

Nr. 615

Fräsen mit breiter Laufsohle



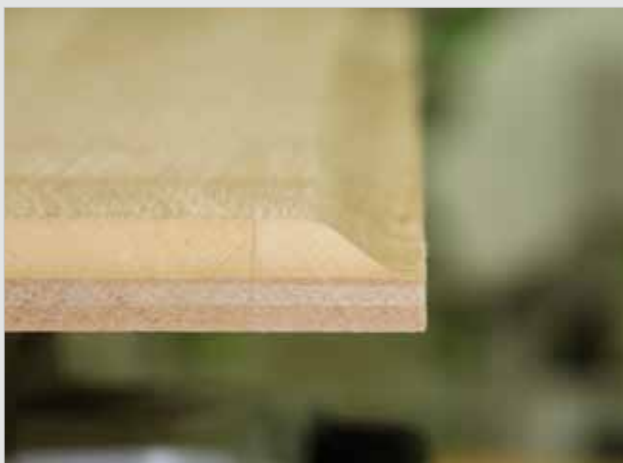
A

Beschreibung

Im Innenausbau kommen sehr häufig Profilierungen und Arbeiten im Kantenbereich vor.

Hierbei bieten die Standardgrundplatten von Oberfräsen nur eine ungenügende Auflagefläche.

In diesem Anwendungsbeispiel wird mit der Auflagenverbreiterung an der OF 2200 eine perfekte Lösung beschrieben.



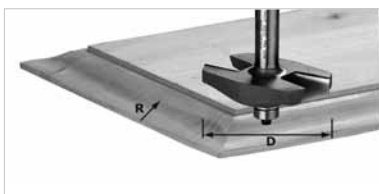
615/01

B

Maschinen/Zubehör



615/02



615/03



615/04



615/05



615/06

Bezeichnung	Bestell-Nr.
OF 2200 EQ Plus	574260
Auflage AFB-OF 2200	494682
Spannfänger (im Lieferumfang der OF2200 enthalten)	
Absaugmobil der CTM-Baureihe	452882
Saugschlauch D 36x3,5m-AS	452882
Profilfräser z. Bsp.	490127
Multifunktionstisch MFT /3	495315
Spannelemente MFT-SP	488030
VAC SYS Set SE 1	712223

Mit einigen wenigen Zubehörteilen können selbst mit einer Oberfräse wie der OF 2200 von FESTOOL mühelos auch filigrane Arbeiten durchgeführt werden.

Das Fräsbild am Werkstück wird durch die präzise Lagerung der Antriebswelle und den damit verbundenen, vibrationsarmen Lauf der Fräswerkzeuge sehr hochwertig.

Somit ergibt sich nur ein sehr geringer Aufwand für manuelle Nacharbeiten!

Auch das Arbeitsumfeld bleibt durch die optimale Absaugung sehr sauber!

C

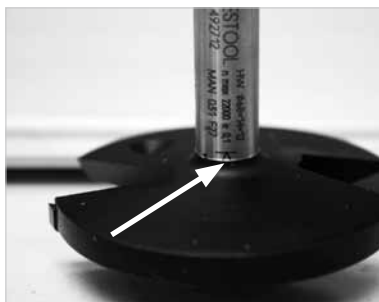
Vorbereiten/Einstellen



615/07



615/08



615/09

Das Werkstück, in Abhängigkeit seiner Größe, auf Auflageböcken, einem Multifunktionsstisch MFT

oder dem Vakuum-Spannsystem VAC SYS (Bild 615/8) befestigen.

Zur Erfassung von Spänen und Staub ein Absaugmobil der CTM-Baureihe bereitstellen.

36mm-Schlauch an Oberfräse OF 2200 anschließen und die Volumenstromkontrolle am Sauger auf den verwendeten Durchmesser einstellen.

Den Fräser aus Sicherheitsgründen vor Einbau in die OF 2200 auf Beschädigungen überprüfen und die Mindesteinspanntiefe beachten.

(siehe Pfeil Abb. 615/9 Markierung auf dem Fräserschaft).

Die Drehzahl der OF in Abhängigkeit von Fräserdurchmesser und Material am Elektronikstellrad vorwählen.

E

Vorgehensweise

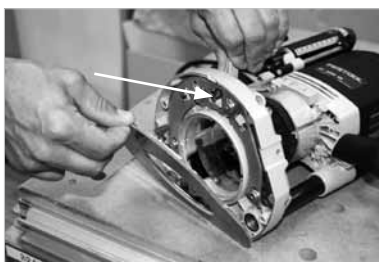


615/10

Durch Drehen an der Feineinstellung (siehe Abb.615/10) kann nun die exakte Position eingestellt werden:

Drehen im Uhrzeigersinn vergrößert die Frästiefe.

Mit einer gehobelten Leiste, die über die Grundplatte gelegt wird, kann so der perfekte Fräserauslauf an der Fräserschneide in kürzester Zeit eingestellt werden.



615/11

Verriegelung der Grundplatte mit dem grünen Hebel (siehe Pfeil) lösen und die Standardgrundplatte abnehmen.



615/12

Den im Lieferumfang der Fräse enthaltenen Spanfänger in die Grundplatte einsetzen und mittels der 4 kleinen Nasen positionieren.



615/13

Die vergrößerte Auflageplatte AFB-OF 2200 einsetzen und verriegeln.



615/14

Bei umlaufendem Profil immer mit einer Fräsung quer zur Maserung beginnen, um das Ausreißen des Materials am Ende der letzten Kante zu vermeiden.

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