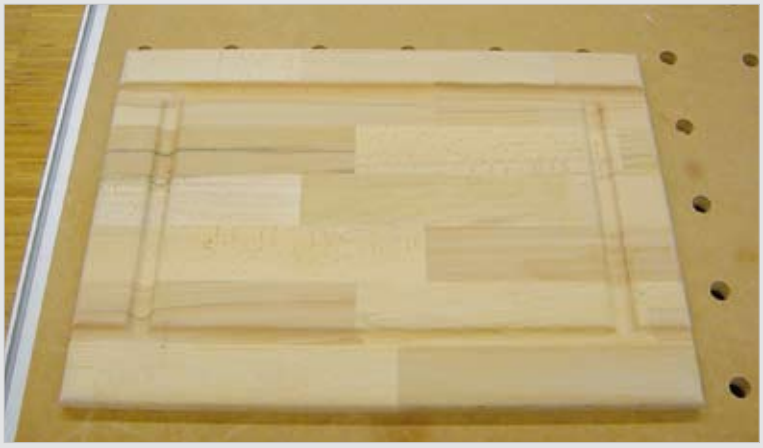
FESTOOL

Nr. 228

Udformning og profilering af møbelfronter

A Beskrivelse

Klassiske dørkonstruktioner fremstilles hurtigt og nemt med afgratnings- og kontraprofilfræsere, men også limtræsplader kan profileres på en måde, så man har indtryk af, at det drejer sig om en kontraprofilkonstruktion. Tømreren har således mulighed for at gøre materialer, som er lette at forarbejde, f.eks. limtræsplader, mere eksklusive, f.eks. på møbelfronter til køkkener eller skabsvægge.
I fremstillingen af sådanne profiler skal der skelnes mellem tre arbejdsgange. I første arbejdsgang udføres der fræsninger i lodret retning og i anden arbejdsgang fræsninger i vandret retning. I tredje arbejdsgang afrundes yderkanterne.
Hvis man kun vil have lodrette fræsninger, bortfalder anden arbejdsgang selvfølgelig.

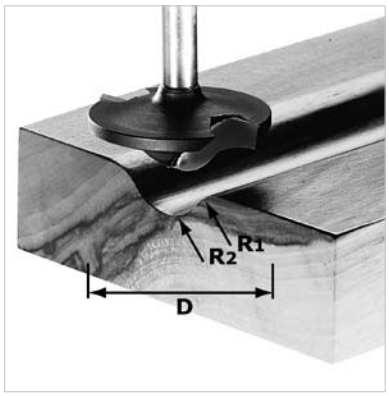


228/01

228/02

Det vigtigste værktøj til fremstilling af sådanne dekorative elementer er to fræsere.

For det første en staffræser med føringsleje og en radius på 6 mm (NL = 14 mm, D = 42 mm).



228/03

For det andet en profilfræser med to forskellige radier, R1 = 6 mm og R2 = 12 mm (NL = 13 mm, D = 42 mm).

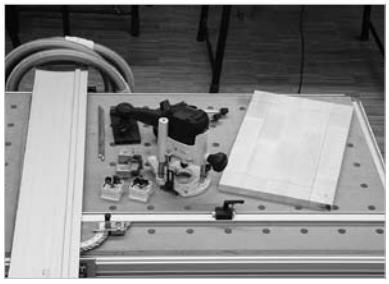
Den her viste møbelfront kan kun fremstilles med begge fræsere. De to fræsere kan selvfølgelig også anvendes enkeltvis inden for andre områder og er derfor meget fleksible.

B Maskiner/tilbehør

Basisudstyr:

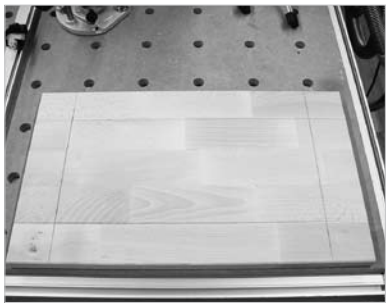
Betegnelse	Bestill.nr.
Overfræser (Festool OF 1010)	*

*Bestillingsnumrene finder du i Festool kataloget eller på hjemmesiden.


228/04

Arbejdsgangen kræver følgende udstyr:

- Profilfræser med føringsleje (art.nr. 491137) og profilfræser (art.nr. 491137)
- Stopbeslag
- Arbejdsbord MFT (ekstraudstyr)
- Spændeelementer eller spændetvinger (ekstradudstyr)
- Til udsugning anvendes en Cleantec-støvsuger CT 11–CT 55.



228/05

C Forberedelse/indstilling

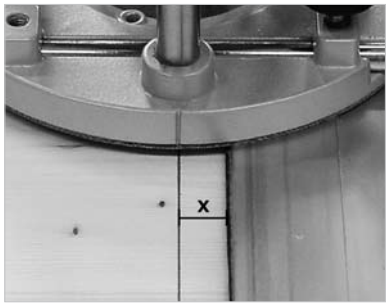
Træf følgende forberedelser for at kunne udføre fræsningerne:

Marker midterlinjen for alle fræsninger samt deres grænse.

Indstil nu overfræseren. Gør følgende:

228/06

- Sæt profilfræseren i fræseren uden føringsleje. Fræserskaftet skal sidde mindst 2,5 cm inde i spændepatronen for at sikre, at fræseren sidder ordentligt fast.
- Monter føringsanslaget på overfræseren, så den kan føres på føringsskinnen.
- Sæt OF 1010 på føringsskinnen for at indstille den.
- Indstil omdrejningstallet efter træsorten, fræsertypen og fræserdiameteren (disse værdier er angivet i en tabel i brugsanvisningen).



