

# Łączenie elementów drewnianych za pomocą systemu Festool Domino DF 500 (część II)

W drugim artykule poświęconym unikalnemu systemowi Festool

Domino zajmiemy się praktycznym zadaniem - wykonaniem skrzynki z przegrodą. W kolejnych artykułach przedstawimy następane zastosowania tego systemu.

Do wykonania skrzynki z przegrodą wykorzystamy frezarkę Festool Domino DF 500 Q (fot. 1.) i łączniki Domino 5 x 19 x 30 mm (fot. 1.). Przystępując do pracy, najpierw montujemy we frezarce podparcie kątowe znajdujące się na jej wyposażeniu (fot. 2. i 3.). W podparciu kątowym znajdują się dodatkowe zderzaki, które służą do pozycjonowania maszyny na wąskich elementach (fot. 3.). Nadmieniamy, że ich zadaniem jest redukcja odległości od krawędzi elementu do osi gniazda na łącznik z 37 na 20 mm. Po zamontowaniu podparcia kąтового przystępujemy do zmierzenia grubości frezowanego elementu (18 mm, fot. 4.) w celu doboru właściwego frezu (średnica 5 mm, fot. 5.) i prawidłowej regulacji we frezarce suwaka szybkiego wyboru wysokości stolika (fot. 6.). Ustawiamy go na wartość 20 mm, ponieważ jest to najbliższa wartość zmierzonych 18 mm, mieszcząca się w granicach tolerancji wytrzymałości połączenia. Następnie głębokość frezowania ustawiamy na 15 mm (fot. 7.), a jego szerokość na nominalny wymiar łącznika wynoszący 19 mm (fot. 7.). Po tych niezbędnych regulacjach frezarki przystępujemy do wykonania gniazd w elementach skrzynki. Najpierw frezujemy gniazda poziome w dłuższych bokach skrzynki (fot. 8.), wykorzystując do ustawienia frezarki zderzaki stolika (fot. 9.). Ponieważ dysponowaliśmy równo dociętymi bokami, wykonaliśmy dwa gniazda odpowia-

dające dokładnie wielkości użytych łączników Domino, przez co uzyskaliśmy najbardziej stabilne połączenie elementów. W przypadku użycia boków o mniejszej dokładności wymiarowej, radzimy wykonać tylko jedno gniazdo o wielkości stosowanego łącznika Domino; drugie powinno być wykonane z luzem, co oznacza większą szerokość jego frezowania. Do wykonanych gniazd wkładamy łączniki Domino (fot. 10.). Następnie frezujemy gniazda pionowe w środku dłuższych boków skrzynki (fot. 11. i 13.), wykorzystując do ustawienia frezarki trasowaną linię i zderzak pozycjonujący (fot. 12.). Gdy to wykonaliśmy, przystępujemy do frezowania gniazd pionowych w krótszych bokach skrzynki z wykorzystaniem podparcia kąтового frezarki (fot. 14.). Po tej operacji montujemy skrzynkę (fot. 15.,

16. i 17.), zaczynając od zamocowania przegrody środkowej. Do złożenia skrzynki nie użyliśmy kleju, aby móc ją wielokrotnie składać i rozkładać. Jak wiadomo, w przypadku wykonywania gotowego wyrobu, używa się odpowiednich klejów do drewna. Nanosi się je na krawędzie gniazd, żeby pokrywały cały łącznik Domino. Podczas tej operacji po użyciu kleju należy niezwłocznie zamontować łącznik Domino w gnieździe, gdyż może się okazać, że wiążący klej uniemożliwi jego prawidłowe zamocowanie. W następnym odcinku Festool Radzi zajmiemy się budową stelaża stołka z użyciem frezarki Festool Domino DF 500 Q.

pins, Sławomir Trojan



Frezarka Festool Domino DF 500 Q i użyty łącznik Domino



Montaż podparcia kąтового we frezarce Domino DF 500 Q



Grubość frezowanego elementu wynosi 18 mm



Montaż frezu o średnicy 5 mm



Prawidłowo ustawiona głębokość frezowania i szerokość gniazda



Frezowanie poziomych gniazd w dłuższych bokach skrzynki



Montaż łączników Domino w bokach skrzynki



Frezowanie gniazd pionowych



Wykonane gniazda pionowe



Frezowanie gniazd pionowych w krótszych bokach skrzynki



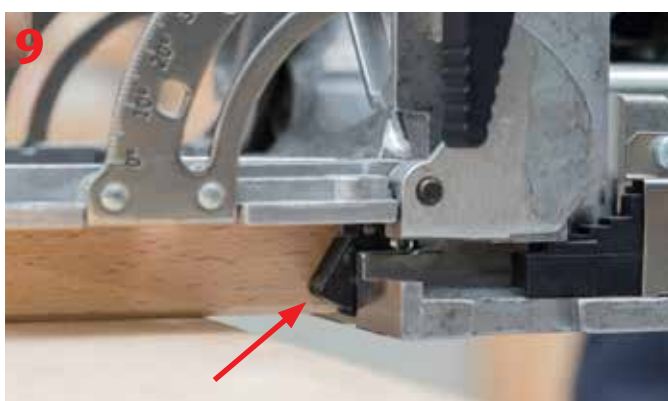
Wykonana skrzynka z przegrodą środkową



Stopa frezarki Domino DF 500 Q z zamontowanym podparciem kątowym i dodatkowymi zderzakami



Prawidłowo ustawiony suwak szybkiego wyboru wysokości stolika



Do dokładnego ustawienia frezarki na materiale wykorzystujemy zderzaki stolika



Do dokładnego ustawienia frezarki na materiale wykorzystujemy zderzaki pozycjonujące



Montaż skrzynki