



Projekt: Fräseinsatz GTS10 XC

Einlegeplatte für eine Triton TRA001

Berichte und Beschreibungen aus meiner Hobby-Werkstatt.

Kumpel Knut hat aufgerüstet. Die Tischkreissäge Bosch PTS10 wurde durch eine GTX10 XC ersetzt. Nun sollte auch eine Fräsplatte mit einer Triton TRA001 bestückt eingesetzt werden. Hier hat Knut eine Lösung ohne Einlegeplatte gebaut.

Diese preiswerte Bauweise darf ich hier einmal beschreiben:

Die Platte ist eine 21mm Siebdruckplatte.

Die Überkopf montierte OF Triton TRA001 ist 9-10mm tief eingelassen. Ist die Fräse ausgeschaltet kann sie zum Fräserwechsel hochgefahren werden und arretiert die Spindel. Die Spindelmutter ist dann mit dem Maulschlüssel einfach zu greifen. Vor der Montage wird die Kunststofffußplatte entfernt.

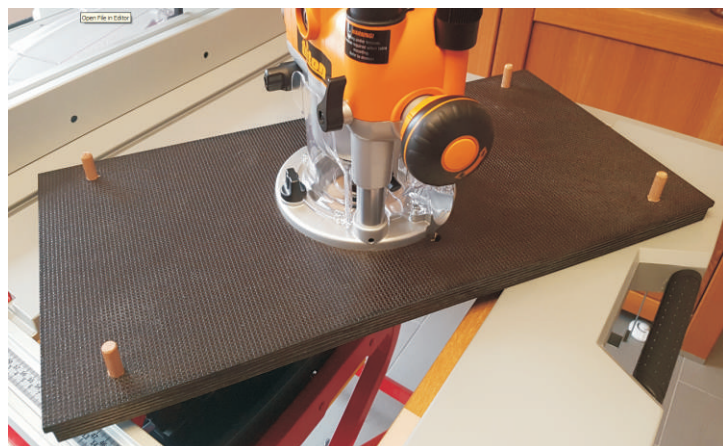
Diese vier 1/4" Gewinde kann man auch nutzen. 19mm lange Senkkopfschrauben gibt es z.B. im Sauter-Shop unter „triton schrauben-satz“.

Knut hat alternativ die 3 metrischen Verschraubungsmöglichkeiten genutzt (M6). Ich habe dafür Kegelsenkungen gezeichnet obwohl ich in Holz Flachkopfschrauben bevorzugen würde.



Die Platte liegt auf 2 Hartholzleisten aus einem alten Lattenrost.

Die Senkkopfschrauben dienen für das exakte Ausrichten der Fräsplattenhöhe. Die Leisten werden diagonal eingesetzt und in Position geschoben. Die in der Platte eingesetzten 10mm Dübel verhindern, dass sich die Leisten im Betrieb verschieben. Mit einer 40mm Bohrung ist man auch für fast alle Fräserdurchmesser gerüstet. Bei i.d.R kleineren Fräsen ist auch Platz für den unteren Absaugweg der OF.



Die gezeichneten Bohrpunkte sind ohne Garantie! Besser Seite 5 ausdrucken und kontrollieren durch auflegen auf den Fuß der Fräse.

Bauen mit Bohrer und Kreisschneider?
Eine 9mm Siebdruckplatte für das Unterteil mit Kreisausschnitt für die OF und eine 12mm Platte als Oberteil bearbeiten und verleimen.

Fazit: Es geht auch ohne Einlegeplatte.

Für CNC-Fräser sind DXF- und ESTLCAM-Fräsdateien in meiner Dropbox eingestellt. →

