

N° 202

Fresatura di maniglie per casse e mobili



A

Descrizione

Le maniglie di casse e mobili servono per trasportare casse di legno o per aprire i cassetti dei mobili. Nelle casse, le impugnature vengono fresate sulla parte anteriore e posteriore oppure sui lati, mentre per i cassetti l'impugnatura di solito viene fresata anteriormente, a meno che non si debbano aprire su due lati. Nell'applicazione di questo esempio viene illustrata la fresatura per casse di trasporto impilabili.

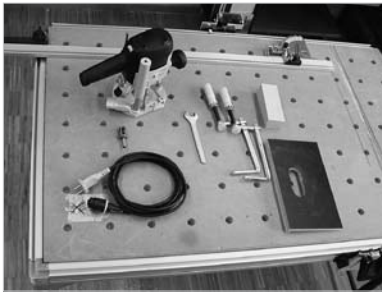
In linea di massima, le impugnature devono essere fresate prima dell'incollaggio del cassetto o della cassa, in quanto dopo l'incollaggio l'operazione risulta più difficoltosa, ovvero la possibilità di bloccaggio di una cassa risultano decisamente ridotte rispetto a quelle di una singola parte anteriore o posteriore di un cassetto.



202/01

B

Macchine/Accessori



202/02

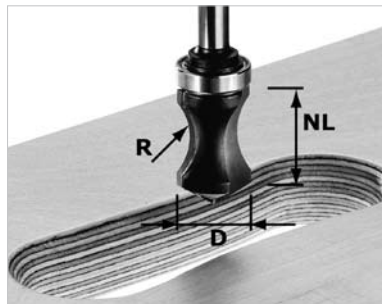
Equipaggiamento di base:

Descrizione, impiego e tipo	Cod. prodotto
Fresatrice verticale (Festool OF 1010 EBQ)	*

* Troverete i codici di ordinazione sul catalogo generale Festool o sul sito web.

Per la realizzazione di questa impugnatura sono necessari i seguenti accessori:

- Fresa per maniglie a incasso HW
- Dima
- Piano multifunzione (optional)
- Morsa per piano multifunzione (optional)
- Come dispositivo di aspirazione è necessario impiegare una delle unità mobili d'aspirazione Cleantec CT 11 – CT 55.



202/03

La speciale fresa per maniglie a incasso è concepita in modo tale da poterla affondare direttamente nel pezzo da fresare senza la necessità di dover lavorare prima con una fresa per scanalature, come per le altre fresa per maniglie.

Con l'anello di guida applicato alla fresa, è possibile seguire le dime per impugnature. L'anello di guida nelle altre frese è sostituito da un anello a copiare, che deve essere acquistato separatamente. Deve anche essere montato e centrato.

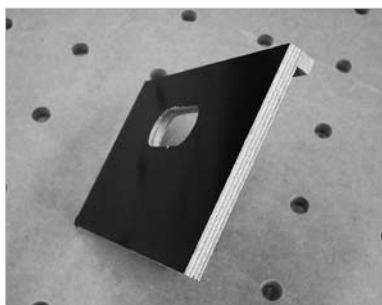
R = 16 mm; NL = 19 mm; D = 19 mm

C

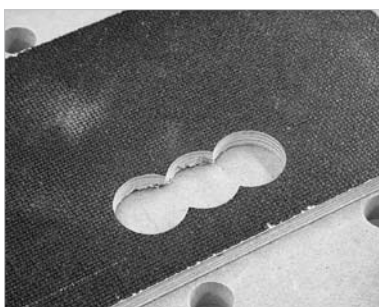
Preparazione/Impostazione

Per realizzare la dima, procedete come segue:

- La dima deve essere eseguita con estrema attenzione, in quanto eventuali imprecisioni potrebbero essere poi visibili sul pezzo in lavorazione e corrette solo con grandi difficoltà. Una dima realizzata con precisione può anche essere utilizzata successivamente per altri pezzi in lavorazione.
- Lo spessore del materiale di una dima per frontalini dei cassetti con spessore di 15–19 mm deve essere di almeno 10 mm. Per la creazione di dime sono particolarmente adatte le piastre per serigrafia, in quanto sono particolarmente stabili e robuste e hanno anche una superficie particolarmente liscia, sulla quale è possibile fare scorrere facilmente il rivestimento del piano di fresatura.
- Per poter bloccare successivamente la dima, questa dovrà avere un formato di almeno 20cm / 30cm.

