

№ 546

## Фрезерование композитных плит Dibond®



А

### Описание

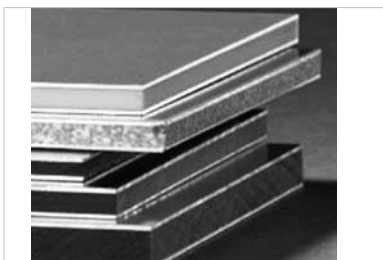
Благодаря чрезвычайно простой технологии обработки композитным плитам Alucobond® можно придавать самую различную форму. Использование этой технологии и соответствующего инструмента позволяет изготавливать фасонные детали различной формы и размера.

Алюминиевые композитные панели нередко используются не только в выставочном строительстве, но и при отделке фасадов.

В этом практическом примере описывается процесс обработки композитных плит с помощью дискового фрезера Festool PF 1200 или вертикального фрезера Festool OF 1010, OF 1400, OF 2000.



546/01



546/02

На задней стороне композитной плиты Alucobond® с помощью пазовой или фасонной фрезы фрезеруются клиновидные или прямоугольные пазы. При этом лицевая алюминиевая сторона панели и частично средний слой остаются незатронутыми. Оставшийся тонкий слой материала позволяет гнуть плиты «от руки». Использование гибочного станка не требуется. Радиус изгиба задаётся формой пазов.



546/03

## В

### Машины/оснастка

Стандартная комплектация:

Вариант 1:

С помощью дискового фрезера PF 1200



546/04

Наименование	№ для заказа
Дисковый фрезер PF 1200 E-Plus Alucobond®	574197
Фреза для клиновидных пазов HW Ø 118 мм, угол 90°	491470
Фреза для клиновидных пазов HW Ø 118 мм, угол 135°	491471
Контактный ролик для дискового фрезера Alucobond® A3	491538
Контактный ролик для дискового фрезера Alucobond® A4	491539
Контактный ролик для дискового фрезера Alucobond® A6	491540
Контактный ролик для дискового фрезера Alucobond® A8	491541
ограничитель отдачи FS-RSP	491582

Пылеудаляющий аппарат серии CTL



546/05

Вариант 2:

С помощью вертикального фрезера (на примере OF 1400 EBQ)



546/06

Наименование	№ для заказа
OF 1010 EBQ-Plus	574233
Направляющий упор FS-OF 1000	488752
OF 1400 EBQ-Plus	574243
Направляющий упор FS-OF 1400	492601
OF 2000 E/1-Plus	574241
Направляющий упор FS-OF 2000	487010

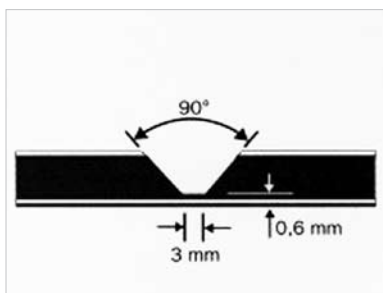
Фрезы:

Фреза для клиновидных пазов HW S8 Ø 18, угол 90°	491444
Фреза для клиновидных пазов HW S8 Ø 18, угол 135°	491443

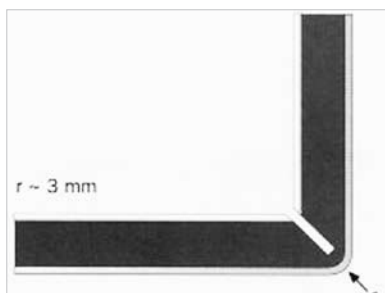
Пылеудаляющий аппарат серии CTL



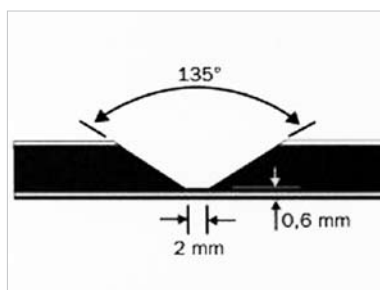
546/07



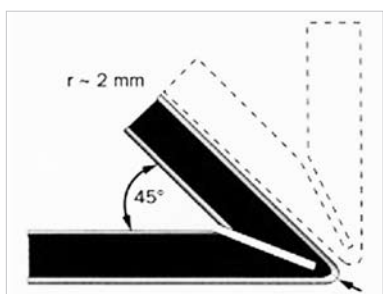
546/08



546/09



546/10



546/11

## C

### Подготовка/регулировка

Стандартная комплектация:

Вариант 1:

С помощью дискового фрезера PF 1200

- Выберите фрезу в соответствии с выполняемым изгибом и установите на фрезер (см. рис. 546/9 и 546/11).

Фрезы	Изгиб
Фреза для клиновидных пазов HW Ø 118 мм, угол 90°	Для изгибов до 90° (см. рис. 545/9)
Фреза для клиновидных пазов HW Ø 118 мм, угол 135°	Для изгибов до 135° (см. рис. 545/11).