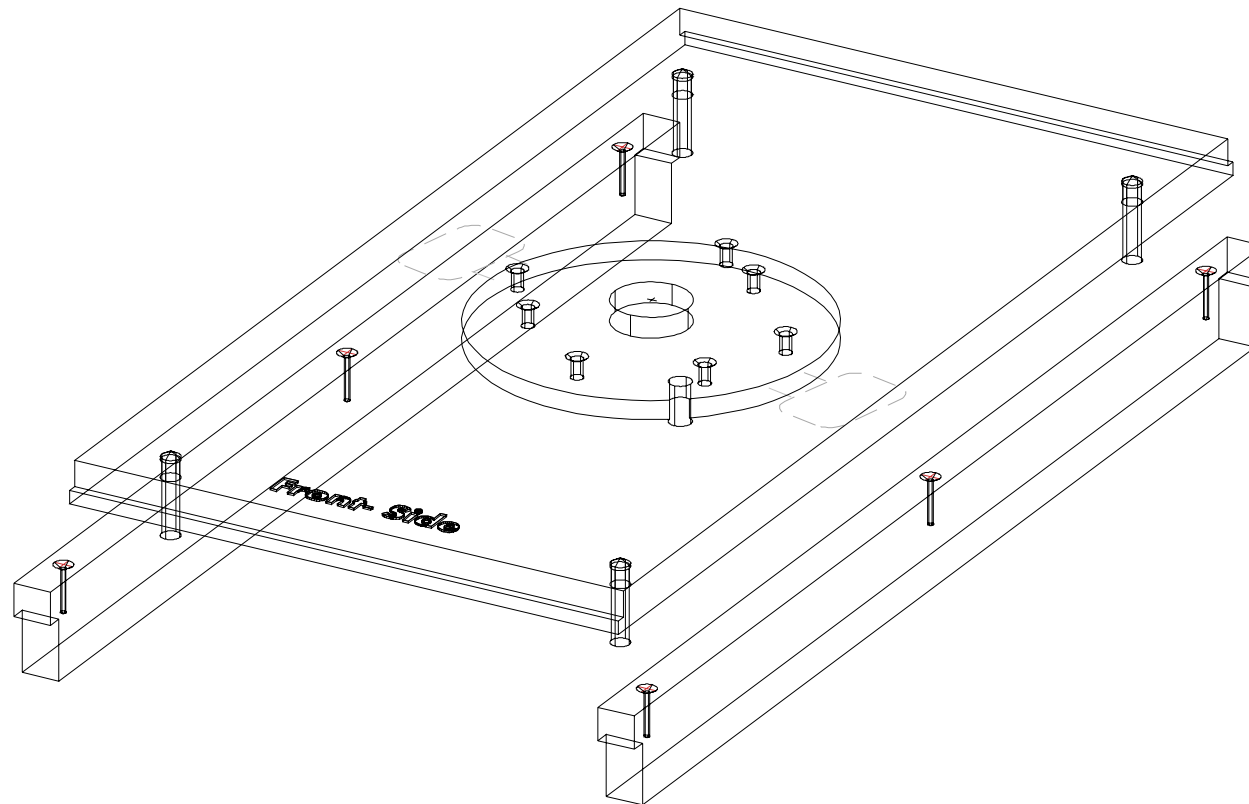
Im Anhang:
Zeichnungen der Fräsplatte

Anders als in den Fotos gezeigt, habe ich die Maschine um ca. 36° gedreht.

Viel Spaß beim Werkeln wünscht

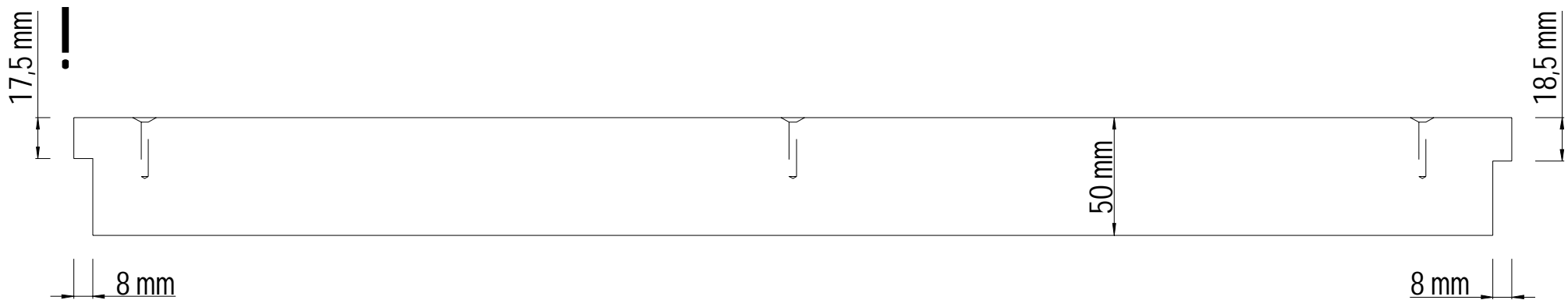
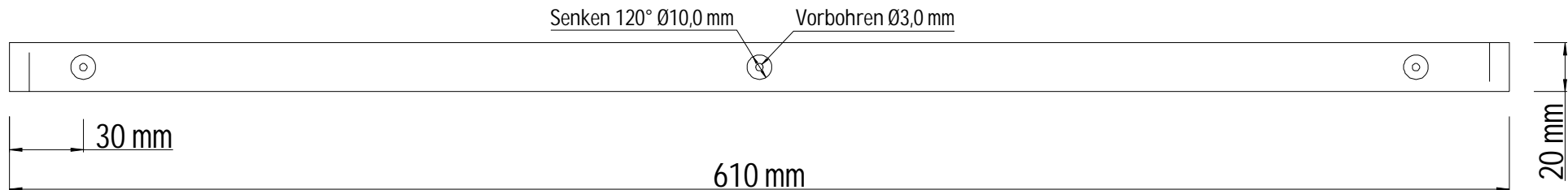
mfg.
Leopoldi





