

Dosteba

Fräswerkzeug

Fräswerkzeug für Montagezylinder
Outil de fraisage pour cylindre de montage
Unità di fresatura per cilindro di montaggio
Milling cutter for fixation cylinder
Frez do cylindrów montażowych

Seite 3
Page 6
Pagina 9
Page 12
Strona 15

DE

FR

IT

EN

PL

Inhalt



- 1x Koffer mit Schaumstoffeinlage
- 1** 1x Fräserführungsglocke mit Handgriff
- 2** 1x Mitnehmer für Frästiefen bis 200 mm
- 3** 1x Mitnehmerverlängerung für Frästiefen bis 340 mm
- 4** 1x Stelling mit Stiftschlüssel
- 5** 2x Frästeller Ø 70 mm
- 6** 2x Frästeller Ø 90 mm
- 7** 2x Frästeller Ø 125 mm

Beschreibung

Mit dem Fräswerkzeug für Montagezylinder können Ausfräsungen für sämtliche Montagezylinder der Dosteba in den gängigsten Dämmmaterialien präzise ausgeführt werden.

Das Fräswerkzeug eignet sich vorwiegend für Dämmplatten aus EPS. Bei fachgerechter Anwendung haben die Frästeller eine Lebensdauer von ca. 1'500 Ausfräsungen mit einer durchschnittlichen Tiefe von 100 mm.

Dämmplatten aus Steinwolle lassen sich gut bearbeiten jedoch reduziert sich die Lebensdauer der Frästeller deutlich.

Dämmplatten aus XPS können bedingt bearbeitet werden, es muss mit einem deutlich höheren Zeitaufwand gerechnet werden.

Bei anderen Materialien sind vorgängig Fräsversuche notwendig.

Der Handgriff kann rechts oder links an die Führungsglocke montiert werden.

Anleitung



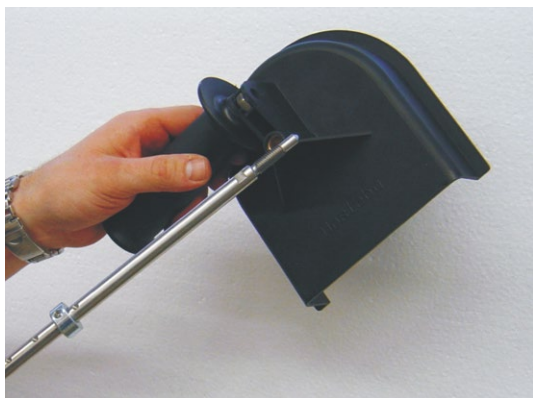
Mitnehmer in das Bohrfutter der Bohrmaschine einspannen.



Bei Ausfräsungen für Montagezylinder ZyRillo® muss der Stelling mit der Fixierschraube in der vorhandenen Ansenkung fixiert werden. Für durchgehende Ausfräsungen benötigt es den Stelling nicht.



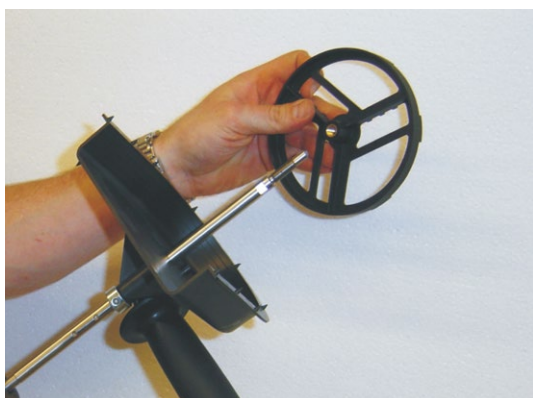
Die Feststellschraube muss in der Ansenkung fixiert werden, ansonsten wird der Mitnehmer beschädigt.



Fräsglocke auf Mitnehmer setzen.



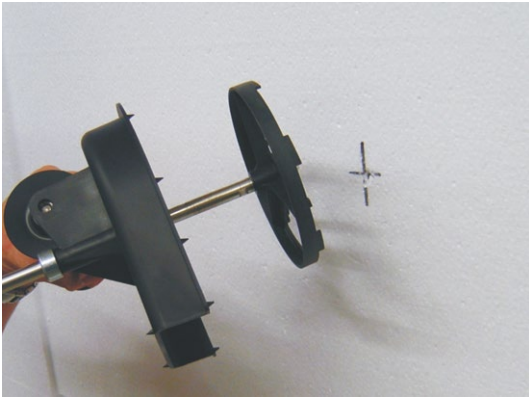
Mitnehmer und Mitnehmerverlängerung dürfen keine Beschädigungen aufweisen, ansonsten besteht ein erhebliches Risiko, dass sich diese an der Fräserführungsglocke festfressen.