228/07

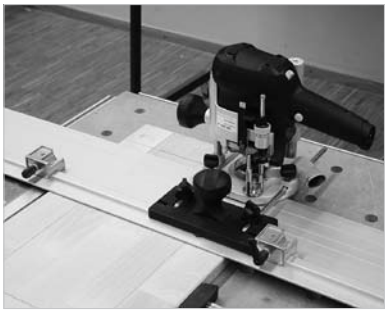
- Opspænd arbejdsemnet sådan på arbejdsbordet ved hjælp af spændeelementer eller spændetvinger, at en af de lodrette linjer kan bearbejdes. Afstanden x fra den tegnede linje til føringsskinnens kant afhænger af fræserdiameteren og beregnes på følgende måde:

$$x = \frac{\text{Fræserdiameter}}{2}\ \text{mm} + 2\ \text{mm}$$

En 42 mm profilfræser giver en afstand på 23 mm.

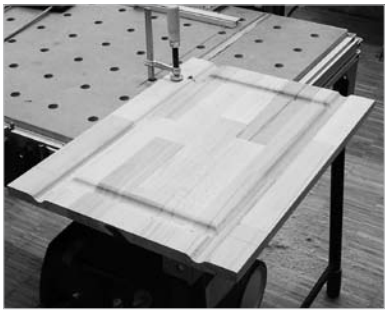
228/08

- Indstil profilfræseren til en fræsedybde på 8 mm. Hvordan fræsedybden indstilles, skal ikke beskrives nærmere her. Det kan læses i brugsanvisningen.
- Indstil fræserens afstand til skinnen. Gør her brug af de markerede linjer og kærvene i fræsebordet, som markerer fræserens midtpunkt.



228/09

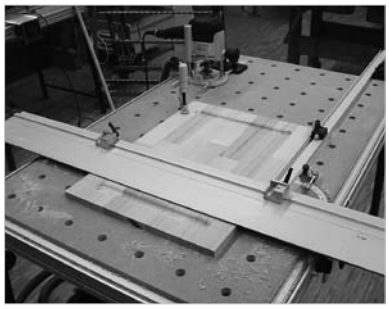
- Før nu fræseren frem til den første grænselinje, og anbring der et stopbeslag. Bevæg maskinen til slutningen af fræsningen, og anbring der endnu et stopbeslag. Ved hjælp af de markerede grænselinjer og millimetervisningen på støttebenet kan indstillingen foretages meget nøjagtigt.
- Indstil dybdeanslaget til 8 mm.
- Stopbeslagene kan undlades ved de lodrette fræsninger.



228/10

- I tredje arbejdsgang, afrunding af arbejdsemnets yderkanter, skal staffræseren fastspændes i fræseren med føringsleje.
- Under denne arbejdsgang opspændes arbejdsemnet sådan på MFT, at to kanter er tilgængelige. Bearbejd altid først træets endeflader for at opnå et flot fræseresultat.
- Ved dybdeindstilling af fræseren kan føringslejets skrue sættes på arbejdsemnet og nulstilling foretages. Indstil derefter fræsedybden til 18 mm.

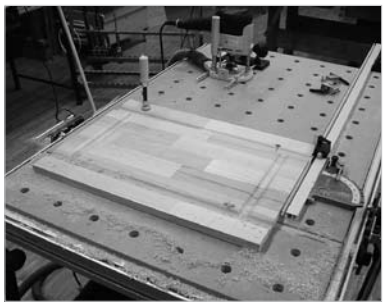
E Fremgangsmåde



228/11

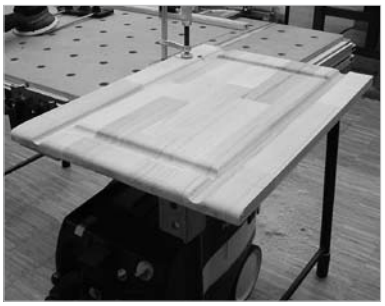
Fræsningen udføres på følgende måde:

- Sæt overfræseren rigtigt på skinnen.
- Tænd for fræseren, og dyk ned i arbejdsemnet. Sørg for, at fræseren ikke rører ved arbejdsemnet, når den tændes, så fræseren kan løbe frit.
- Kør fræseren frem på skinnen og ikke for langsomt, da fræseren ellers brænder materialet.
- Ved slutningen af fræsningen trækkes fræseren op af arbejdsemnet og slukkes.
- Fjern først fræseren fra skinnen, når den er standset.



228/12

Hvis de lodrette fræsninger er gennemgående, kan man undlade stopbeslagene. Kør så bare den roterende fræser ind i arbejdsemnet, og træk den op igen for enden.Ellers gælder samme fremgangsmåde for de lodrette fræsninger som for de vandrette fræsninger.



228/13

- Ved afrunding af arbejdsemnets yderkanter skal arbejdsemnets endeflader bearbejdes først. Derefter bearbejdes arbejdesemnets langsider.

FESTOOL

Vort anvendelseseksempel er testet og afprøvet i praksis. Vi har dog ingen indflydelse på de givne betingelser. Enhver form for garanti er derfor udelukket. Der kan ikke gøres noget retskrav gældende over for Festool på baggrund heraf. Følg under alle omstændigheder de vedlagte sikkerhedsanvisninger og brugsanvisningen.

www.**festool**.dk