach und schnell hergestellt.



551/01

Hinweis:

Mit dem Rundanschlag können Rundprofilverbindungen vom Durchmesser 35-60mm gefräst werden.

B

Maschinen/Zubehör

Grundausrüstung:



551/02



551/03



551/04



551//05

Bezeichnung	Bestell-Nr.
DOMINO Dübelfräse DF 500 Q-Set	574 279
Rundanschlag RA DF 500	494 847
DOMINO Buche D 5x30/300 BU	494 869
DOMINO Buche D 6x40/190 BU	494 870
DOMINO Buche D 8x40/130 BU	494 871
DOMINO Buche D 8x50/100 BU	494 872
DOMINO Sipo D 5x30/300 MAU	494 869
DOMINO Sipo D 6x40/190 MAU	494 870
DOMINO Sipo D 8x40/130 MAU	494 871
DOMINO Sipo D 10x50/85 MAU	494 873
DOMINO Fräser D 5-NL 20 HW-DF 500	493 490
DOMINO Fräser D 6-NL 28 HW-DF 500	493 491
DOMINO Fräser D 8-NL 28 HW-DF 500	493 492
DOMINO Fräser D 10-NL 28 HW-DF 500	493 493

Absaugmobil der CTM-Reihe

C

Vorbereiten/Einstelle



551/06

Vor dem Arbeiten muss folgendes beachtet werden:

Festool bietet für die DOMINO Dübelfräse DF 500 Q zwei Dübelqualitäten an:

- DOMONO-Dübel aus Buche für den Innenbereich
- DOMINO-Dübel aus Sipo für den Aussenbereich

In diesem Anwendungsbeispiel wird exemplarisch die Verbindung eines Profils mit dem Durchmesser 35 mm und einem Winkel von 45° beschrieben (s. Abb. 551/6). Verbunden werden die Profile mit einem DOMINO-Dübel Buche 8x40mm.

Vor der ersten Profilverbindung muss eine Testfräsung gemacht werden, um später eine passgenaue Verbindung zu gewährleisten.

Diese wird wie folgt durchgeführt:



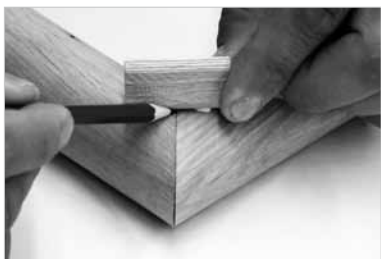
551/07

- Rundanschlag vollständig auf den Tisch der DOMINO Dübelfräse aufschieben und durch die rechts- und linksseitig am Rundanschlag angebrachte Drehknöpfe befestigen (s. Abb. 551/7).



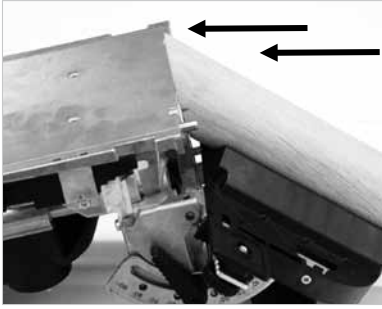
551/08

- Schnittwinkel der Rundprofile (am Beispiel 45°) an der Tischwinkleinstellung der DOMINO Dübelfräse einstellen (s. Abb. 551/8).



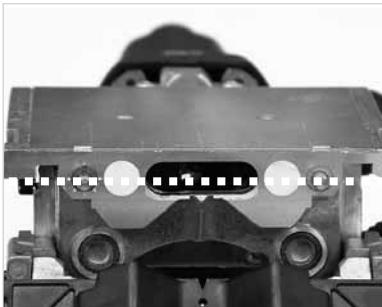
551/09

- Um den Dübel mittig zu platzieren werden die Rundprofile so aneinander gelegt, wie sie später durch den DOMINO-Dübel verbunden werden. Dübelposition mit einem Strich kennzeichnen (s. Abb. 551/9).



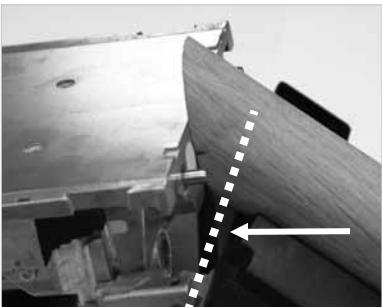
551/10

- Rundprofil bündig auf den Rundanschlag der DOMINO Dübelfräse auflegen (s. Abb. 551/10).
- Mit Hilfe der durchgeführten Kennzeichnung der Dübelposition wird nun die Tischhöhe der DOMINO Dübelfräse eingestellt.



551/11

- Die zwei Mittelpunkte der Anschlagzapfen des Frästisches bilden eine Gerade (s. Abb. 551/11).



551/12

- Die Höhe des Tisches der DOMINO Dübelfräse wird so eingestellt, dass die vorher durchgeführte Kennzeichnung der Dübelposition und die Gerade auf einer Höhe liegen (s. Abb. 551/12).

