

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

W piątym artykule, którego tematem jest unikalny system Festool Domino, zajmiemy się łączeniem elementów okrągłych. W tym celu wykonamy połączenie pod kątem 45° dwóch odcinków poręczy.

Do wykonania połączenia użyliśmy dwóch wcześniej przygotowanych odcinków poręczy oraz frezarki Festool Domino DF 500 z prowadnicą do elementów okrągłych (fot. 1), freza palcowo-spiralnego (fot. 2), jak również odkurzacza Festool serii CTM (fot. 3) w celu odpylenia pola obróbki i zapewnienia czystego środowiska pracy. Należy tu wspomnieć, że prowadnica do elementów okrągłych służy do ich dokładnego pozycjonowania (fot. 4) względem frezu maszyny (ustawia je centralnie) i umożliwia frezowanie w wybranym miejscu. Średnica pozycjonowanych elementów musi zawierać się w zakresie 35-60 mm. Omawiana prowadnica może być montowana zarówno we frezarce Festool Domino DF 500, jak i Festool Domino DF 700.

Operację połączenia elementów poręczy rozpoczynamy więc od montażu tej prowadnicy w używanej przez nas frezarce Festool Domino DF 500 (fot. 5., 6. i 7.). W celu dokładnego umiejscowienia elementów obrabianych prowadnicę dokładnie ustawiamy (fot. 9) względem frezarki z pomocą śrub pozycjonujących (fot. 8.). Podczas frezowania element musi dokładnie przylegać całą powierzchnią czołową do krawędzi stolika maszyny, tak jak pokazuje to fot. 10. Jeżeli warunek ten nie jest spełniony i pozycja elementu jest nieprawidłowa (fot. 11.), połączenie za pomocą łączników Domino będzie niedokładne lub w skrajnym przypadku może dojść do przebicia frezem elementu obrabianego, co oznacza jego zniszczenie. Frezujemy więc prostopadłe do czoła elementu poręczy i dlatego

kolejną czynnością jest ustawienie pozycji kątovej stolika frezarki. Jego kąt powinien być dopełnieniem do kąta prostego (90°) skosu płaszczyzny czołowej obrabianego elementu. Jeżeli skos ten wynosi 22,5°, to stół ustawiamy na 67,5° (fot. 12.). Jeśli mamy zamontowaną i ustawioną we frezarce Festool Domino DF 500 prowadnicę do elementów okrągłych i dokonaliśmy prawidłowej regulacji kąta jej stolika, frezujemy gniazda pod łączniki Domino (fot. 13. i 14.). Następnie przystępujemy do połączenia elementów poręczy. Najpierw wkładamy łącznik Domino do jednego z elementów (fot. 15. i 16.), a następnie łączymy je ze sobą (fot. 17.). Czynność ta kończy montaż okrągłych elementów poręczy pod kątem 45° (fot. 18.). W następnym odcinku „Festool radzi” zajmiemy się tematem frezowania wręgów i wpustów z użyciem pilarki Festool HK 85, która jako jedyna na rynku ma taką funkcję..

pins, Sławomir Trojan



Frezarka Festool Domino DF 500 z prowadnicą do elementów okrągłych oraz elementy łączone i łączniki Domino



Frez palcowo-spiralny Festool użyty do frezowania



Jeden z modeli (CTM 26 E AC) odkurzaczy Festool należący do serii CTM



Prowadnica do elementów okrągłych umożliwia dokładne ich pozycjonowanie



Montaż prowadnicy do elementów okrągłych w stoliku frezarki Festool Domino DF 500



Montaż prowadnicy do elementów okrągłych w stoliku frezarki Festool Domino DF 500



Śruby służące do dokładnego pozycjonowania elementów obrabianych



Dokładnie spozycjonowany element przed frezowaniem



Prawidłowa pozycja elementu obrabianego względem frezarki



Nieprawidłowa pozycja elementu obrabianego względem frezarki



Prawidłowo ustawiony kąt stolika frezarki Festool Domino DF 500



Frezowanie łączonych elementów poręczy zaciętych pod kątem 22,5°



Prawidłowo wykonane gniazda w łączonych elementach poręczy zaciętych pod kątem 22,5°



Montaż elementów poręczy za pomocą łączników Domino



Montaż elementów poręczy za pomocą łączników Domino



Połączone elementy poręczy