

Fräskanttechnik für individuelles Formen und Gestalten

Verbundplatten lassen sich problemlos verformen. Voraussetzung ist die technisch richtige Vorbereitung. Dieser Beitrag zeigt auf, wie die vorbereitenden Fräsarbeiten zu realisieren sind. ALUCOBOND / Allega GmbH

ALUCOBOND®-Verbundplatten können mit einer äusserst einfachen Verarbeitungstechnik geformt werden. Das Verfahren, die Fräskanttechnik, ermöglicht die Herstellung von Formteilen verschiedenster Art und Grösse. Auf der Rückseite der ALUCOBOND®-Verbundplatten werden mit Scheiben- oder Formfräsern V-förmige oder rechteckige Nuten eingefräst. Dabei bleiben das Aluminium-Deckblech der Vorderseite und ein Teil des Kunststoffkerns stehen. Die geringe Dicke des verbleibenden Materials ermöglicht dann ein Abkanten «von Hand». Eine Biegebank ist nicht erforderlich. Die Nutform bestimmt den Biegeradius. Die Herstellung der Nuten kann sowohl mit einer Vertikalplattenkreissäge mit Fräseinrichtung für ALUCOBOND®, auf einem CNC-Bearbeitungszentrum als auch mit einer Plattenfräse oder Handoberfräse erfolgen. Die Fräskanttechnik ist für Verbundplatten mit allen Standardoberflächen geeignet.



Typisches Anwendungsbeispiel von geformten Verbundplatten

Exemple type d'application de panneaux composites formés

Vorteile

Die überzeugenden Vorteile der Fräskanttechnik sind:

- Minimale Investitionen
- Einfache Arbeitstechnik
- Das Abkanten muss nicht in der Werkstatt erfolgen, sondern kann vor Ort vorgenommen werden; dadurch geringe Transportkosten
- Kostengünstige Herstellung von geformten Bauteilen wie Fassadenelemente, Zargen, Dachrand- und Attikaverkleidungen, Abschlüsse, Eckelemente und vieles mehr
- Vielfältige Gestaltungsmöglichkeiten
- Hohe Wirtschaftlichkeit
- Abkantungen werden nicht durch Maschinenabmessungen beschränkt.

Hinweis:

Bei ALUCOBOND® mit eloxierter Oberfläche entstehen an den Kanten Aufhellungen. ■

USINAGE DE PANNEAUX COMPOSITES

Technique de fraisage-plier pour des formes individuelles

Bien préparés, les panneaux composites peuvent être déformés facilement. Découvrez comment effectuer les travaux de fraisage préparatoires.

Les **panneaux composites ALUCOBOND®** peuvent être formés grâce à un procédé très simple, la technique de fraisage-plier, qui permet de fabriquer des pièces usinées de divers types et dimensions. Des fraises à disque ou à profiler sont utilisées pour fraiser des rainures rectangulaires ou en V sur la face arrière des panneaux. Le parement en aluminium de la face avant et une partie du cœur en plastique sont ainsi conservés. La fine épaisseur du

matériau restant permet alors un pliage manuel à arête vive, rendant superflue l'utilisation d'une presse plieuse. La forme de la rainure détermine le rayon de pliage. Les rainures de fraisage peuvent être obtenues à l'aide d'une scie circulaire verticale à panneaux avec dispositif de fraisage pour panneau ALUCOBOND®, avec une machine à commande numérique, une machine autoportée pour fraisage de panneau ou une défonceuse à

main. Cette technique est utilisable sur toutes les surfaces standards des panneaux composites.

