

Nr. 529

Hoekverbindingen van keukenwerkbladen met 60 cm breedte

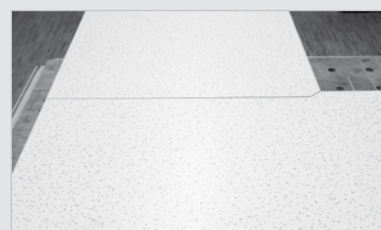


A

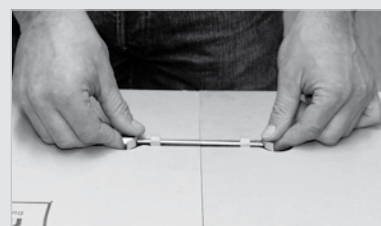
Beschrijving

Met het freessjabloon APS 900 en een Festool bovenfrees, bijv. de OF 1400, kunnen hoekverbindingen bij keukenwerkbladen op 90° snel en eenvoudig gemaakt worden. In dit voorbeeld worden twee werkbladen, 60 cm breed, als 90° hoek verbonden.

Daarbij kunnen ook de in de handel gebruikelijke werkbladaansluitingen met de APS 900 ingefreesd worden. Te gebruiken zijn de groottes 65 mm en 150 mm. In dit voorbeeld worden werkbladaansluitingen met een grootte van 150 mm gebruikt.



529/01

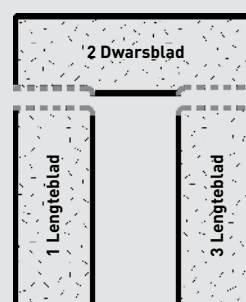


529/02

B

Opstelling werkbladen

In afb. 529/03 wordt de opbouw van de te vervaardigen werkbladhoekverbinding weergegeven. De verbinding bestaat uit de lengtebladen 1 en 3 en het dwarsblad 2.



529/03

C

Vereiste uitrusting



529/04

Uitrusting	Bestelnr.
Werkbladsjabloon APS 900	492727
Verlengprofiel MFS VP 200	492722
2 Snelspanklemmen FS-HZ	491594
Bovenfrees OF 1400 of OF 2200	*
Kopieerring Ø 30 mm (bij de leveringsomvang van OF 1400 en OF 2200 inbegrepen)	
Spantang SZ-D 8,0 (voor schijfgroeffrees)	492005
Keermes-groeffrees D 14 mm, nuttige lengte 45 mm	491110
Schijfgroeffrees (bijv. HW D 40x4)	491059
Freesspindel met aanloopkogellager S 8x30	491557
Mobiele stofafzuiger van de CT-serie	*

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

D

Voorbereiden/Instellen

De APS 900 volgens de gebruiksaanwijzing monteren.

Machine installeren

- De scherpe keermeswisselfrees in de bovenfrees monteren.
- De kopieerring bevestigen.
- Bij de revolveraanslag drie evenredige freesdieptes instellen.
- De afzuigslang aansluiten.
- Het toerentalniveau 6 op de bovenfrees instellen.

Uitloop frezen

Voor het maken van een optimale, splintervrije verbinding is het belangrijk rekening te houden met de draairichting van de frees. Anders versplintert de zichtbare radiuskant doordat de snijkant aan de werkbladzijde naar buiten komt. Daarom moeten bij een hoekverbinding de bladen aan de boven- en onderkant bewerkt worden.

Let op: Altijd eerst de uitloop van de verbinding bewerken en daarna de lange zijden. Hiermee wordt gegarandeerd dat de binnenhoek na afloop splintervrij is.

- De machine in de geleidegroef van de APS plaatsen.
- De frees buiten het werkblad op volledige diepte laten draaien.
- In de schuin lopende geleidegroef (afb. 529/05, pijl) langs de sjabloon voorzichtig 2 – 3 cm infrezen.

Tip: Met het verlengprofiel MVS VP 200 kan de APS ook vanaf de radiuskant stevig gefixeerd worden. Hierdoor is het niet meer nodig om een schroefklem direct op het profiel van de APS (afb. 529/06) te spannen.



