

Nr. 228

Meubelfronten vormgeven en profileren



A

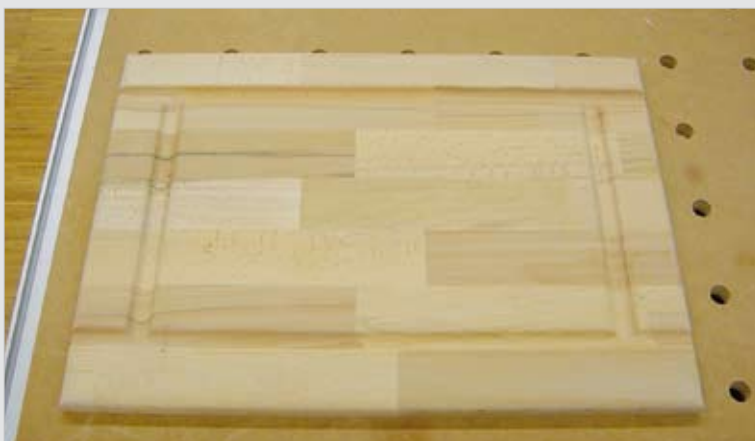
Beschrijving

Naast de klassieke deurconstructies die snel en eenvoudig met de afplat- en contraprofielfrees kunnen worden gemaakt, bestaat ook de mogelijkheid fineerplaten te profileren en zo de indruk te wekken dat het gaat om een contraprofielconstructie. Zo kan de meubelmaker het te verwerken materiaal, zoals fineerplaten, opwaarderen en meubelfronten, zoals bijv. keuken- of kastwandfronten, heel eenvoudig vormgeven.

Voor het vervaardigen van zulke profielen moeten in principe drie bewerkingen worden onderscheiden. Als eerste stap worden de frezingen in verticale richting en als tweede stap de frezingen in horizontale richting uitgevoerd.

Als derde bewerking worden vervolgens de buitenranden afgerond.

Indien u alleen verticale frezingen wilt uitvoeren, vervalt natuurlijk de tweede stap.



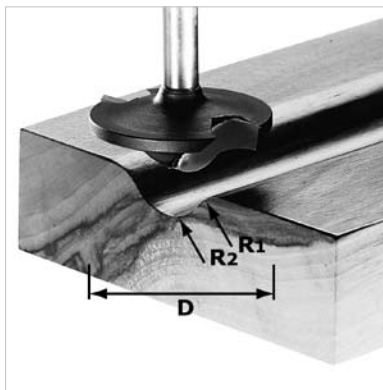
228/01



228/02

Essentieel voor het vervaardigen van zulke decoratieve elementen zijn twee frezen.

Aan de ene kant een afrondfrees met kogellager en een radius van 6 mm (NL = 14 mm, D = 42 mm).



228/03

Aan de andere kant een profielfrees met twee verschillende radii, R1 = 6 mm en R2 = 12 mm (NL = 13 mm, D = 42 mm).

Alleen met beide frezen samen kan het hier afgebeelde meubelfront worden gemaakt. Vanzelfsprekend zijn beide frezen ook afzonderlijk op verschillende andere terreinen te gebruiken en daarmee zeer flexibel.

B Machines/accessoires

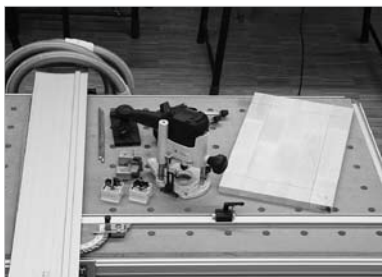
Basisuitrusting:

Naam	Bestelnr.
Bovenfrees (Festool OF 1010)	*

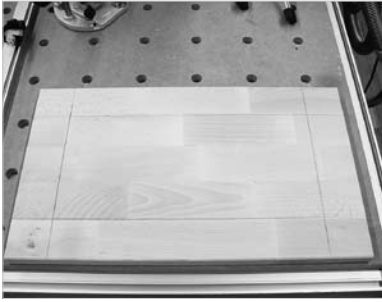
* Zie voor het bestelnr. de Festool hoofdcatalogus of de website.

Voor het uitvoeren van de bewerking is het volgende nodig:

- Profielfrees met kogellager (art.nr.: 491137) en profielfrees (art.nr. 491137)
- Geleidestop
- Multifunctionele tafel MFT (optioneel)
- Opspanvoorziening of spanklemmen (optioneel)
- Als afzuiginstallatie heeft u een van de Cleantec mobiele stofafzuigers CT 11 – CT 55 nodig



228/04



228/05

C

Vorbereiden/Instellen

Voor het uitvoeren van de frezingen dienen de volgende voorbereidingen te worden getroffen:

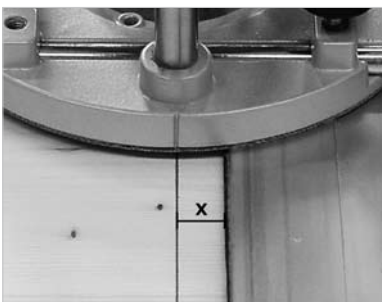
Teken voor alle frezingen de betreffende freesmiddenlijn en de begrenzing ervan in.



228/06

Richt nu de bovenfrees in. Ga hierbij als volgt te werk:

- Plaats een profielfrees zonder aanloopring in de freesmachine. De freesschacht moet minstens 2,5 cm in de klemkop worden gestoken om ervoor te zorgen dat de frees voldoende houvast heeft.
- Monteer de geleideaanslag aan de bovenfrees, zodat deze over de geleiderail kan worden geleid.
- Plaats de OF 1010 op de geleiderail om hem in te stellen.
- Stel het toerantalniveau in overeenstemming met de houtsoort, freeswijze en freesdiameter in (de waarden hiervoor kunt u vinden in de betreffende tabel in de gebruiksaanwijzing).



