

Nr. 202

Kist- en meubelgrepen frezen



A

Beschrijving

Kist- en meubelgrepen zijn nodig voor het vervoeren van houten kisten resp. het openen van ladekasten. Bij kisten worden ze ingefreesd aan de voor- en achterkant of aan de beide zijkanten. Bij ladekasten wordt de greep gewoonlijk alleen aan de voorkant ingefreesd, tenzij de lade aan twee kanten te openen is. De freesmethode wordt in dit toepassingsvoorbeeld gedemonstreerd aan de hand van stapelbare transportkisten.

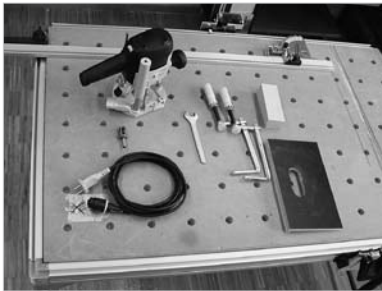
In principe moeten de grepen gefreesd worden voordat de lade of kist wordt verlijmd, omdat dit na het vastlijmen alleen heel moeizaam mogelijk is, resp. de mogelijkheden om een kist of lade vast te klemmen veel beperkter zijn dan die van een afzonderlijk voor- of achterstuk.



202/01

B

Machines/accessoires



202/02

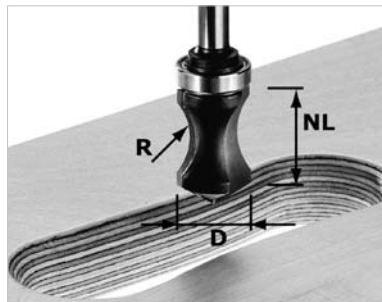
Basisuitrusting:

Naam	Bestelnr.
Bovenfrees (Festool OF 1010 EBQ)	*

* Zie voor het bestelnr. de Festool hoofdcatalogus of de website.

Voor het maken van deze grepen zijn de volgende accessoires nodig:

- HW handgreepfrees
- Sjabloon
- Multifunctionele tafel (optioneel)
- Spanklemmen voor multifunctionele tafel (optioneel)
- Als afzuiginstallatie heeft u een van de Cleantec mobiele stofafzuigers CT 11 – CT 55 nodig



202/03

De speciale handgreepfrees is zo gemaakt, dat hij direct in het te frezen werkstuk kan vallen zonder dat dit eerst, zoals bij andere greepfrezen, met een groeffrees moet worden voorbereid.

Met behulp van de aanloopring die boven bij de frees is aangebracht kunnen de sjablonen voor de grepen worden afgelopen. De aanloopring wordt bij andere frezen vervangen door een kopieerring, die extra moet worden aangeschaft. Bovendien moet deze gemonteerd en gecentreerd worden.

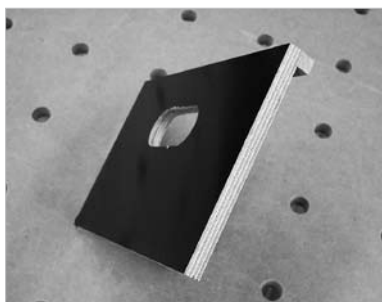
R = 16 mm; NL = 19 mm; D = 19 mm

C

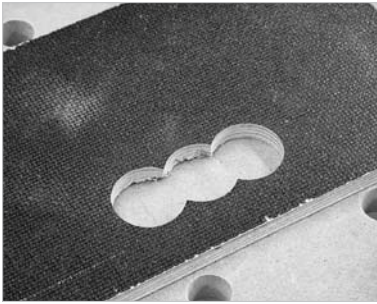
Vorbereiden/Instellen

Let bij het maken van sjablonen op de volgende punten:

- Sjablonen moeten uiterst zorgvuldig worden gemaakt, omdat eventuele onnauwkeurigheden in het uiteindelijke werkstuk zichtbaar zullen zijn en slechts met de grootste moeite hersteld kunnen worden. Een exact gemaakt sjabloon kan later bovendien voor andere werkstukken worden gebruikt.
- De dikte van het materiaal voor de sjablonen moet voor ladefronten met een dikte van 15–19 mm minstens 10 mm bedragen. Bijzonder geschikt voor het maken van sjablonen zijn zeefdrukplaten, omdat deze bijzonder stevig en robuust zijn en bovendien een zeer glad oppervlak hebben, waarop de onderlaag van de freestafel heel goed glijdt.
- Om de sjablonen later goed te kunnen vastklemmen, moeten de afmetingen ervan minstens 20 x 30cm zijn.

