

N° 202

Fraisage de poignées de caisses et de meubles



A

Description

Des poignées sont nécessaires pour le transport de caisses en bois ou l'ouverture de tiroirs de meubles. Dans le cas de caisses, celles-ci sont soit fraisées dans la partie avant et la partie arrière, soit dans les deux parties latérales, tandis que pour les tiroirs de meubles, la poignée est en principe uniquement fraisée dans la partie avant, à moins que le tiroir ne doive être ouvert depuis deux côtés. Dans cet exemple d'application, l'opération de fraisage est montrée pour des caisses de transport empilables.

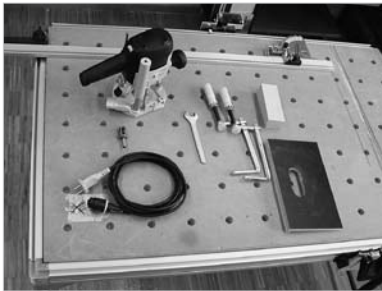
De façon générale, les poignées devraient être fraisées avant le collage du tiroir ou de la caisse, étant donné que le fraisage n'est que très difficilement réalisable après le collage, où les possibilités de serrage d'une caisse sont nettement plus limitées que la simple partie avant ou partie arrière d'un tiroir.



202/01

B

Machines / Accessoires



202/02

Équipement de base :

Désignation	Réf.
Défonceuse (Festool OF 1010 EBQ)	*

* Référence disponible dans le catalogue général ou sur le site Internet.

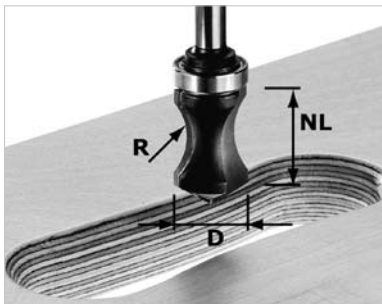
Les accessoires suivants sont nécessaires pour la fabrication de ces poignées :

- Fraise pour poignée moulurée HW
- Gabarit
- Table multifonctions (en option)
- Serre-joints pour table multifonctions (en option)
- Aspirateur CTL ou CTM

La fraise pour poignée moulurée spéciale est conçue, contrairement aux autres fraises pour poignées, de telle manière à pouvoir plonger directement dans la pièce à fraiser, sans travail préliminaire à l'aide d'une fraise à rainurer.

La bague de butée disposée en haut sur la fraise permet le guidage le long des gabarits pour poignées. La bague de butée est remplacée sur les autres fraises par une bague de copiage disponible en option. Elle doit en outre être montée et centrée.

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



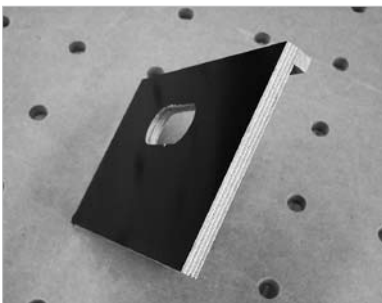
202/03

C

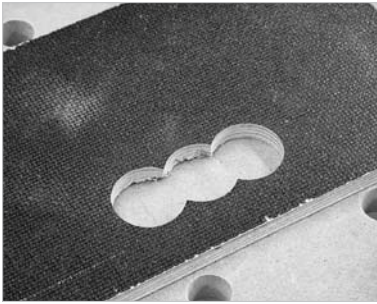
Préparation / Réglage

Procédure à suivre pour la fabrication du gabarit :

- La fabrication du gabarit devrait être réalisée avec extrême minutie, étant donné que d'éventuelles imprécisions seront visibles sur la pièce fabriquée ultérieurement, qui ne pourraient être retouchées qu'avec grande difficulté. De plus, un gabarit fabriqué avec précision peut être utilisé ultérieurement pour d'autres pièces.
- L'épaisseur de matière pour le gabarit devrait être d'au moins 10 mm pour des faces avant de tiroir d'une épaisseur comprise entre 15 et 19 mm. Les plaques sérigraphiées se prêtent particulièrement à la fabrication de gabarits, étant donné qu'elles sont solides et robustes et, de surcroît, présentent une surface plate, sur laquelle le revêtement de la table de fraisage glisse très bien.
- Pour pouvoir serrer ultérieurement le gabarit, ses dimensions devraient être d'au moins 20 x 30 cm.