Frästeller auf Mitnehmer schrauben.

Bei Löchern tiefer als 200 mm, muss vorgängig die Mitnehmerverlängerung auf den Mitnehmer geschraubt werden.

Anleitung



Fräser an der richtigen Position auf die isolierte Fassade setzen.

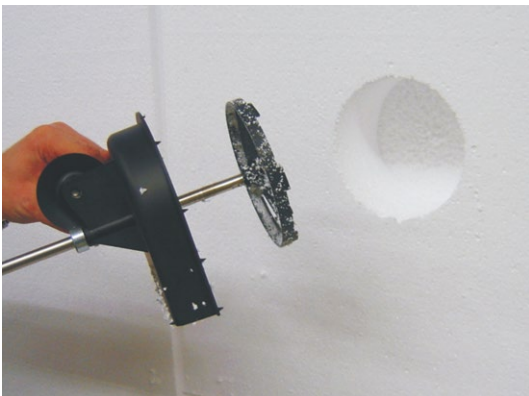


Fräsglocke fest an die Dämmplatte andrücken.

Fräswerkzeug ganz zum Anschlag zurückziehen, so dass der Frästeller nicht mit der Dämmplatte in Berührung kommt.

Bohrmaschine einschalten und vorsichtig fräsen. Der vorstehende Spitz des Mitnehmers verhindert den Kontakt des laufenden Frästellers mit dem Untergrund.

Bei Ausfräsungen für die Montagezylinder ZyRillo® dient der Stellring als Anschlag.



Nach erfolgter Ausfräsung die Bohrmaschine ausschalten und den Frästeller im Stillstand aus der Ausfräsung ziehen.



Bei durchgehenden Ausfräsungen Restdicke mit geeignetem Werkzeug herauskratzen und Ausfräsung von Frässtaub reinigen.

Contenu



- 1x Coffret avec garniture en mousse
- 1** 1x Cloche guide-fraise avec poignée
- 2** 1x Toc long, pour profondeurs de perçage jusqu'à 200 mm
- 3** 1x Rallonge de toc pour profondeurs de perçage jusqu'à 340 mm
- 4** 1x Bague de réglage avec clé mâle normale
- 5** 2x Disques à dents amovibles Ø 70 mm
- 6** 2x Disques à dents amovibles Ø 90 mm
- 7** 2x Disques à dents amovibles Ø 125 mm

Description

Avec les outils de fraisage pour les cylindres de montage, des fraisages précis peuvent être réalisés pour tous les cylindres de montage Dosteba dans les tous les matériaux isolants les plus courants.

L'outil de fraisage convient principalement aux panneaux isolants en EPS. Utilisés dans les règles de l'art, les disques à dents amovibles ont une durée de vie d'environ 1'500 perçages d'une profondeur moyenne de 100 mm. Les panneaux en laine minérale peuvent se travailler simplement mais réduisent nettement la durée de vie des disques à dents.

Les panneaux isolants en XPS peuvent être travaillés sous conditions, mais demandent un temps nettement plus long.

Des essais de fraisage doivent être réalisés au préalable sur les autres matériaux.

La poignée peut être montée à droite ou à gauche de la cloche guide-fraise.

Instructions



Serrer le toc dans le mandrin de la perceuse.



Pour les perçages pour les cylindres de montage ZyRillo®, la bague de réglage doit être fixée à l'aide de la vis de fixation dans la fraisure prévue. La bague de réglage n'est pas nécessaire pour les trous perçants.