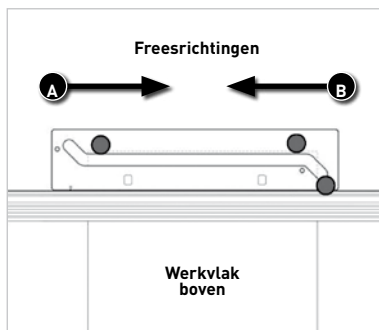
529/05



529/06



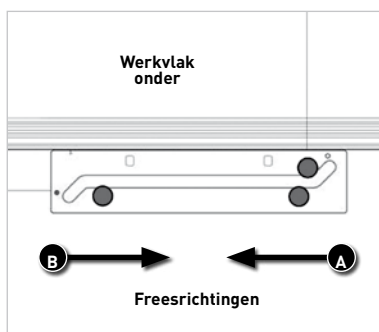
529/07



529/08



529/09

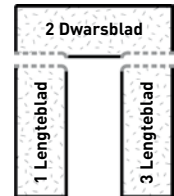


529/10

1. Maken van de verbinding 1 – 2

Frezen van de lange zijde van het lengteblad 1

Positioneren van de APS 900 op het lengteblad 1



- Lengteblad 1 op de onderkant leggen en vastspannen.
- De APS volgens afb. 529/07 op de bovenkant van het werkblad plaatsen.
- De fixeerstiften in de daarvoor bestemde boorgaten van de sjabloon steken (afb. 529/08), aan de lengte- en dwarskant van het werkblad positioneren en met schroefklemmen bevestigen.

Frezen

- De uitloop frezen zoals beschreven.
- De lange zijde in zijn geheel in 3 fases frezen.
- Met de vooraf ingestelde revolveraanslag op de bovenfrees kunnen de 3 freesstappen snel ingesteld worden.
- De bovenfrees in **freerichting (a)** bewegen.
- Tot slot wordt voor de afwerking nog een afrondende freesgang uitgevoerd; hiervoor de bovenfrees bij volle freesdiepte in **freerichting (b)** bewegen.

Frezen van de dwarszijde van het dwarsblad 2

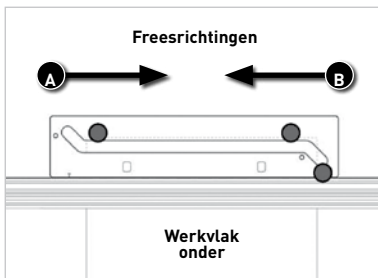
- De APS op de onderkant van het werkblad positioneren; hiervoor wordt de APS omgedraaid (afb. 529/09).
- De fixeerstiften in de daarvoor bestemde boorgaten van de sjabloon steken (afb. 529/10), aan de lengte- en dwarskant van het werkblad positioneren en met schroefklemmen bevestigen.

Frezen

- Dwarsblad 2 op het werkvlak leggen.
- De uitloop frezen zoals beschreven.
- Het dwarsblad in 3 fases frezen.
- Met de vooraf ingestelde revolveraanslag op de bovenfrees kunnen de 3 freesstappen snel ingesteld worden.
- De bovenfrees in **freerichting (a)** bewegen.
- Tot slot wordt voor de afwerking nog een afrondende freesgang uitgevoerd; hiervoor de bovenfrees bij volle freesdiepte in **freerichting (b)** bewegen.



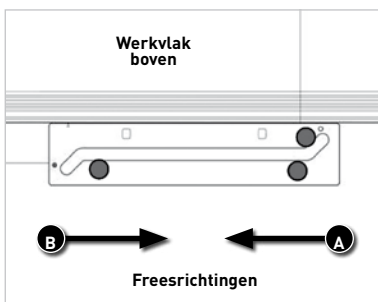
529/11



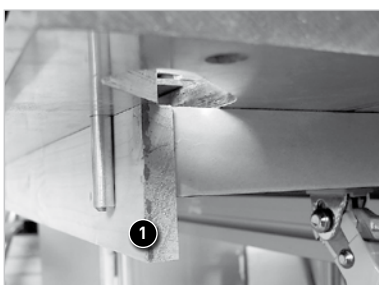
529/12



529/13



529/14



529/15

2. Maken van de verbinding 2 – 3

Frezen van de lange zijde van het lengteblad 3

Positioneren van de APS op het lengteblad 3

- Lengteblad 3 op de bovenkant leggen en vastspannen.
- De APS 900 volgens afb. 529/11 op de onderkant van het werkblad plaatsen.
- De fixeerstiften in de daarvoor bestemde boorgaten van de sjabloon steken (afb. 529/12), aan de lengte- en dwarskant van het werkblad positioneren en met schroefklemmen bevestigen.

