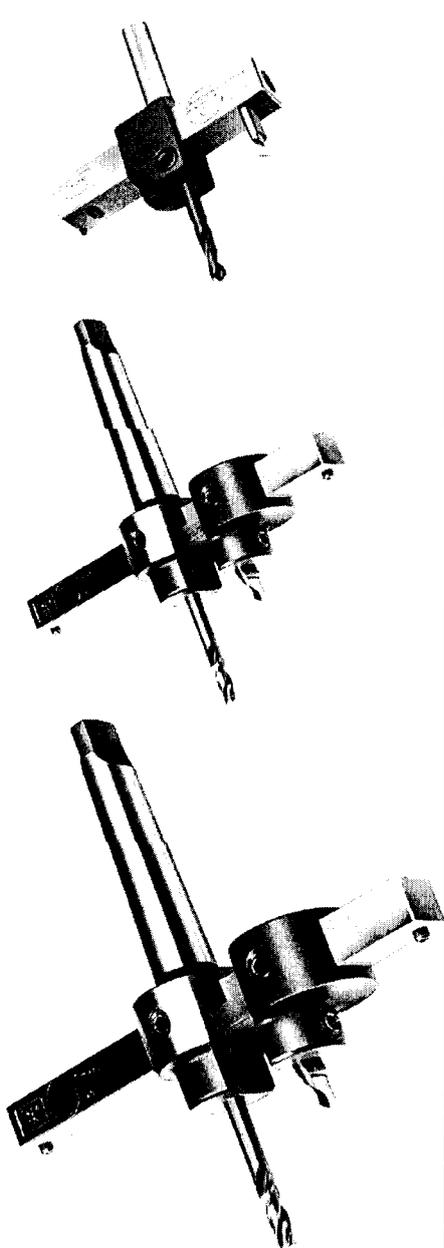


2. Fraise trépaneuse KS

Instructions techniques Fraise trépaneuse standard



Type LILIPUT

cylindrique D 10 mm
diamètre 18 mm - diamètre 80 mm

Type 00

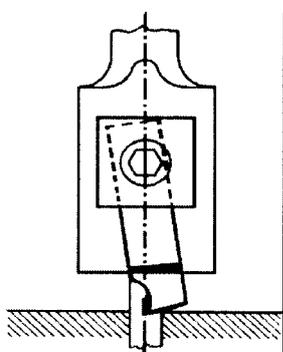
cylindrique D 12 mm
MK 2
diamètre 30 mm - diamètre 120 mm

MK 3
Weldon 25
diamètre 30 mm - diamètre 200 mm

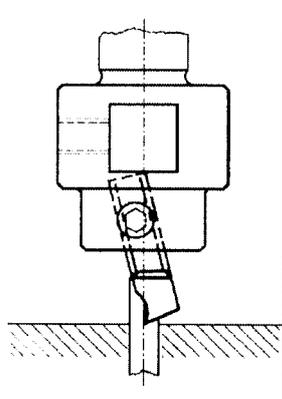
Type 00a

MK 3, MK 4
et Weldon 32
diamètre 30 mm - diamètre 400 mm

Les fraises trépaneuses GFS se distinguent par leur stabilité, puissance et polyvalence. Elles peuvent par conséquent découper des tôles jusqu'à 5 mm sans bavures, ainsi que le plastique, le matériau d'étanchéité, etc. jusqu'à une épaisseur de 30 mm. Des matériaux plus épais peuvent également être usinés en utilisant des couteaux appropriés. Pour obtenir des découpes parfaites, il convient d'utiliser comme support une plaque de bois droite sur la table portant la perceuse. Ce support doit être bien fixé. Le diamètre de découpe est réglé à l'aide d'un pied à coulisse. Toujours fixer solidement les pièces à usiner, ne jamais les tenir avec la main. La découpe peut généralement être réalisée d'un seul côté. En cas de découpe de grands diamètres sur métal, il est recommandé d'usiner les deux côtés pour éviter les vibrations. La découpe de matériaux en plastique devrait également être effectuée sur les deux côtés, afin de garantir des arêtes de coupe propres sur le côté supérieur et inférieur. Plusieurs couteaux permettent de découper des anneaux dans des matériaux tels que le plastique, le matériau d'étanchéité, etc., en une seule étape de travail. (cela n'est pas possible avec le type Liliput !) Usiner les tôles avec un seul couteau !



Lors du serrage des couteaux de remplacement n° 122 avec coupe oblique pour métaux dans la fraise trépaneuse Liliput, il faut veiller à ce que les couteaux n° 122, sur la fraise trépaneuse Type Liliput, soient introduits dans le support diagonal jusqu'à ce qu'ils forment une jonction plane avec la face supérieure (voir illustration ci-contre).



Insérer les couteaux n° 422 de types 00 et 00a jusqu'à la butée, puis bien serrer. Les couteaux affûtés doivent absolument conserver leur forme d'origine, car leur fonctionnement n'est sinon pas garanti.

Attention : lors de l'usinage de métaux, vous devez choisir la plus grande tige de serrage possible pour créer des conditions de travail stables. Le type 00 avec la tige de serrage cylindrique ou MK 2 peut uniquement être utilisé sur des matériaux facilement usinables (plastique, etc.) d'un diamètre de 200 mm max. Pour des métaux et des matériaux difficilement usinables, il faut utiliser la limite d'usinage d'un diamètre de 120 mm. Seuls des outils avec MK 3 ou une queue Weldon peuvent être utilisés.