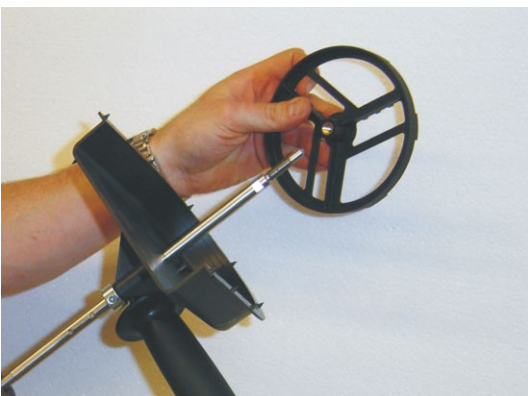
La vis de réglage doit être fixée dans la fraisure faute de quoi le toc est endommagé.



Poser la cloche guide-fraise sur le toc.



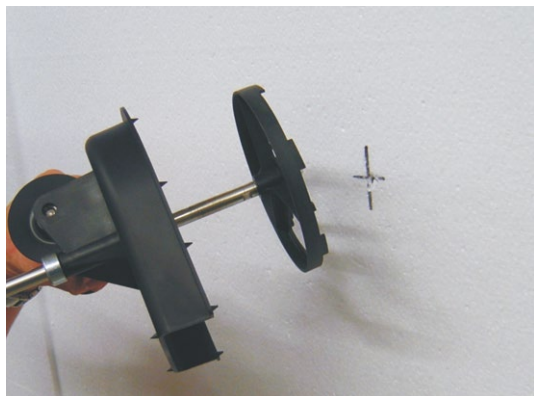
Le toc et le rallonge de toc doivent être exempts de détériorations faute de quoi il existe un risque considérable que ceux-ci se grippent dans la cloche guide-fraise.



Visser le disque sur le toc.

Visser au préalable la rallonge de toc sur le toc pour les trous d'une profondeur supérieure à 200 mm.

Instructions



Placer la fraise en position correcte sur la façade isolée.

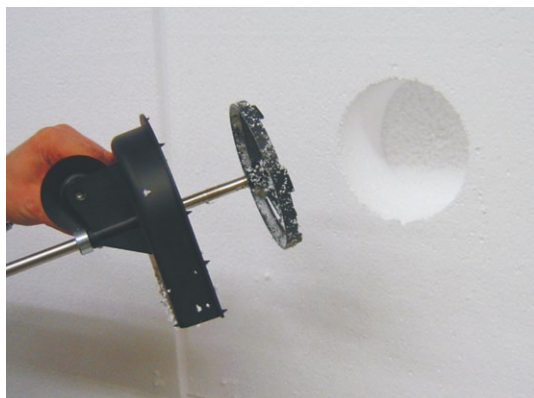


Appuyer fermement la cloche guide-fraise sur le panneau isolant.

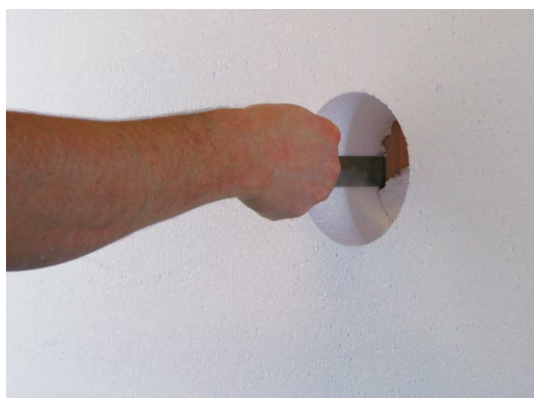
Retirer l'outil de fraisage jusqu'à la butée afin que le disque n'entre pas en contact avec le panneau d'isolation.

Mettre la perceuse en marche et opérer le perçage prudemment. La pointe du toc empêche le contact du disque en rotation avec le support.

Pour les perçages pour les cylindres de montage ZyRillo® la bague de réglage sert de butée.



Après le perçage, arrêter la perceuse et sortir le disque du perçage une fois à l'arrêt.



Pour les trous perçants, gratter l'épaisseur résiduelle avec un outil approprié et débarrasser le trou de la poussière de fraisage.

Contenu



1x Cassetta con inserto in schiuma espansa

- 1 1x Campana di arresto
- 2 1x Punteria per profondità di taglio fino a 200 mm
- 3 1x Prolunga per punteria per profondità di fresatura fino a 340 mm
- 4 1x Anello d'arresto con chiave a forchetta
- 5 2x Disco Ø 70 mm
- 6 2x Disco Ø 90 mm
- 7 2x Disco Ø 125 mm

Descrizione

Con l'unità di fresatura per i cilindri di montaggio possono essere eseguite fresature per tutti i cilindri di montaggio della Dosteba nei consueti materiali isolanti.

