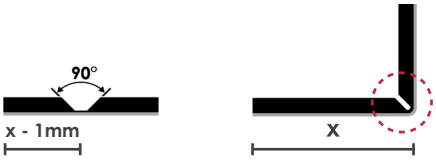
ALUCOM®DESIGN - FRÄSKANTTECHNIK



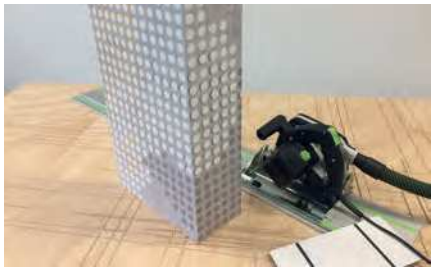
ALUCOM®DESIGN kann mit einer Plattenfräse oder Oberfräse rückseitig eingefräst und an dieser Einkerbung präzise von Hand gebogen werden. Dadurch ergeben sich geschlossene Außen- oder Innenkanten und zusätzliche Kantenprofile entfallen.



1. FRÄSNUT 90°

Beispiel: Für 100 mm Schenkellänge ist bei 99 mm mittig zu fräsen, gekantet misst der Schenkel 100 mm bis zur Vorderkante. Soll eine Stirnseite U-förmig verkleidet werden (wie im Hintergrundbild) ist für 100 mm Fertigmass bei 98 mm mittig zu fräsen.

Außenradius ca. 2-3 mm, Nuttiefe: Materialstärke – 0,7 mm



2. AUSFÜHRUNG

Auf der Rückseite der Platten werden trapezförmige Nuten eingefräst. Die Aluminium-Deckschicht, sowie ein Teil des schwarzen Kerns bleiben stehen. Das Material kann danach präzise von Hand gebogen werden.



3. PLATTENFRÄSE Festool PF 1200

Alternativ:
- Mafell MF 26 cc
- Makita CA5000XJ



4. V-NUTFRÄSER HW 118x14-90° / Alu

Alternativ:
- Mafell MF-AF 90
- Makita HM-Nutfräser 90°