228/07

- Bevestig het te frezen werkstuk m.b.v. de opspanvoorziening of de spanklemmen zo op de multifunctionele tafel, dat eerst één van de verticale lijnen kan worden bevestigd. De afstand x van de aftekenlijn tot de rand van de geleiderail is afhankelijk van de freesdiameter en wordt als volgt berekend:

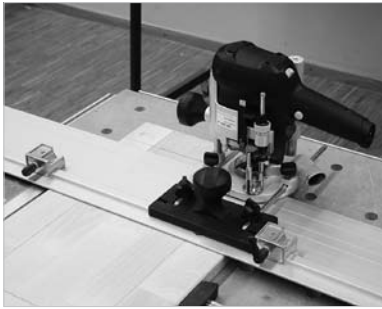
$$x = \frac{\text{Freesdiameter}}{2} \text{ mm} + 2 \text{ mm}$$

- Voor een 42 mm profielfrees betekent dit een afstand van 23 mm.



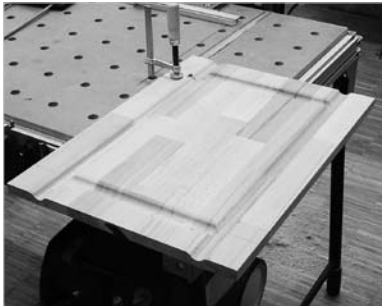
228/08

- Stel voor de profielfrees een freesdiepte van 8 mm in. De werkwijze voor de freesdiepte-instelling hoeft hier niet gedetailleerd te worden toegelicht. Deze is te vinden in de gebruiksaanwijzing.
- Stel de afstand van de freesmachine tot de rail in. Maak hierbij gebruik van de aftekenlijnen en de inkepingen in de freestafel die precies het midden van de frees markeren.



228/09

- Breng nu de freesmachine naar de eerste grenslijn van de frezing en plaats daar een geleidestop. Beweeg met de machine naar het einde van de frezing en plaats daar de tweede geleidestop. M.b.v. de eerder afgetekende grenslijnen en de millimeterindicatie van de afsteunpoot kunt u deze instelling zeer nauwkeurig uitvoeren.
- Stel de diepteaanslag in op 8 mm.
- Bij de verticale frezingen is een geleidestop niet nodig.

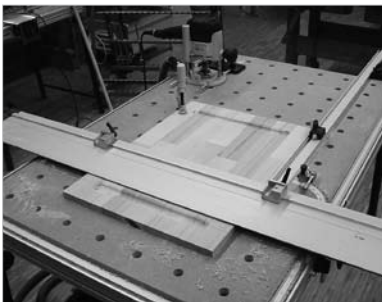


228/10

- Voor de derde bewerking, het afronden van de buitenranden van het werkstuk, moet de afrondfrees met aanloopring in de freesmachine worden gespannen.
- Hiervoor moet het werkstuk zo op de MFT worden bevestigd, dat twee kanten toegankelijk zijn. Bewerk altijd eerst de kopse kanten, zodat rondom gegarandeerd een zuiver freesbeeld ontstaat.
- Bij de diepteafstelling van de frees kan de schroef van de aanloopring op het werkstuk worden gezet en voor de instelling van het nulpunt worden gebruikt. Stel vervolgens een freesdiepte in van 18 mm.

E

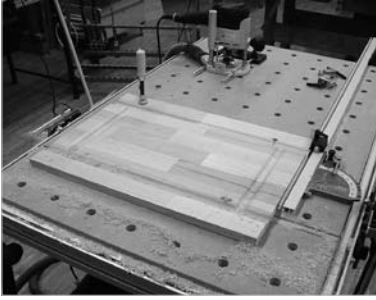
Handelwijze



228/11

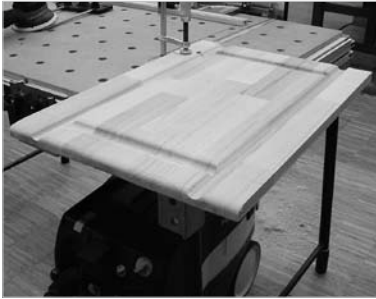
Bij het uitvoeren van de frezing dient u als volgt te werk te gaan:

- Plaats de bovenfrees volgens voorschrift op de rail.
- Schakel de freesmachine in en laat hem in het werkstuk vallen. Let er altijd op, dat de frees bij het inschakelen niet het werkstuk raakt, zodat hij vrij kan starten.
- Beweeg de freesmachine langs de rail en doe dit niet te langzaam, anders wordt het materiaal door de frees verbrand.
- Haal de freesmachine aan het einde van de frezing uit het werkstuk en schakel hem vervolgens uit.
- Pas wanneer de frees tot stilstand is gekomen, mag deze van de rail worden afgenomen.



228/12

Zijn de verticale frezingen doorlopend, dan is het gebruik van geleidestops niet nodig. Ga met de lopende frees eenvoudig het werkstuk in en aan het einde van de frezingen uit het werkstuk weer naar buiten. Voor het overige geldt voor de verticale frezingen een gelijke werkwijze als voor de horizontale frezingen.



228/13

- Om de buitenranden van het werkstuk af te ronden, worden eerst de kopse kanten van het werkstuk bewerkt. Daarna volgen de lange zijden van het werkstuk.

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