L'unità di fresatura è adatta soprattutto a pannelli isolanti in EPS. In caso di applicazioni professionali, le dischi hanno dimostrato una durata di ca. 1'500 fresature con una profondità media di 100 mm.

I pannelli in lana di roccia si lavorano bene, ma riducono la durata dei dischi di fresatura.

I pannelli isolanti XPS possono essere lavorati a condizione che si considerino tempi di lavorazione significativamente maggiori.

Con altri materiali è necessario effettuare prima delle prove di fresatura.

La maniglia può essere installata a destra o a sinistra della campana di arresto.

Istruzioni



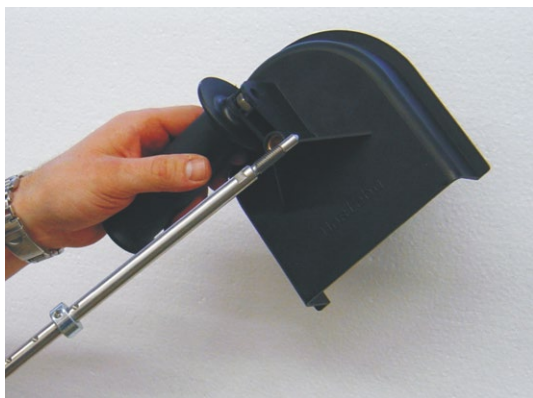
Mettere in punteria il nottolino nel mandrino portapunta del trapano.



In caso di fresatura per cilindro di montaggio ZyRillo®, l'anello d'arresto deve essere fissato con la vite di fissaggio nell'incavo esistente. Per le fresature in continuo non serve applicare un anello d'arresto.



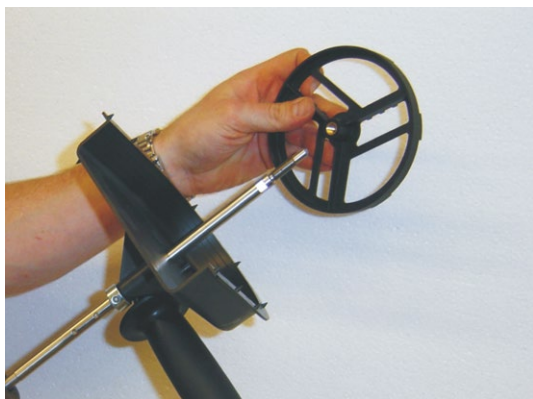
La vite di fissaggio deve essere fissata nell'incavo per non danneggiare il punteria.



Posizionare la campana di arresto sul punteria.



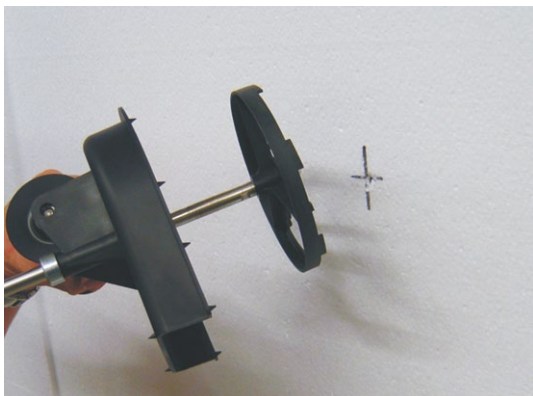
Il punteria e la prolunga per punteria non devono presentare danni, altrimenti si corre il rischio che questi grippino nella campana di arresto della fresa.



Avvitare il disco di fresatura al punteria.

In caso di fori più profondi di 200 mm, la prolunga per punteria deve essere avvitata sui punteria stessi.

Istruzioni



Posizionare la fresa in maniera corretta sulla facciata coibentata.

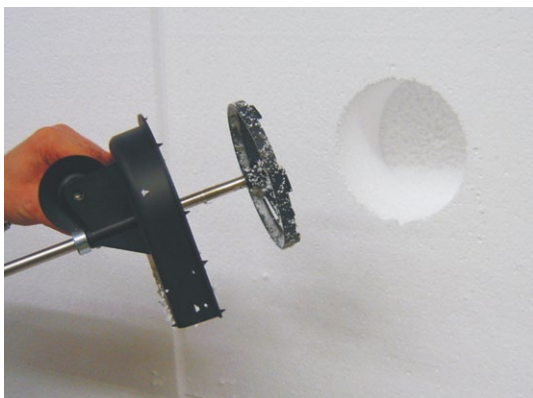


Premere bene la campana di arresto sul pannello isolante.