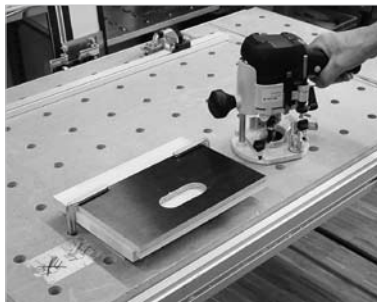


202/04



202/05

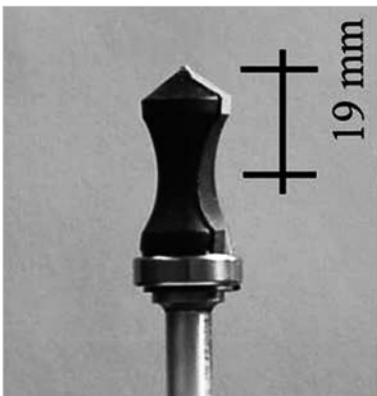
- La poignée encastrée devrait présenter une hauteur minimale de 35 mm et une largeur minimale de 90 mm. Ces dimensions permettent d'y mettre confortablement la main. Par ailleurs, elle devrait être positionnée à au moins 40 mm du bord supérieur de la caisse. Afin que le gabarit repose de façon parfaitement droite sur la pièce, il faut visser une baguette sur le bord supérieur et utiliser cette dernière comme butée.
- La poignée encastrée du gabarit peut être percée très confortablement avec un foret Forstner. Les coins, que le foret a laissé en place, peuvent être travaillés à l'aide d'une râpe ou d'une lime.



202/06

Régler la défonceuse et la table multifonctions comme suit :

- Poser le gabarit sur la pièce et l'alignez. La pièce et le gabarit sont placés ensemble sur des baguettes, ces dernières ne devant pas se trouver dans la zone de la poignée à fraiser. Positionner les baguettes, la pièce et le gabarit sur la table multifonctions, de telle manière à ce que l'ensemble soit maintenu avec les serre-joints dans les rainures préfraîsées du gabarit. Ne pas oublier que les serre-joints sont introduits par le bas à travers les trous de la table multifonctions. Les serre-joints devraient être fixés le plus loin possible du bord du gabarit, afin de ne pas gêner lors du fraisage.
- Monter la fraise pour poignée moulurée dans la défonceuse OF 1010. Ce faisant, veiller à ce que la tige de fraise est fixée à hauteur de 2/3 dans le mandrin de serrage.
- Régler le régime selon l'essence de bois et le diamètre de fraise.



202/07

- Régler la profondeur de fraisage. Ce faisant, tenir compte du fait que la distance de la pointe de fraise au centre du rayon est de 19 mm. Cette cote est importante, étant donné que la profondeur de fraisage est calculée comme suit.
- Raccorder un aspirateur à la fraiseuse, afin que la charge de poussières soit aussi faible que possible.

E

Procédure



202/08



202/09

A présent, procéder comme suit pour le fraisage de la poignée :

- Placer la défonceuse sur la pièce fixée et positionner la fraise au centre de la poignée.
- Mettre la machine en marche et plonger avec la fraise dans la pièce. Serrer le bouton de blocage de la défonceuse.
- Veiller à fraiser en sens opposé et se déplacer dans cette direction avec la fraise et sa bague de butée vers le gabarit. A présent, suivre la forme du gabarit et fraiser ainsi la poignée dans la pièce. Veiller à fraiser en sens opposé.
- A la fin du processus de fraisage, arrêter l'appareil et ne desserrer le bouton de blocage qu'à l'arrêt complet de la fraise, puis retirer la défonceuse de la pièce.

FESTOOL

Les exemples d'applications Festool sont des recommandations testées et éprouvées dans la pratique. Les conditions d'utilisation ont cependant une influence importante sur le résultat final. Pour cette raison, nous ne pouvons accorder aucune garantie. Aucun droit en découlant ne peut prévaloir vis à vis de Festool. Dans tous les cas, il convient d'observer les consignes de sécurité et la notice d'utilisation jointes au produit.

www.festool.fr