Frezen

- De uitloop frezen zoals beschreven.
- De lange zijde in zijn geheel in 3 fases frezen.
- Met de vooraf ingestelde revolveraanslag op de bovenfrees kunnen de 3 freesstappen snel ingesteld worden.
- De bovenfrees in **freesrichting (a)** bewegen.
- Tot slot wordt voor de afwerking nog een afrondende freesgang uitgevoerd; hiervoor de bovenfrees bij volle freesdiepte in **freesrichting (b)** bewegen.

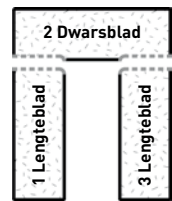
Frezen van de dwarszijde van het dwarsblad 2

- De APS op de bovenkant van het werkblad positioneren; hiervoor wordt de APS omgedraaid (afb. 529/13).
- De fixeerstiften in de daarvoor bestemde boorgaten van de sjabloon steken (afb. 529/14), aan de lengte- en dwarskant van het werkblad positioneren en met schroefklemmen bevestigen.

Frezen

- Dwarsblad 2 op de onderkant van het werkblad leggen en vastspannen.
- De uitloop frezen zoals beschreven.
- Het dwarsblad in 3 fases frezen.
- Met de vooraf ingestelde revolveraanslag op de bovenfrees kunnen de 3 freesstappen snel ingesteld worden.
- De bovenfrees in **freesrichting (a)** bewegen.
- Tot slot wordt voor de afwerking nog een afrondende freesgang uitgevoerd; hiervoor de bovenfrees bij volle freesdiepte in **freesrichting (b)** bewegen.

Tip: Om van de lengtebladen niet te veel materiaal te verliezen, wordt tussen de bout en de te frezen kant een tussenstuk (afb. 529/15, nr. 1) met een dikte van max. 15 mm geplaatst. Nadat de sjabloon met de schroefklemmen vastgespannen is, wordt dit tussenstuk weer verwijderd.



3. Werkbladaansluitingen frezen

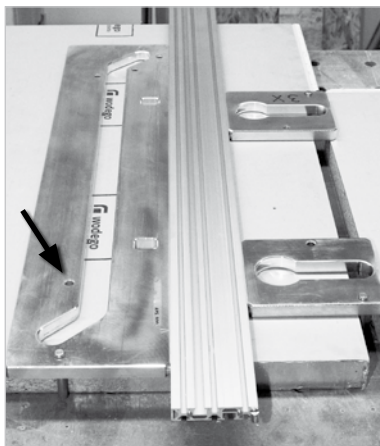
Aan de onderzijde van de werkbladen worden nu de uitsparingen voor de werkbladaansluitingen gefreesd. Hiervoor hoeven alleen de aanwezige fixeerstiften omgezet te worden.

De fixeerstiften worden – afhankelijk van de lengte van de werkbladaansluitingen – in de daarvoor bestemde boorgaten gestoken (bij 65 mm-verbindingsstukken de binnenste boorgaten, bij 150 mm-verbindingsstukken de buitenste boorgaten).

Door het losdraaien van de borgschroeven die in de sjablonen voor de verbindingstukken zijn aangebracht, kunnen deze op de gewenste afstand over de rail geschoven worden.



529/16



529/17

De APS 900 op de onderzijde van het werkblad met behulp van de fixeerstiften afstellen en met de schroefklemmen bevestigen.

De bovenfrees positioneren en de diepte instellen. Hiervoor kunnen de reeds gemonteerde frees en de kopieerring gebruikt worden.

In meerdere fases de uitfrezingen met de klok mee bij beide werkbladen op de ingestelde diepte frezen (minstens evenwel de helft van de werkblad-dikte).

Tip: Voor het positioneren van de afstand van de uitfrezingen wordt het boorgat in de APS 900 (zie pijl in afb. 529/17) gebruikt. Door het omdraaien van de APS en dezelfde instelling van de fixeerstiften en verbindingssjablonen, wordt een uitfrezing in één lijn op beide werkbladen verzekerd.



529/18

Tip: Om een schone en stabiele overgang bij de stootvoegen te krijgen, wordt met een schijfgroeffrees met aanloopkogellager in de gefreesde kanten van de werkbladen een groef gefreesd. Als verbinding kan een veer, bijv. van verlijmd hout, ingelijmd worden (afb. 529/18). In ieder geval moet de breedte van de groef in een tweede werkfase aan de dikte van de veer aangepast worden.

FESTOOL

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

www.festool.be