Ritirare completamente l'unità di fresatura, fino in fondo, in modo che il disco di fresatura non entri in contatto con il pannello isolante.

Accendere il trapano e fresare con cura. La punta sporgente del punteria impedisce il contatto del disco di fresatura in uso con il fondo.

In caso di fresature per i cilindri di montaggio ZyRillo® l'anello d'arresto funge da blocco.



Al termine della fresatura, spegnere il trapano e staccare il disco di fresatura dal ritaglio.



In caso di fresature in continuo grattare via i residui di spessore con un utensile adatto e ripulire la fresatura dalla polvere.

Content



- 1x Case with foamed plastic lining
- 1** 1x Milling-cutter with bell-shaped guide
- 2** 1x Spindle long for milling depths up to 200 mm
- 3** 1x Spindle extension for milling depths of up to 340 mm
- 4** 1x Adjusting ring with pin wrench
- 5** 2x Milling-cutter disks Ø 70 mm
- 6** 2x Milling-cutter disks Ø 90 mm
- 7** 2x Milling-cutter disks Ø 125 mm

Description

With the milling cutter for fixation cylinders, precise millings can be done for all the fixation cylinders from Dosteba in the most common insulation materials.

The milling cutter is primarily suitable for insulation plates made of EPS. With appropriate use, the milling-cutter disks have a service life of approx. 1'500 cuts with an average depth of 100 mm.

Insulation plates made of rock wool can be processed well but the life cycle of the milling-cutter disks is considerably reduced.

Insulation plates made of XPS can be processed under some conditions but considerably more time is to be expected for this.

Milling tests in advance are required for other materials.

The handle can be mounted to the right or left onto the bell-shaped.

Instruction



Tension the spindle into the drill chuck.



When cutting for the fixation cylinders ZyRillo®, the adjusting ring must be attached with the fixation screw in the existing boot. It does not require the adjusting ring for continuous cutting.



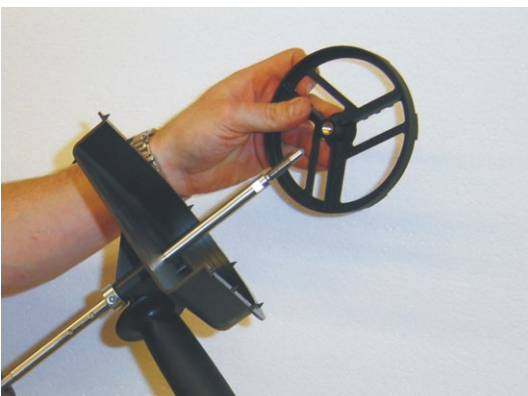
The fixation screw must be attached in the boot, otherwise the spindle will be damaged.



Place the bell-shaped onto the spindle.



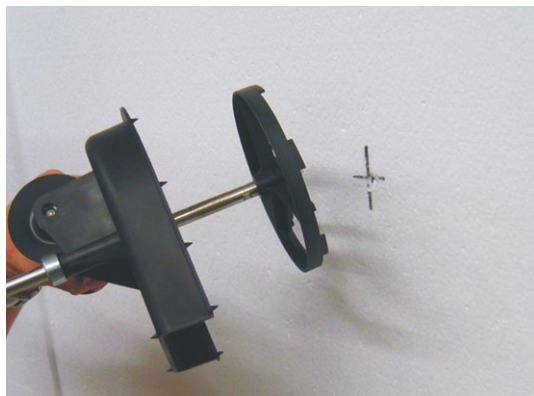
The spindle and the spindle extension may not show any damages because otherwise there is a considerable risk that they will be chewed up on the milling-cutter with bell shaped.



Screw the milling-cutter disk onto the spindle.

For holes deeper than 200 mm, first the spindle extension must be screwed onto the spindle.

Instruction



Place the milling cutter at the right position onto the insulated facade.

