

N° 228

Façonnage et profilage de faces frontales de meubles



A

Description

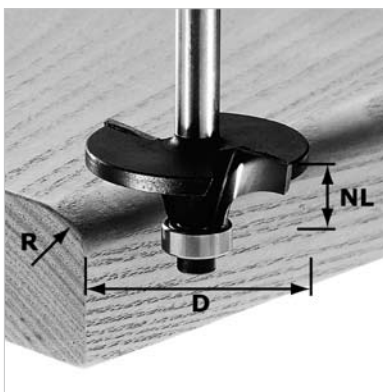
Outre les constructions de porte classiques, que l'on peut réaliser rapidement et simplement à l'aide de la fraise d'affleurage et de la fraise contre-profil, on a également la possibilité de profiler des panneaux de bois collés et donner ainsi l'impression qu'il s'agit d'une construction de contre-profil. Ainsi, le menuisier a la possibilité de valoriser relativement facilement des matériaux à traiter, tels que les panneaux de bois collés, afin de concevoir des faces avant de meubles, comme par exemple les cuisines ou les faces avant d'éléments mural.

Pour la fabrication de tel profils, il faut distinguer fondamentalement trois opérations de travail. Lors de la première opération, les fraisages sont réalisés en direction verticale et, lors de la deuxième opération, en direction horizontale. Lors d'une troisième opération de travail, les arêtes extérieures sont arrondies.

Si vous souhaitez uniquement réaliser des fraisage verticaux, la deuxième opération est naturellement supprimée.



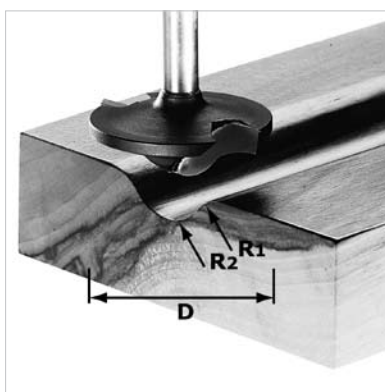
228/01



228/02

L'élément essentiel pour la fabrication de tels éléments décoratifs sont deux fraises.

D'une part, une fraise à mouler avec roulements à billes et un rayon de 6 mm (NL = 14 mm, D = 42 mm).



228/03

D'autre part, une fraise à profiler avec deux rayons différents, R1 = 6 mm et R2 = 12 mm (NL = 13 mm, D = 42 mm).

La face avant de meuble, ici représentée, ne peut être fabriquée qu'avec l'utilisation conjointe des deux fraises. Bien entendu, les deux fraises peuvent également être utilisées séparément dans différents autres domaines et, par conséquent, sont très flexibles.

B Machines / Accessoires

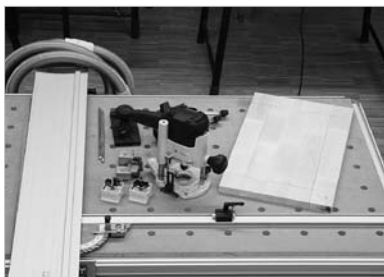
Equipement de base :

Désignation	Réf.
Défonceuse (Festool OF 1010)	*

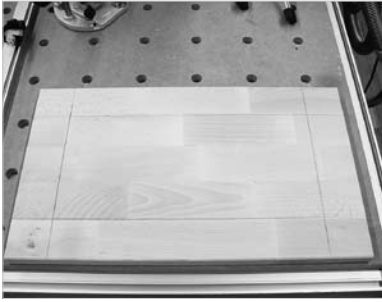
*Référence disponible dans le catalogue général ou sur le site Internet.

La réalisation de l'opération de travail nécessite le matériel suivant :

- Fraise à profiler avec roulements à billes (réf. : 491137) et fraise à profiler (réf. : 491137)
- Butées
- Table multifonctions MFT 3 (en option)
- Eléments de serrage ou serre-joints (en option)
- Aspirateur CTL ou CTM



228/04



228/05

C

Préparation / Réglage

Effectuer les préparations suivantes pour pouvoir réaliser les fraisages

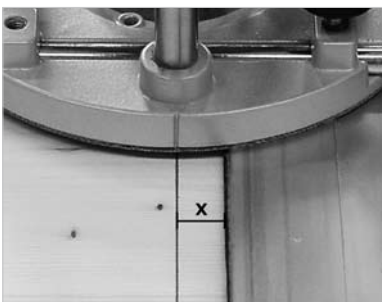
Tracer pour tous les fraisages la ligne médiane de la fraise, ainsi que leurs limites.



228/06

Régler à présent la défonceuse. Procéder comme suit :

- Equiper la fraiseuse avec la fraise à profiler sans bague de butée, la tige de fraise devrait être introduite à hauteur d'au moins 2,5 cm dans le mandrin de serrage, afin de garantir un maintien sûr de la fraise.
- Monter la butée de guidage sur la défonceuse, afin que celle-ci puisse être guidée sur le rail de guidage.
- Pour le réglage, placer la défonceuse OF 1010 sur le rail de guidage.
- Régler le niveau de régime en fonction de l'essence de bois, du type et du diamètre de fraise (consulter les valeurs appropriées dans le tableau correspondant figurant dans le manuel d'utilisation).