gez. Leopoldi 1/2018

GTS10 XC -Fräsplatte "Knut" für eine Triton OF TRA001

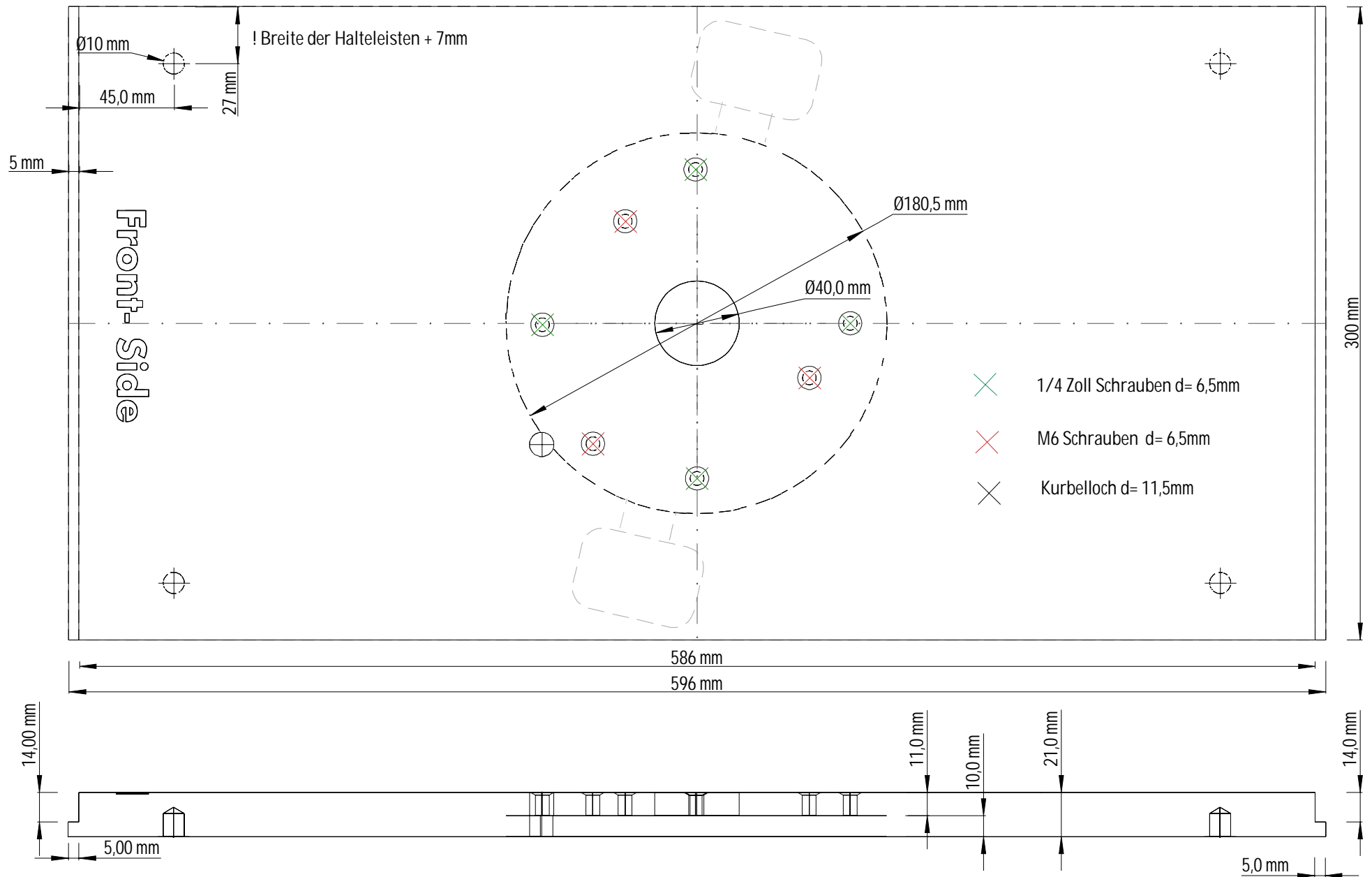


! Wegen der unterschiedlichen Höheneinstellung die Leisten mit LINKS und RECHTS beschriften.

GTX10 XC- Fräseinsatz_Triton.tcw gez. Leopoldi 1/2018

Hartholzleiste 2St 50x20x610mm

GTS10 XC -Fräsplatte "Knut" - Halteleiste






1:1 ausdrucken!
Linienlängen 190mm
im Ausdruck kontrollieren !!