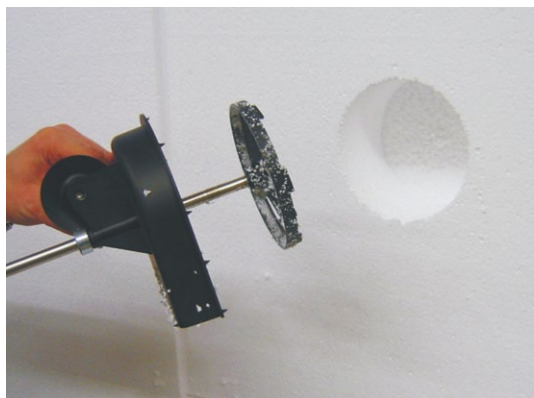


Press the bell-shaped firmly onto the insulating plate.

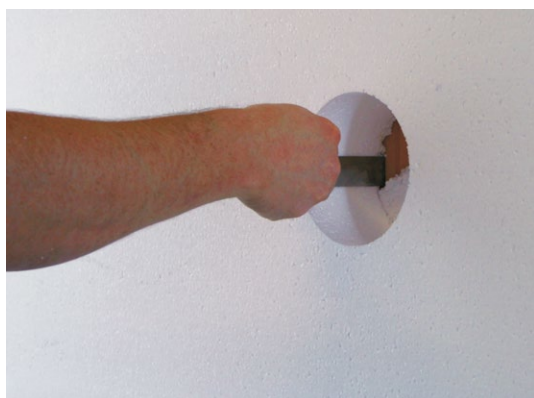
Retract the milling cutter to the stop so that the milling-cutter disk does not come into contact with the insulation plate.

Activate the drill and carefully mill. The projecting tip of the spindle prevents contact of the running milling-cutter disk with the substrate.

For cutting the fixation cylinder ZyRillo®, the adjusting ring serves as a stop.



When cutting is complete, switch off the drill and move the bell-shaped from the cut when idle.



With continuous cutting, scratch out any residual thickness with the appropriate tool and clean the die-casting of milling dust.

Zawartość



- 1x Walizka z wkładką piankową
- 1** 1x Prowadnica frezu z uchwytem
- 2** 1x Zabierak do głębokości frezowania do 200 mm
- 3** 1x Przedłużka zabieraka do głębokości frezowania do 340 mm
- 4** 1x Pierścień osadczy z kluczem imbusowym
- 5** 2x Talerz frezarski Ø 70 mm
- 6** 2x Talerz frezarski Ø 90 mm
- 7** 2x Talerz frezarski Ø 125 mm

Opis

Za pomocą frezu do cylindrów montażowych można precyzyjnie wykonać wycięcia dla wszystkich cylindrów montażowych firmy Dosteba w najpopularniejszych materiałach izolacyjnych.

Frez nadaje się głównie do płyt izolacyjnych z EPS. Przy odpowiednim zastosowaniu żywotność talerzy frezarskich wynosi około 1500 otworów frezowanych o średniej głębokości 100 mm.

Płyty izolacyjne z wełny mineralnej są łatwe w obróbce, jednak w znacznym stopniu skracają żywotność talerzy frezarskich.

Płyty izolacyjne z XPS można obrabiać z pewnymi ograniczeniami, trzeba się liczyć z większym nakładem czasu. W przypadku innych materiałów należy wcześniej przeprowadzić próby frezowania.

Uchwyt można zamontować po prawej lub lewej stronie prowadnica frezu.

Instrukcja



Wkręcić uchwyt do wiertarki.



W przypadku wyfrezowań do cylindrów montażowych ZyRillo® pierścień regulacyjny należy zamocować za pomocą śruby mocującej w istniejącym pogłębieniu. W przypadku wyfrezowań przelotowych pierścień regulacyjny nie jest potrzebny.



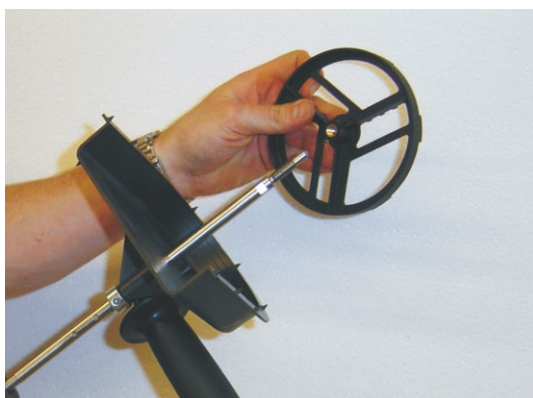
Śruba mocująca musi być zamocowana w pogłębieniu, w przeciwnym razie nastąpi uszkodzenie elementu napędowego.