228/07

- Serrer la pièce à fraiser dans la table multifonctions à l'aide des éléments de serrage ou des serre-joints, de telle manière que les lignes verticales puissent d'abord être traitées. La distance x de la ligne tracée jusqu'au bord du rail de guidage dépend du diamètre de la fraise et se calcule comme suit :

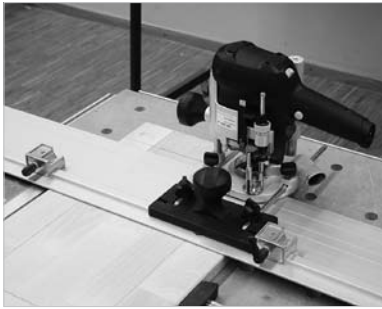
$$x = \frac{\text{Diamètre de fraise}}{2} \text{ mm} + 2 \text{ mm}$$

Pour une fraise à profiler de 42 mm, il en résulte une distance de 23 mm.



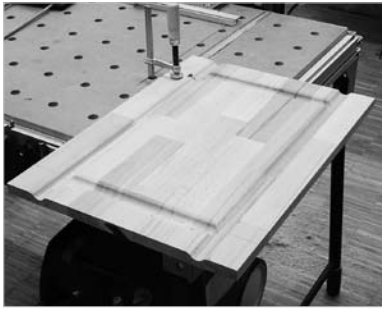
228/08

- Régler pour la fraise à profiler une profondeur de fraisage de 8 mm. Le maniement du dispositif de réglage de la profondeur de coupe n'est pas expliqué en détail ici. A cette fin, consulter le manuel d'utilisation.
- Régler la distance de la fraise par rapport au rail. Se servir à cette fin des lignes tracées et des rainures de la table de fraisage, qui marquent exactement le centre de la fraise.



228/09

- Guider à présent la fraiseuse sur la première ligne de délimitation du fraisage, puis y positionner une butée. Déplacer la machine jusqu'à la fin du fraisage et y positionner la deuxième butée. A l'aide des lignes de délimitation préalablement tracées et l'affichage millimétrique sur le support, procéder de façon très précise à ce réglage.
- Régler la butée de profondeur à 8 mm.
- Dans le cas des fraisages verticaux, on peut se passer des butées.

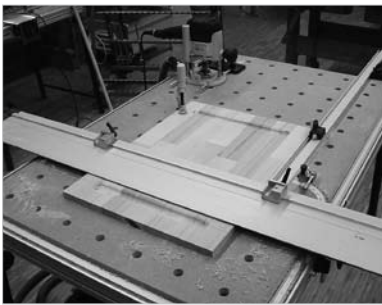


228/10

- Pour la troisième opération de travail, l'arrondissement des arêtes extérieures de la pièce, la fraise à moulurer avec bague de butée doit être serrée dans la machine.
- Pour cette opération de travail, la pièce est serrée sur la table MFT 3 de telle manière que deux bords soient accessibles. Toujours traiter d'abord les faces frontales du bois ; ceci permet de garantir une surface propre sur toute la périphérie de la pièce fraisée.
- Pour le réglage en profondeur de la fraise, la vis de la bague de butée peut être appliquée sur la pièce et on peut procéder au réglage du zéro avec elle. Régler ensuite une profondeur de fraisage de 18 mm.

E

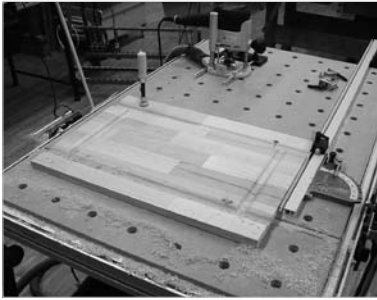
Procédure



228/11

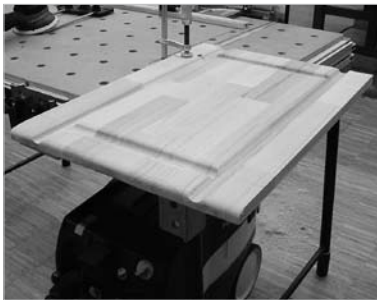
Lors de la réalisation du fraisage, procédez comme suit :

- Placer la défonceuse de façon adéquate sur le rail.
- Mettre la fraiseuse en marche et plonger dans la pièce. Il faut toujours veiller à ce que la fraise, lors de la mise en marche de la fraiseuse, n'entre pas en contact avec la pièce, afin que la fraiseuse puisse démarrer librement.
- Déplacer la fraiseuse le long du rail et veiller à ce que le mouvement ne soit pas trop lent, sous peine de brûler la matière avec la fraise.
- A la fin du fraisage, dégager la fraiseuse de la pièce, puis l'arrêter.
- Celle-ci ne doit être retirée du rail qu'après immobilisation complète.



228/12

Si les fraisages verticaux sont traversants, on peut renoncer à l'utilisation de butées. Plonger simplement avec la fraiseuse en marche dans la pièce puis, à la fin du fraisage, la dégager de nouveau de la pièce. A part cela, la même procédure que pour les fraisages horizontaux est valable pour les fraisages verticaux.



228/13

- Pour l'arrondissement des arêtes extérieures de la pièce, ce sont d'abord les arêtes de bois frontales qui sont traitées. Ensuite, les côtés longitudinaux de la pièce de bois sont traités.

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