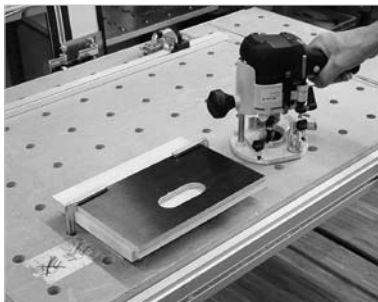


202/04



202/05

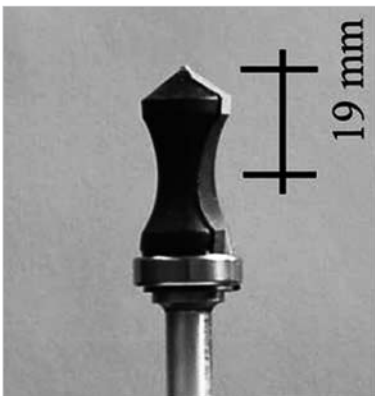
- De handgreep dient minstens een hoogte van 35 mm en een breedte van 90 mm te hebben. Zo past een hand er gemakkelijk in. Bovendien moet de handgreep minstens 40 mm van de bovenrand van de kist aangebracht worden. Om ervoor te zorgen dat de sjabloon precies recht op het werkstuk ligt, kunt u een lat aan de bovenkant schroeven en deze als aanslag gebruiken.
- De handgreep van de sjabloon kan zeer gemakkelijk worden geboord met een Forstnerboor. De hoeken die de boor laat staan, kunnen met een rasp, een vijl of een soortgelijke schuurmachine (bijv. een bandvijl BF1) worden bewerkt.



202/06

Richt de bovenfrees en multifunctionele tafel als volgt in:

- Leg de sjabloon in een juiste positie op het werkstuk. Werkstuk en sjabloon worden samen op latten gelegd en deze latten mogen niet in het freesbereik van de greep liggen. Schuif de latten, het werkstuk en de sjabloon zo op de MFT dat zij met de spanklemmen in de voorgefreese-groeven van de sjabloon steun vinden. Bedenk hierbij dat de schroefklemmen van onderaf door de gaten van de MFT worden ingevoerd. De spanklemmen moeten zo ver mogelijk aan de rand van de sjabloon worden bevestigd, zodat zij bij het frezen niet in de weg staan.
- Plaats de handgreepfrees in de bovenfrees OF 1010. Let erop dat de freeschacht tot 2/3 in de klemkop is bevestigd.
- Stel het toerental in op basis van de houtsoort en de freesdiameter.

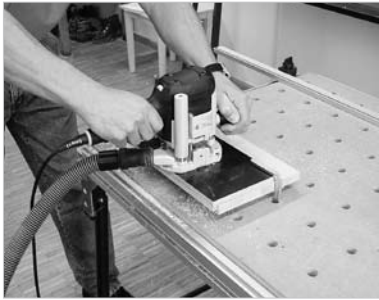


202/07

- Stel de freesdiepte in. Let erop dat de afstand van de freespunt tot het midden van de radius 19 mm bedraagt. Deze maat is belangrijk, omdat freesdiepte t als volgt wordt berekend.
- Sluit een stofafzuiger aan op de freesmachine, zodat de stofbelasting voor u zo klein mogelijk is.

E

Handelwijze



202/08



202/09

Ga als volgt te werk bij het frezen van de handgreep:

- Plaats de bovenfrees op het bevestigde werkstuk en beweeg met de frees naar het midden van de handgreep.
- Schakel nu de freesmachine in en laat de frees in het werkstuk vallen. Zet de vergrendelknop van de bovenfrees vast.
- Let erop dat u in tegenloop freest en beweeg de frees en de aanloopring in deze richting naar de sjabloon. Volg nu de vorm van de sjabloon en frees zo de handgreep in het werkstuk. Zorg er voor dat u hierbij tegenlopend freest.

- Schakel bij beëindiging van het frezen eerst de freesmachine uit en zet pas bij volledige stilstand van de frees de vergrendelknop los. Vervolgens kunt u de bovenfrees van het werkstuk afnemen.

FESTOOL

Ons toepassingsvoorbeeld betreft een in de praktijk beproefd en bewezen advies. De verschillende randvoorwaarden liggen echter geheel buiten onze invloed. Wij sluiten daarom iedere garantie uit. Eventuele wettige aanspraken jegens Festool kunnen hieruit niet afgeleid worden. Houd u in ieder geval aan de veiligheidsvoorschriften en de gebruiksaanwijzing die bij het product gevoegd zijn.

www.festool.nl