Ich hatte die Bodenplatte der Triton gescannt.
Dieses Bild habe ich als Underlay eingefügt.
Die gezeichneten Bohrpunkte nach diesem
Bild stimmten leider nicht.
Daraufhin habe ich diese Seite auf Transparen-
tpapier gedruckt, aufgelegt und die Punkte
korrigiert.

Genauer ist es eventuell angespitzte
Gewindestifte einzuschrauben und
damit die Bohrpunkte zu kornen!

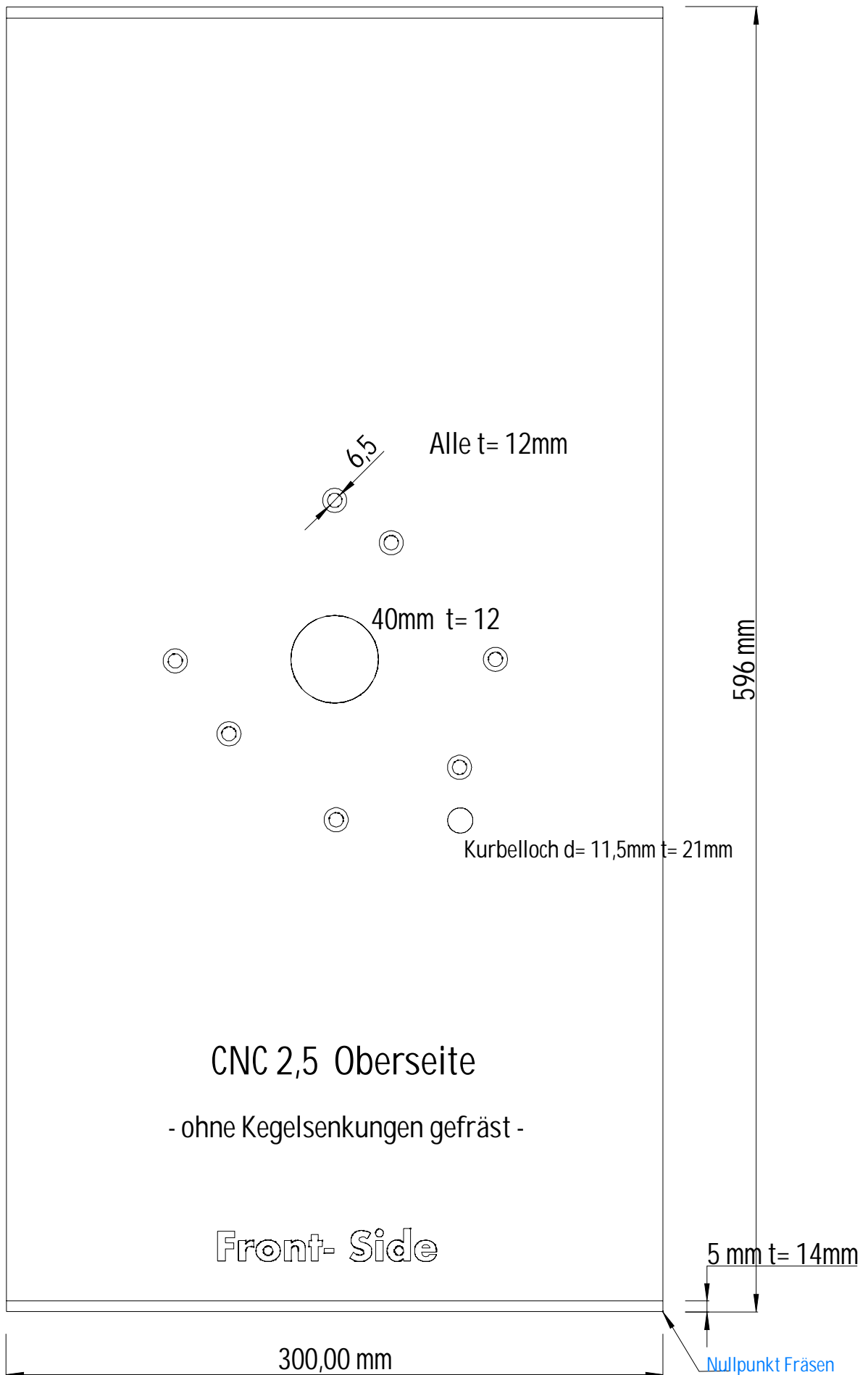
Ansicht auf die Platte

-  1/4 Zoll Schrauben d= 6,5mm
-  M6 Schrauben d= 6,5mm
-  Kurbelloch d= 11,5mm

Alles ohne Gewähr!

GTX10 XC- Fräseinsatz_Triton.tcw gez. Leopoldi 1/2018

GTX10 XC -Fräsplatte "Knut" - Bohrungen für eine Triton OF



Alles ohne Gewähr!

