

# System Festool VS 600 do połączeń narożnych (część IV)

## Połączenia na jaskółczy ogon

W niniejszym odcinku Festool radzi, omawiając system VS 600 do połączeń narożnych, opowiemy, jak w prosty sposób wykonać połączenia na jaskółczy ogon.

Do wykonania popularnych połączeń na jaskółczy ogon, oprócz jednostki podstawowej systemu Festool VS 600, użyjemy (fot. 1.) szablonu SZ14 (nr kat. 488877), pierścienia kopiującego o średnicy 17 mm (nr kat. 490770), freza do pletwin i wczepów (nr kat. HW 490992) oraz frezarki górnowrzecionowej Festool OF 1010 EBQ. Połączenie na jaskółczy ogon wykonamy, wykorzystując elementy z drewna olchowego. Najpierw w jednostce podstawowej systemu VS 600 montujemy szablon SZ14 (fot. 2.). Podczas montażu należy pamiętać o tym, żeby mimośrody (fot. 3.) opierały się o korpus jednostki podstawowej (fot. 4.). Następnie dwa zderzaki SZ14 ustawiamy w kierunku obrabianego materiału, tak jak na fot. 5., przy czym ich strzałki muszą opierać się o wewnętrzny prosty bok wycięcia w szablonie, tak jak na fot. 6. Aby nie doszło do pomyłek, oznaczamy narożniki frezowanych elementów (fot. 7.) zgodnie z przekątnymi gotowego wyrobu. Na końcach jednej przekątnej mamy narożniki A i A1, zaś drugiej – B i B1. (fot. 7.). Elementy obrabiane montujemy w jednostce podstawowej Festool VS 600 zgodnie z zasadą mówiącą, że ich powierzchnie czołowe powinny przylegać do siebie, a boki – do zde-

rzaków SZ14 (fot. 8a i 8b). Przy czym ich powierzchnie zewnętrzne stanowią powierzchnie wewnętrzne gotowego połączenia w wykonywanym wyrobie (fot. 8a i 8b). Dlatego narożniki z opisem A i A1 (fot. 7.) muszą zostać przyłożone do lewego zderzaka SZ14, a B i B1 (fot. 7.) – do prawego (fot. 8a i 8b). Elementy stanowiące front i tył wyrobu (w naszym wypadku skrzynki) muszą być zawsze mocowane poziomo (fot. 8a i 8b), zaś ich boki – pionowo (fot. 8a i 8b). Mając prawidłowo zamocowane w jednostce podstawowej systemu Festool VS 600 elementy obrabiane, we frezarce górnowrzecionowej Festool OF 1010 EBQ montujemy frez do pletwin i wczepów oraz odpowiedni pierścień kopiujący, uprzednio go centrując (zob. część I artykułu pt. „System Festool VS 600 do połączeń narożnych”, Gazeta Narzędziowa 2/2018, s. 30). Ustawiamy frez na głębokość 11,5 mm i wykonujemy frezowanie próbne. Jeśli nie dało ono oczekiwanych rezultatów w postaci ścisłego spasowania elementów, dokonujemy korekty głębokości frezowania (w przypadku połączenia za luźnego lub zbyt ciasnego) lub korekty ustawienia szablonu za pomocą mimośrody (w wypadku nieodpowiedniej głębokości gniazd). Po wykonaniu opisanych czynności, frezujemy



Elementy systemu VS 600 użyte do wykonania połączeń na jaskółczy ogon

elementy zamocowane w jednostce podstawowej VS 600 (fot. 9. i 10.). Następnie obracamy je, montujemy na przeciwnej stronie tej jednostki i ponownie frezujemy (fot. 11. i 12.). Po przefrezowaniu wszystkich elementów

przystępujemy do montażu wyrobu (fot. 13., 14., 15. i 16.). W następnym odcinku Festool Radzi pokażemy, jak wykonać połączenia przelotowe na jaskółczy ogon.

ST (Festool), pins



Zakładanie szablonu SZ14 w jednostce podstawowej VS 600



Mimośrodek służący do regulacji głębokości gniazd połączeń na jaskółczy ogon



Prawidłowy montaż szablonu SZ14 w jednostce podstawowej VS 600



Prawidłowe ustawienie zderzaków SZ14



Prawidłowa pozycja strzałek zderzaków SZ14



Oznaczanie narożników frezowanych elementów



Prawidłowe zamontowanie elementów w jednostce podstawowej VS 600



Wyfrezowany narożnik skrzynki po obróceniu elementu



Frezowanie dwóch pierwszych boków skrzynki



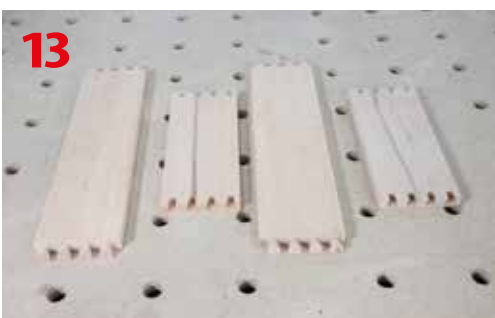
Wyfrezowany narożnik skrzynki



Frezowanie elementów skrzynki po ich obróceniu i zamocowaniu na przeciwległych bokach jednostki podstawowej VS 600



Wyfrezowany narożnik skrzynki po obróceniu elementu



Wyfrezowane boki skrzynki



Montaż skrzynki



Wykonana skrzynka



Przykłady wyrobów, w których wykorzystano połączenia na jaskółczy ogon

