

Nr. 530: Cirkels frezen met het MFS-sjabloon.

Beschrijving



Afb. 530/1

Met de multi-freessjablonen MFS 400 en MFS 700 kunnen eenvoudig en snel cirkels, radii en ronde uitsparingen gefreesd worden.

Voorbeelden van gebruiksmogelijkheden: Luidsprekerboxen, inbouw van spoelbakken en verlichtingstoepassingen.

1. Radii
2. Ronde uitsparingen
3. Cirkels

De grootste te frezen radius bij de verschillende sjablonen treft u aan in onderstaande tabellen. Houd nog wel rekening met de freesdiameter en de te maken radiusvariant!

	MFS	
	Gewenste (mm)	Berekenin
max. buitenradius	306	$306 + \text{Freesdiameter} /$
max. binnenradius	306	$306 - \text{Freesdiameter} /$
min. buitenradius	37	$37 + \text{Freesdiameter} /$
min. binnenradius	37	$37 - \text{Freesdiameter} /$

	MFS	
	Gewenste (mm)	Berekenin
max. buitenradius	606	$606 + \text{Freesdiameter} /$
max. binnenradius	606	$606 - \text{Freesdiameter} /$
min. buitenradius	37	$37 + \text{Freesdiameter} /$
min. binnenradius	37	$37 - \text{Freesdiameter} /$

Voorbeeld:

Bij gebruik van een frees met diameter **12 mm** krijgt u dus de volgende maximum en minimum waarden voor radii:

	MFS	MFS
	max. Radius	
buiten	312	612
binnen	300	600
min. Radius (mm)		
buiten	43	43
binnen	31	31

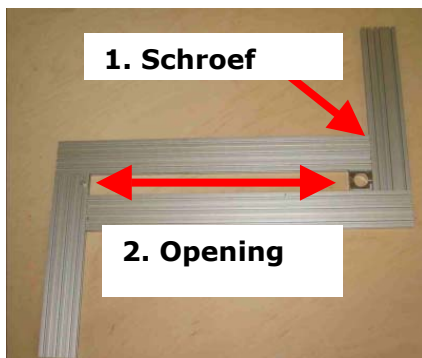
Machine / Toebehoren



Afb. 515/2

- | | | |
|----|-----------------------------|-------------|
| | Multi-freessjabloon MFS 400 | Nr. 492 610 |
| of | Multi-freessjabloon MFS 700 | Nr. 492 611 |
| | Bovenfrees OF 1010 EBQ | Nr. 574 175 |
| of | Bovenfrees OF 1400 EBQ | Nr. 574 405 |
| of | Bovenfrees OF 2000E/1 | Nr. 574 106 |
- Cirkelgeleider (bij de leveringsomvang van de MFS inbegrepen)
 - Kopieerring \varnothing 30 mm (bij de leveringsomvang OF 1400 EBQ en OF 2000E/1)
 - Groeffrees
 - Cleantec stofafzuiger met afzuigslang D27
 - Boor \varnothing 8 mm

Vorbereiden / Instellen van het MFS-sjabloon



Afb. 530/3

Monteer multi-freessjabloon, cirkelgeleider en centreerstift volgens de bijgeleverde gebruiksaanwijzing.

Stel de cirkelgeleider zo in dat deze zich vrij kan bewegen over de gehele lengte van de opening van het MFS-sjabloon. Positioneer hiertoe de cirkelgeleider in een hoek en draai de bijbehorende vastzetschroef van de MFS vast (zie *afb. 530/3*). Schuif nu de cirkelgeleider in de tegenover liggende hoek, positioneer de MFS en draai ook hier de vastzetschroef vast. Controleer of de cirkelgeleider nog steeds soepel door de opening van de MFS loopt.

Instellen multi-freessjabloon

1. Bij een **buitenradius**:

Gewenste radius minus $\frac{1}{2}$ van frees- \emptyset op het scala van de MFS instellen.

(bijv. gewenste buitenradius 60 mm – frees- \emptyset 14 mm / 2 = 53 mm)

De „0“ op de nonius van de cirkelgeleider gelijk instellen met de maat 53 op het scala van de MFS.

2. Bij een **binnenradius**:

Gewenste radius plus $\frac{1}{2}$ Frees \emptyset op het scala van de MFS instellen.

(bijv. gewenste binnenradius 60 mm + Frees- \emptyset 14 mm / 2 = 67 mm)

De „0“ op de nonius van de cirkelgeleider gelijk instellen met de maat 67 op het scala van de MFS.

- Cirkelgeleider vastklemmen op de liniaal van de MFS.

Vorbereitung van de bovenfrees

- Kopieerring \emptyset 30 monteren in de bovenfrees en met de centreerdoorn centreren; bij de OF 1400 EBQ hoeft u de kopieerring niet te centreren.
 - Afzuigadapter en afzuigslang monteren.
 - Groeffrees monteren.
 - Toerental op stand 6 instellen.
 - 8 mm boring in het hart van de radius in het werkstuk boren.
-

Werkwijze

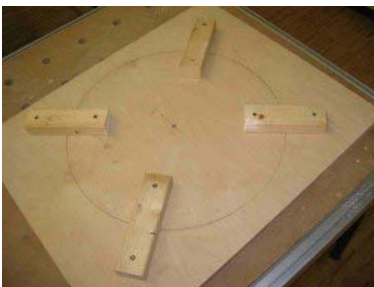


Afb. 530/4

- Multi-freessjabloon met de centreerstift in de boring in het werkstuk plaatsen (zie Afb. 530/4).
- Bovenfrees in de cirkelgeleider plaatsen.
- Bovenfrees op de gewenste diepte instellen, machine aanzetten en laten invallen.
- Multi-freessjabloon met de bovenfrees met de klok mee rond de centreerstift bewegen tot u weer aan het beginpunt gekomen bent. (zie Afb. 530/5).



Afb. 530/5



Afb. 530/6

Tip: Let er bij het frezen van ronde uitsparingen op dat het middelpunt waar omheen de MFS draait niet erg stabiel is. Om dit te voorkomen kunt u op de achterzijde van het werkstuk 3 of vier houten blokjes aanbrengen (zie Afb. 530/6). Bij het doorfrezen worden deze dan slechts deels ingefreesd maar blijft de stabiliteit van het gehele werkstuk intact.