Umieścić dzwon frezujący na uchwycie.



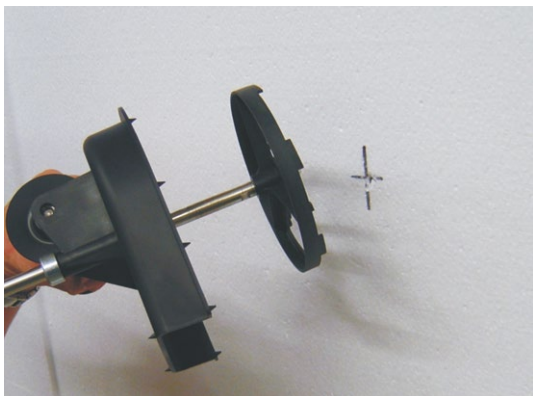
Elementy napędowe i przedłużenia elementów napędowych nie mogą wykazywać żadnych uszkodzeń, w przeciwnym razie istnieje znaczne ryzyko, że zablokują się one w osłonie prowadzącej frezu.



Przykręcić frez do elementu napędowego.

W przypadku otworów głębszych niż 200 mm należy najpierw przykręcić przedłużenie napędowe do napędu.

Instrukcja



Umieścić frez w odpowiedniej pozycji na izolowanej fasadzie.

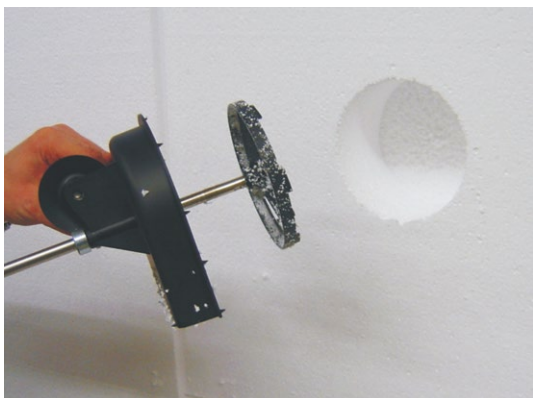


Mocno docisnąć dzwon frezujący do płyty izolacyjnej.

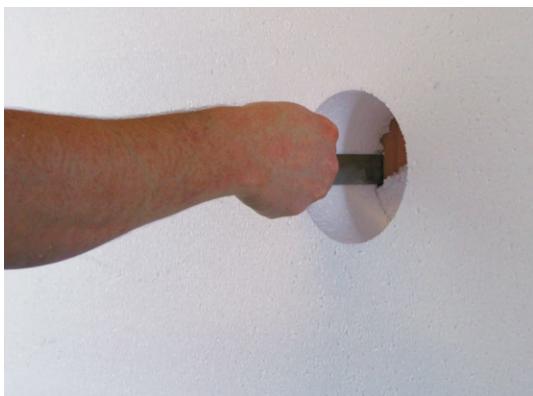
Całkowicie cofnąć narzędzie frezujące do oporu, tak aby tarcza frezująca nie stykała się z płytą izolacyjną.

Włączyć wiertarkę i ostrożnie frezować. Wystająca końcówka elementu napędowego zapobiega kontaktowi pracującej tarczy frezującej z podłożem.

W przypadku frezowania otworów na cylindry montażowe ZyRillo® pierścień regulacyjny służy jako ogranicznik.



Po zakończeniu frezowania wyłączyć wiertarkę i wyciągnąć tarczę frezującą z otworu, gdy jest ona w stanie spoczynku.



W przypadku frezowania na wylot pozostałą grubość należy zeszkrobać odpowiednim narzędziem i oczyścić otwór z pyłu frezowego.

Dosteba AG

Länggenstrasse 27
CH-8184 Bachenbülach

Telefon: +41 43 277 66 00
E-Mail: dosteba@dosteba.ch
Internet: www.dosteba.ch

Dosteba GmbH

Aspenhaustraße 6
D-72770 Reutlingen

Telefon: +49 7121 30177 10
E-Mail: dosteba@dosteba.eu
Internet: www.dosteba.eu