- Установите подходящий контактный ролик в зависимости от толщины плиты на фрезер PF 1200

Ролик	Толщина плиты
Контактный ролик Alucobond® A3	3 мм
Контактный ролик Alucobond® A4	4 мм
Контактный ролик Alucobond® A6	6 мм
Контактный ролик Alucobond® A8	8 мм

Вариант 2:

С помощью вертикального фрезера

- Выберите фрезу в соответствии с выполняемым изгибом и установите на фрезер (см. рис. 546/9 и 546/11).

Фрезы	Изгиб
Фреза для клиновидных пазов HW S8 Ø 18, угол 90°	Для изгибов до 90° (см. рис. 546/9)
Фреза для клиновидных пазов HW S8 Ø 18, угол 135°	Для изгибов до 135° (см. рис. 546/11).

**E**

## Порядок действий



546/12

Вариант 1:

С помощью дискового фрезера PF 1200

- Зафиксируйте композитную плиту Alucobond®.
- Разметьте линию изгиба.
- Отрегулируйте положение шины-направляющей с помощью установочного шаблона и зафиксируйте винтовыми струбцинами.
- Снимите установочный шаблон.
- Подсоедините всасывающий шланг и установите скорость вращения  $\dot{b}$ .
- Приложите фрезер к шине-направляющей перед кромкой детали.
- Включите фрезер и медленно опускайте вниз, пока упорная плита не соприкоснется с ограничителем глубины.
- Ведите фрезер вперед по шине-направляющей.
- По окончании фрезерования выключите фрезер и отведите вверх.

Рекомендация:

При выполнении глубоких пропилов из-за опасности отдачи за фрезером на шине-направляющей устанавливается ограничитель отдачи FS-RSP.



546/13

Вариант 2:

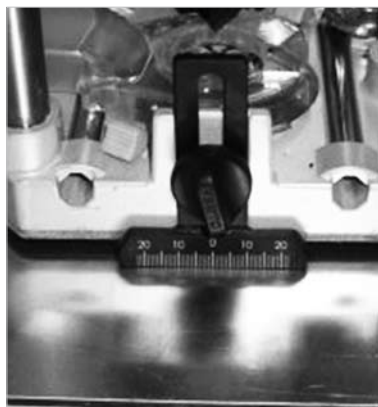
С помощью вертикального фрезера (на примере OF 1400 EBQ-Plus)

- Зафиксируйте композитную плиту Alucobond®.
- Разметьте линию изгиба.
- Закрепите направляющий упор на опорной пластине фрезера.
- Зафиксируйте шину-направляющую на заготовке с помощью винтовых струбцин.

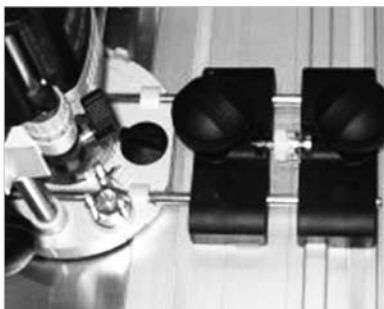
Рекомендация:

Следите за тем, чтобы в целях безопасности между кромкой шины-направляющей и фрезой/пазом оставалось расстояние (X) 5 мм.

- Для выполнения фрезерования по разметке можно точно отрегулировать положение фрезы по маркировке на опорной пластине фрезера (см. рис. 546/13) и на шкале опоры (см. рис. 546/14).



546/14



546/15

Рекомендация:

С помощью системы точной регулировки можно максимально точно отрегулировать расстояние от фрезы до шины-направляющей (см. рис. 546/15).

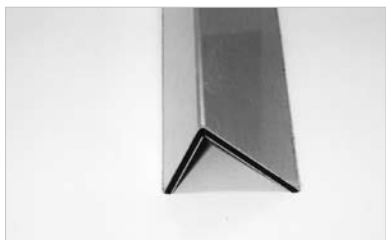


546/16

- Отрегулируйте глубину фрезерования с помощью регулятора глубины таким образом, чтобы часть среднего слоя и алюминиевая лицевая сторона панели остались незатронутыми (см. рис. 546/17). Глубину фрезерования можно откорректировать в любой момент с помощью регулятора глубины фрезера.
- Установите скорость вращения 3.
- Подсоедините пылеудаляющий аппарат к OF 1400.
- Включите машинку, погрузите фрезу в материал и выполните фрезерование.



546/17



546/18

Оставшийся тонкий слой материала позволяет гнуть плиты «от руки» (см. рис. 546/18). Использование гибочного станка не требуется.

**FESTOOL**

Приведённый пример проверен на практике и может быть использован в качестве рекомендации. Однако мы не можем учесть все возможные варианты. Поэтому мы не даём 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](http://www.festool.ru)