

N° 211

Fresatura di scanalature



A

Descrizione

La realizzazione di scanalature è parte integrante del lavoro con la fresatrice verticale. Le scanalature vengono create per lo più come guide delle parti dei mobili ma anche per eseguire giunzioni in legno. Pertanto è fondamentale eseguire le scanalature perfettamente dritte.

Le scanalature dritte con la fresatrice verticale e il binario di guida in combinazione con il piano MFT/3 si eseguono rapidamente e senza problemi.

Le scanalature possono essere eseguite nelle più svariate larghezze. A tale scopo sono disponibili frese per scanalature con diversi diametri. Le misure più comuni sono comprese tra 3 mm e 30 mm.

Nell'applicazione di questo esempio viene illustrata l'esecuzione di scanalature passanti e non passanti e di scanalature incassate.



211/01

B

Macchine/Accessori

Per il taglio della canalina porta-cavi sono necessari i seguenti utensili e materiali:



211/02



211/03



211/04

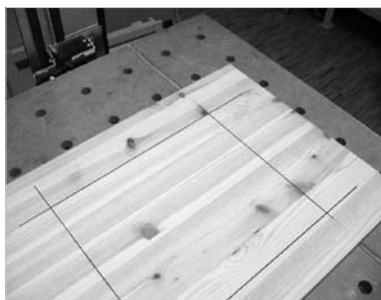


211/05

| Descrizione, impiego e tipo | Cod. prodotto |
|--|---------------|
| Fresatrice verticale OF 1010 EBQ-Plus (fig. 211/2) (riscontro per guida in dotazione) | 574233 |
| In alternativa: | |
| fresatrice verticale OF 1400 EBQ-Plus | 574243 |
| Riscontro di guida FS-OF 1400 | 492601 |
| fresatrice verticale OF 2200 EB-Plus | 574260 |
| Riscontro di guida FS-OF 2200 | 494681 |
| Fresa per scanalature, diametro codolo 8mm | |
| Piano multifunzione MFT/3 (fig. 211/3) (Binario di guida FS 1080/2 e battuta angolare in dotazione) | 495315 |
| Morsetti MFT-SP (fig. 211/4) | 488030 |
| blocco posteriore FS-RSP (optional) | 491582 |
| Unità mobile d'aspirazione della serie CTM (fig. 211/5) | |

C

Preparazione/Impostazione



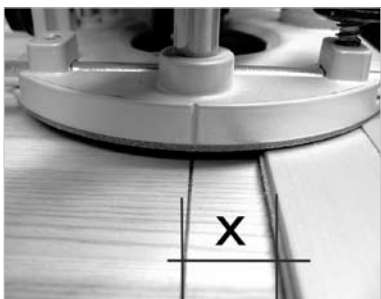
211/06

MFT 3

- Regolate il binario di guida e la battuta angolare ad angolo retto, sulla base delle istruzioni per l'uso, con precisione (v. Istruzioni per l'uso MFT/3).
- Regolate il binario di guida sullo spessore del pezzo in lavorazione.

b) Pezzo in lavorazione

- Tracciate la linea centrale della scanalatura sul pezzo in lavorazione.
- Con scanalatura non passante:
Tracciate le linee di delimitazione della scanalatura perpendicolarmente rispetto alla linea centrale (vedi Fig. 211/6)



211/07

La distanza x della linea tracciata fino al bordo del binario di guida dipende dal diametro della fresa e si calcola come segue:

$$x = \frac{\text{diametro della fresa}}{2} \text{ mm} + 2 \text{ mm}$$

per sicurezza aggiungete 2mm.

Per una scanalatura di 12mm si ha una distanza di 8mm dal binario di guida.

Per l'orientamento della macchina si impiega la demarcazione sul piano di fresatura (v. fig. 211/7).



211/08

c) Regolazione della fresatrice verticale:

- Inserite la fresa nella pinza di bloccaggio fino alla profondità di serraggio minima (demarcazione sul codolo) e fissatela.
- Montate il riscontro per guida del binario di guida sulla fresatrice verticale.
- Inserite la fresatrice verticale sul binario di guida.
- Impostate la profondità di fresatura desiderata. Tramite il riscontro a revolver è possibile preimpostare fino a tre profondità di fresatura (v. istruzioni per l'uso).
- Regolate la distanza laterale della fresatrice verticale rispetto al binario di guida (v. calcolo, nell'esempio $x = 8\text{mm}$ per fresa per scanalature da 12mm).
- Orientate la demarcazione del piano di fresatura sulla linea centrale della scanalatura (v. fig. 211/7).
- Controllo: la demarcazione all'inizio e alla fine della scanalatura deve sempre essere sulla linea centrale.
- Posate il supporto della fresatrice verticale (v. fig. 211/8) sulla superficie del pezzo in lavorazione.



211/09

Per le scanalature non passanti o incassate, occorre impiegare i dispositivi di eliminazione del contraccolpo del binario di guida (v. fig. 211/9).

Portate la fresa in posizione a fianco della scanalatura, e fissatevi un dispositivo di eliminazione del contraccolpo.

- Impostare il numero di giri sulla base della tabella nelle istruzioni per l'uso.
- Collegare il tubo di aspirazione.

E

Procedimento

- Con il riscontro impostato correttamente, il pezzo in lavorazione viene appoggiato contro il binario del riscontro, fissato e serrato.
- Abbassate il binario di guida sul pezzo in lavorazione.
- Applicare la fresatrice sul binario.
- Accendete la fresatrice e spostatela fino al riscontro preimpostato davanti al pezzo in lavorazione, per le scanalature passanti procedete in profondità, mentre per le scanalature incassate affondatela nel pezzo in lavorazione. Attenzione: quando si accende la fresatrice, la fresa non deve toccare il pezzo in lavorazione!
- Guidate la fresatrice verticale fino al limite impostato o, per le scanalature passanti, oltre il bordo del pezzo in lavorazione.

Onde evitare la scheggiatura del legno all'estremità del pezzo in lavorazione, applicate un legno paraschegge!

Ripetete la procedura fino a raggiungere la giusta profondità della scanalatura. Le tre profondità di fresatura precedentemente impostate sul riscontro a revolver sono molto utili per raggiungere lo scopo.

Con la regolazione fine sulla fresatrice verticale è possibile poi impostare con precisione la profondità della scanalatura dell'ultima passata.

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