

Informationen für die Planfräsvorrichtung



Häufig gestellte Fragen.

Wie befestige ich die Maschine?

Für jede Maschine gibt es Befestigungsmöglichkeiten, dafür sind kundenseitige Bohrungen notwendig.

Für die Befestigung sind am besten vorhandene Bohrungen/Gewinde Ihrer Oberfräse zu verwenden an denen dann die Maschine mit dem Schlitten fest verschraubt wird.

Leider ist es so dass jeder Hersteller/Modell seine eigenen Maße hat und somit einheitliche Bohrungen nicht möglich sind.

Kann ich die Maschine nicht mit einem Kopierring fixieren?

Ja das kann man machen. Mit einem 40er Kopierring kann man die Maschine auch einfach auf den Schlitten stecken.

Dabei sollte man aber sehr vorsichtig arbeiten.

Unsere Empfehlung ist festschrauben.

Kann jede Maschine verbaut werden?

Grundsätzlich kann jede Maschine verbaut werden die zwischen die beiden Aluschiene des Portals passen.

Zwischen den beiden Profilen ist ein Abstand von 19,0cm

Wie werden die Späne abgesaugt?

Wir empfehlen bei Maschinenauswahl darauf zu achten, dass ein Absaugstutzen nach oben vorhanden ist. Viele moderne Maschinen haben das als Standardzubehör.

Noch ein paar Tipps.

Arbeitsschritte mit der Planfräsvorrichtung.

Das beste Ergebnis erreichen Sie, wenn Sie die Fräsbahnen mit der Y-Achse abfahren und nach jeder Fräsbahn das Portal um die Fräserbreite in der X-Achse verschieben. Um so größer der Durchmesser des Fräswerkzeug ist um so weniger Bahnen müssen gefahren werden.

Arbeiten mit der Planfräsvorrichtung maxi.

Wir empfehlen die **Planfräsvorrichtung maxi** mit 2 Personen zu verwenden. Auf jeder Längs Seite steht eine Person und schiebt den Schlitten auf die gegenüber liegender Seite wieder zurück.

Pflegehinweise.

Zur gelegentlichen Schmierung der Gleitschienen hat sich Silicon-Spray bewährt.

An herkömmliche Fetten oder Ölen haften die Späne zu leicht an.

Profile und Pom Gleiter.

Die Profile und Gleiter sind nicht immer exakt maßhaltig.

Beispielsweise haben die Nuten der Profile eine Breite von 8,0mm -8,35mm. Das bedeutet, dass die Gleiter immer etwas Laufspiel haben müssen das auch variieren kann.

Das hat aber keine negativen Auswirkungen auf das Fräsergebnis.