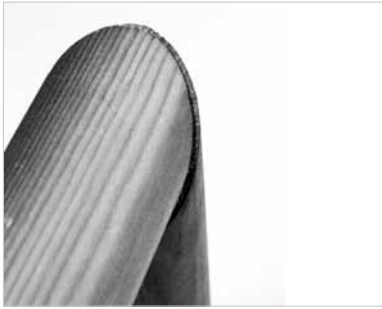
- Zum Einstellen der richtigen Tischhöhe wird der Spannhebel (s. Abb. 551/13) betätigt.



551/13

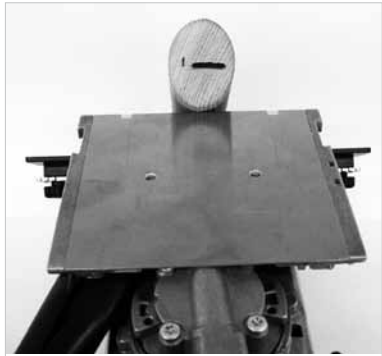
Nach Abschluss der Einstellungen, kann die Testfräsung beginnen.

- Saugschlauch an Maschine und Sauger anschließen und Fräsung durchführen.



551/14

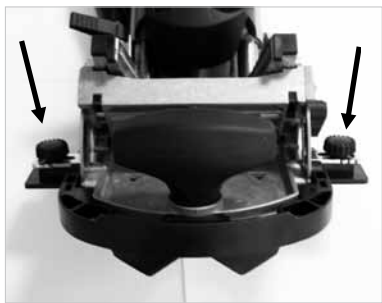
Nach der Verbindung der Testfräsung kann eine geringe Abweichung in der Passgenauigkeit feststellbar sein (s. Abb. 551/14).



551/15

In der Abb. 551/15 ist das Fräsloch aus der Mitte des Rundprofils verschoben. Folgende Korrekturschritte müssen nun durchgeführt werden:

- Öffnen der beiden Spanschrauben (s. Abb. 551/16).
- An den Aussenseiten des Rundanschlags sind beidseitig jeweils zwei Justierschrauben angebracht die mit einem 2mm Inbusschlüssel eingestellt werden (s. Abb. 551/17).



551/16

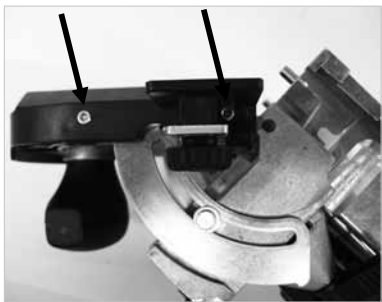
Um den Fräser und dadurch das Fräsloch nun genau mittig auf den Rundanschlag auszurichten, wird je nach Verschiebungsrichtung, entweder rechts oder links die Inbusschrauben hineingedreht bzw. auf der gegenüberliegenden Seite herausgedreht.

Tipp:

Die Schrauben haben ein M5 Gewinde mit 0,8 mm Steigung. Das bedeutet pro Umdrehung der Schraube wird eine Verschiebung des Rundanschlags auf dem DOMINO Frästisch von 0,8 mm erreicht.

Das bedeutet:

- Bei einer Verstellung von 1,6mm (entspricht 2 Umdrehungen) auf der linken Seite muss auf der rechten Seite ebenfalls eine Verstellung in Gegenrichtung von 1,6 mm (entspricht 2 Umdrehungen) erfolgen.
- Nach Abschluss der Einstellungen die Spanschrauben (s. Abb.: 551/16) anziehen und Fräsvorgang fortsetzen.



551/17

Nach dieser Nachjustierung können nun Rundprofilverbindungen schnell und passgenau gefräst werden.

Anmerkung:

Diese Einstellung wird nur einmalig durchgeführt! Nach Abbau der Vorrichtung von der Maschine und einem späteren Anbau ist diese Justierung nicht mehr nötig.

FESTOOL

Unsere Anwendungsbeispiele sind die Dokumentation der von uns durchgeführten Arbeitsschritte. Grundsätzlich ist die Arbeit mit Maschinen, Handwerkzeugen, Holz und Chemieprodukten mit erheblichen Gefahren verbunden. Daher richten sich unsere Anwendungsbeispiele ausschließlich an geübte und erfahrene Handwerker. Eine Zusicherung für das Gelingen der hier vorgestellten Projekte können wir nicht übernehmen, da dies von Ihrem Geschick und den verwendeten Materialien abhängig ist. Wir sind um größte Genauigkeit in allen Details bemüht, können jedoch für die Korrektheit keine Haftung übernehmen. Wir schließen unsere Haftung für leicht fahrlässige Pflichtverletzungen aus, sofern nicht Schäden aus der Verletzung des Lebens, des Körpers oder der Gesundheit betroffen sind. Unberührt bleibt ferner die Haftung für die Verletzung von Pflichten, deren Erfüllung die ordnungsgemäße Durchführung des Vertrages überhaupt erst ermöglicht und auf deren Einhaltung Sie regelmäßig vertrauen dürfen.

Eine Haftung für Mangelfolgeschäden übernehmen wir nicht..

www.festool.de