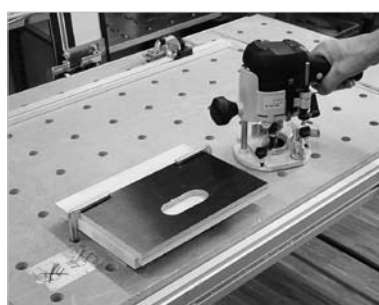


202/04



202/05

- La maniglia incassata deve avere un'altezza minima di 35 mm e una larghezza minima di 90 mm. Queste dimensioni la renderanno comoda da impugnare. Inoltre occorrerà applicarla a 40 mm dal bordo superiore della cassa. Perché la dima si possa appoggiare perfettamente dritta sul pezzo in lavorazione, occorre avvitare un listello sul bordo superiore e usarlo come riscontro.
- La sagoma sulla dima può essere forata molto comodamente con una punta per uso forestale. Gli spigoli lasciati dalla punta possono essere levigati con una raspa o una lima o altro utensile di levigatura (ad es. una lima a nastro BF1).



202/06

Applicate la fresatrice verticale al piano multifunzione come segue:

- posate la dima sul pezzo in lavorazione e orientatela. Pezzo in lavorazione e dima si posano insieme su listelli, che però non devono essere posizionati nell'area dell'impugnatura da fresare. Posate listelli, pezzo in lavorazione e dima sul piano MFT in modo tale che con l'ausilio dei morsetti la dima trovi un arresto nella scanalatura precedentemente fresata. Accertatevi che i morsetti vengano introdotti dal basso attraverso i fori del piano MFT. I morsetti devono essere fissati possibilmente in là sul bordo della dima, in modo che non intralcino durante la fresatura.
- Applicate la fresa per maniglie a incasso nella fresatrice verticale OF 1010. Accertatevi che il codolo della fresa sia inserito per 2/3 nel mandrino.
- Regolate il livello di numero di giri in base al materiale e al diametro della fresa.

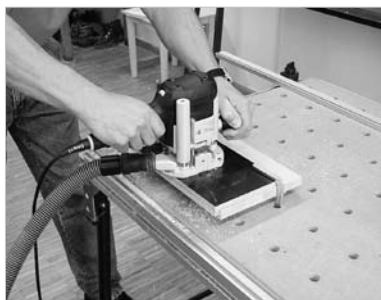


202/07

- Impostate la profondità di fresatura. Accertatevi che la distanza dalla punta della fresa al centro del raggio sia 19 mm. Questa misura è importante in quanto la profondità di fresatura t viene calcolata come segue.
- Collegate un aspiratore alla fresa, in modo da ridurre il più possibile la formazione di polvere.

E

Procedimento



202/08



202/09

A questo punto, per la fresatura della maniglia, procedete come segue:

- Applicate la fresatrice verticale sul pezzo in lavorazione fissato e guidate la fresa al centro dell'impugnatura.
 - A questo punto accendete la fresa e affondatela nel pezzo in lavorazione. Bloccate la manopola di arresto della fresatrice verticale.
 - Fate attenzione a fresare in senso contrario e procedete in questa direzione con la fresa e con il relativo anello di guida sulla dima. A questo punto seguite la forma della dima e fresate così l'impugnatura nel pezzo in lavorazione. Fate attenzione a fresare in senso contrario.
-
- Una volta terminata la procedura di fresatura, occorre dapprima spegnere la fresa e solo quando sarà completamente ferma potrete allentare la manopola e togliere la fresatrice verticale dal pezzo in lavorazione.

FESTOOL

L'applicazione presentata nel nostro esempio è raccomandata in quanto frutto di prove e procedure pratiche collaudate. Ciononostante, non è possibile prevedere tutte le condizioni di applicazione possibili. Per questo motivo, escludiamo qualsiasi garanzia relativa alle applicazioni presentate. Si esclude ogni diritto di rivalsa contro Festool legato a problemi derivanti da tali applicazioni. Ad ogni modo, attenersi alle avvertenze di sicurezza e alle istruzioni fornite a corredo del prodotto.

www.festool.it