Avantages de la technique de fraisage-plier :

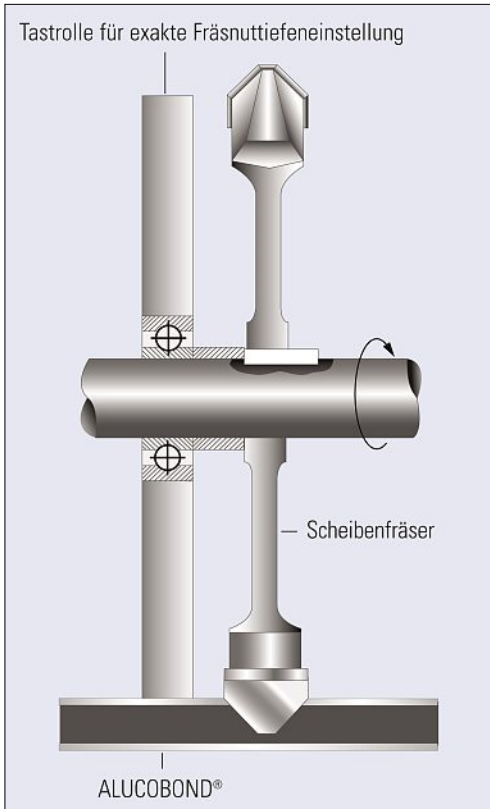
- Investissement minimal
- Technique simple
- Pliage sur place (coûts de transport réduits)
- Fabrication économique de pièces formées (éléments de façade, menuiseries, habillage

d'attiques et de toiture, bordures, éléments d'angle, etc.)

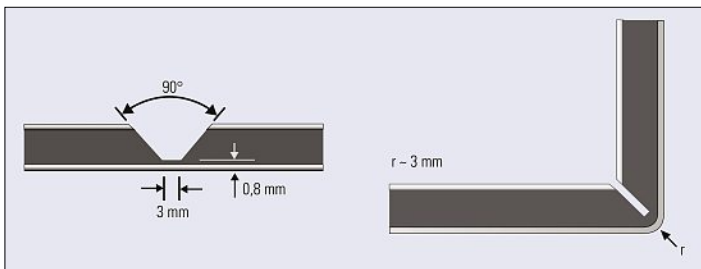
- Variété des mises en forme
- Rentabilité élevée
- Les pliages ne sont pas limités par les dimensions de la machine.

Note :

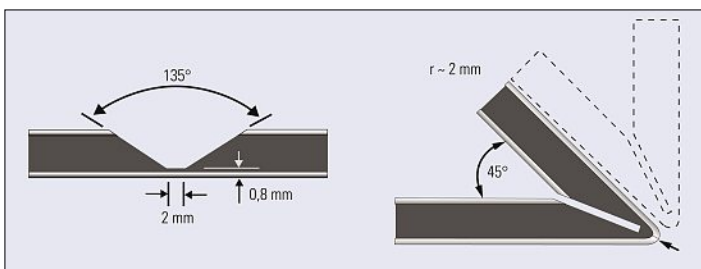
Pour l'ALUCOBOND® anodisé, un éclaircissement apparaît dans la zone de pliage. ■



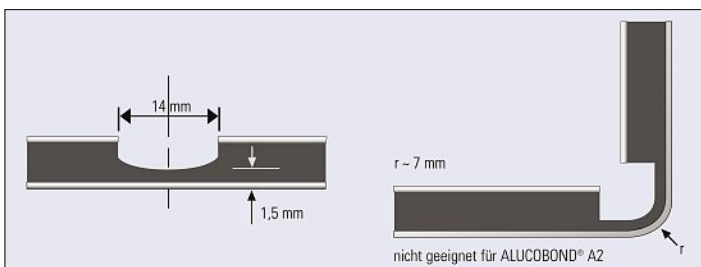
- Tastrolle für exakte Fräsnuttiefeinstellung
- Scheibenfräser
- ALUCOBOND®
- Disque contact pour régler précisément la profondeur de la rainure de fraisage
- Fraise à disque
- ALUCOBOND®



Fräsnut 90° (V-Form) für Abkantungen bis 90°
 Rainure de fraisage à 90° (en V) pour pliages jusqu'à 90°



Fräsnut 135° (V-Form) für Abkantungen bis 135°
 Rainure de fraisage à 135° (en V) pour pliages jusqu'à 135°



Fräsnut Rechteckform für Abkantungen bis 150° je nach Plattendicke
 Rainure de fraisage rectangulaire pour pliages jusqu'à 150°, selon l'épaisseur du panneau