

System Festool VS 600 do połączeń narożnych (część I)

Budowa i obsługa

Połączenia narożne na jaskółczy ogon, na wczepy klinowe i kołki stosuje się szeroko w meblarstwie

oraz w wyrobach z drewna: przedmiotach ozdobnych, wyposażeniu łodzi, jachtów itd.

Dlatego w kolejnych odcinkach Festool Radzi omówimy system VS 600, który ułatwia

++wykonywanie tego typu połączeń z użyciem frezarek górnwrzeczonych.

System Festool VS 600 składa się z jednostki podstawowej i dziewięciu wymiennych szablonów oraz pierścieni kopiujących (fot. 1) służących do wykonywania siedmiu rodzajów połączeń narożnych za pomocą frezarek górnwrzeczonych Festool OF 1010 lub OF 1400 (fot. 2). Jednostkę podstawową tworzą korpus, dwie belki dociskowe do mocowania poziomego i pionowego elementów obrabianych, segment uchylny do mocowania szablonów, pokrętła i dźwignie montażowe zastosowane w wymienionych elementach oraz zderzaki pozycjonujące (fot. 3). Żeby prawidłowo wykorzystywać system Festool VS 600, najpierw powinniśmy stabilnie go zamocować do stołu warsztatowego. Możemy to zrobić za pomocą wkrętów (fot. 4) lub ścisków (fot. 5). Należy przy tym pamiętać, żeby jednostka podstawowa wystawała poza krawędź stołu na ok. 5 mm. Następnie mocujemy w niej szablon, w naszym wypadku jest to szablon do połączeń klinowych FZ6 (fot. 6 i 7). Aby móc prawidłowo spozycjonować elementy obrabiane, musimy użyć odpowiednich zderzaków pozycjonujących i ustawić je, kierując do siebie. Informują one, do których szablonów stosuje się dany zderzak. W naszym wypadku wykorzystujemy zderzak FZ6 (fot. 8). Po prawidłowym wyborze zderzaków ustawiamy dokładnie ich pozycję. W tym celu posługujemy się otworami na obu bokach szablonów. Zderzaki strzałkami dosuwamy do płaskich boków otwo-

rów tak, aby ściśle do nich przylegały, a następnie ich pozycję blokujemy pokrętłami (fot. 9). Gdy mamy prawidłowo ustawiony i wyregulowany system VS 600, luzujemy dźwignie blokujące szablon i podnosimy go. Następnie pod szablonem mocujemy element antyodpryskowy (fot. 10 i 11) i blokujemy go wkrętami, korzystając z przeznaczonych do tego otworów (fot. 12). Żeby spełniał swoją rolę, powinien być grubszy od elementu obrabianego o 5 mm. Zapewni on czystą krawędź przy wyjściu frezu z materiału obrabianego oraz zabezpieczy jednostkę podstawową przed uszkodzeniem frezem.

Mając tak przygotowany system Festool VS 600 do pracy, dokonujemy odpowiednich do zastosowanego szablonu i rodzaju połączenia regulacji frezarki górnwrzeczonej Festool OF 1010. Najpierw montujemy w stopie frezarki odpowiedni pierścień kopiujący, mocując go wstępnie z pewnym luzem (fot. 13). Następnie w uchwycie narzędziowym montujemy stożek, którym centrujemy pierścieni (fot. 14). Gdy to zrobiliśmy, ostatecznie mocujemy pierścieni, dokręcając śruby (fot. 15). Czynność centrowania jest bardzo istotna, bo dzięki temu pierścieni kopiujący jest współosiowy z frezem, co zapewnia wysoką dokładność obróbki. Teraz dopiero, po zdemontowaniu stożka centrującego, mocujemy odpowiedni frez (fot. 16) i przystępujemy do ustawienia głębokości frezowania (fot. 17), którą dobiera się do danego rodzaju połączenia. Gdy

mamy prawidłowo skonfigurowaną frezarkę, możemy rozpocząć frezowanie połączeń (fot. 18). W następnym odcinku Festool Radzi opowiemy o wykonywaniu połączeń na wczepy klinowe (FZ6) i jaskółczy ogon (SZ14).

ST (Festool), pins



System Festool VS 600: jednostka podstawowa i 9 wymiennych szablonów oraz pierścieni kopiujących



Frezarki górnwrzeczone Festool OF 1010 i OF 1400 przeznaczone do współpracy z systemem VS 600



Prawidłowo zamocowana jednostka podstawowa systemu VS 600



Montaż korpusu systemu Festool VS 600 za pomocą wkrętów



Montaż korpusu systemu Festool VS 600 za pomocą ścisków



Mocowanie szablonu do połączeń palcowych FZ6



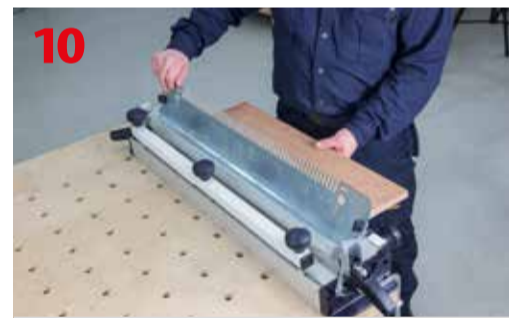
Prawidłowo zamocowany szablon FZ6



Prawidłowe ustawienie zderzaka



Pozycjonowanie zderzaków



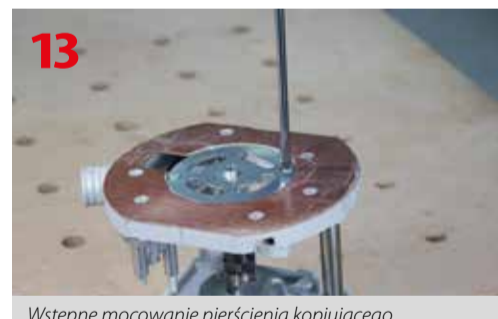
Mocowanie elementu antyodpryskowego



Prawidłowo zamocowany element antyodpryskowy



Blokowanie elementu antyodpryskowego z użyciem wkrętów



Wstępne mocowanie pierścienia kopiującego w stopie frezarki



Centrowanie pierścienia z użyciem stożka



Dokręcanie śrub mocujących pierścieni kopiujących



Mocowanie frezu



Regulacja głębokości frezowania



Frezowanie połączenia