

N° 228

Decorazione e profilatura dei frontali dei mobili

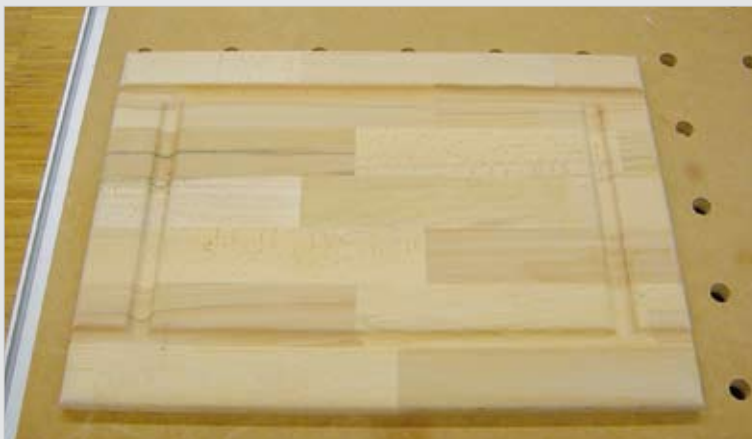


A

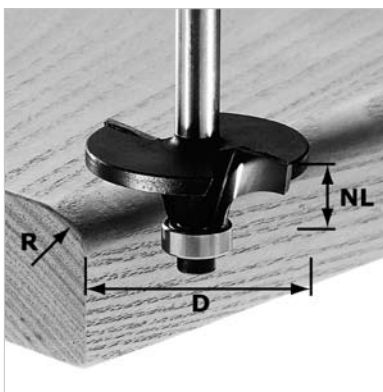
Descrizione

Oltre alle classiche strutture di porte realizzabili in modo rapido e facile con frese a svasare e controprofilatura, è anche possibile profilare pannelli di legno incollato in modo tale da renderli simili a strutture con controprofilatura. Il falegname ha la possibilità di rivalutare materiali facili da lavorare, come pannelli di legno incollato, per decorare le ante dei mobili, ad es. cucine o armadi.

Per realizzare questi profili occorrono fondamentalmente tre fasi di lavoro. Nella prima fase si eseguono le fresature in verticale e nella seconda fase le fresature in orizzontale. In una terza fase si smussano poi gli spigoli esterni. Se si desiderano soltanto fresature verticali, ovviamente la seconda fase non serve.



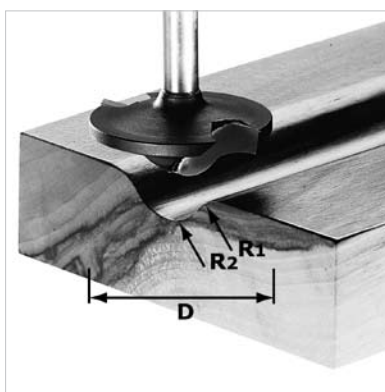
228/01



228/02

Gli utensili fondamentali per la realizzazione di questi elementi decorativi sono due frese.

Una fresa a raggio concavo con cuscinetto a sfera e raggio di 6 mm (NL = 14 mm, D = 42 mm).



228/03

Una fresa a profilare con diversi raggi, R1 = 6 mm e R2 = 12 mm (NL = 13 mm, D = 42 mm).

Le ante dei mobili si possono realizzare soltanto impiegando le due frese insieme. Ovviamente le due frese si possono impiegare anche singolarmente per altri impieghi, infatti sono molto flessibili.

B Macchine/Accessori

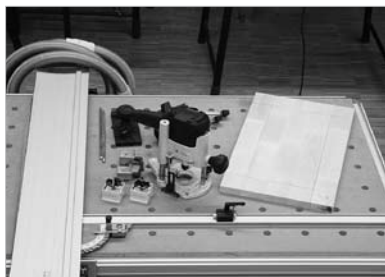
Equipaggiamento di base:

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

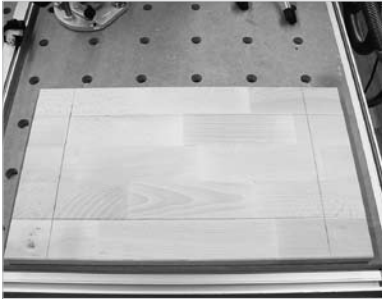
* Troverete i codici di ordinazione sul catalogo generale Festool o sul sito web.

Per l'esecuzione della fase di lavoro servono:

- Fresa a profilare con cuscinetto a sfera (cod. ord. 491137) e fresa a profilare (cod. ord. 491137)
- Limitatore di guida
- Piano multifunzione MFT (optional)
- Elementi di serraggio o morsetti (optional)
- Come dispositivo di aspirazione è necessario impiegare una delle unità mobili d'aspirazione Cleantec CT 11 – CT 55.



228/04



228/05

C

Preparazione/Impostazione

Per poter eseguire le fresature, occorrono i seguenti preparativi

Segnate per tutte le fresature la linea centrale di ciascuna fresa e il relativo limite.



228/06

A questo punto orientate la fresatrice verticale. Procedete nel modo seguente:

- applicate sulla fresatrice la fresa a profilare senza anello di guida, il codolo della fresa deve essere inserito per ca. 2,5 cm nel mandrino per ottenere una presa sicura della fresa.
- Create il riscontro per guida sulla fresatrice verticale, in modo che essa possa essere guidata sul binario di guida.
- Applicate la OF 1010 sul binario di guida per la regolazione.
- Impostate il numero di giri in base al tipo di legno, al tipo di fresa e al diametro della fresa (i valori sono riportati nella tabella corrispondente delle istruzioni per l'uso).



228/07

- Serrate il pezzo in lavorazione sul piano multifunzione con gli elementi di fissaggio o i morsetti in modo tale da riuscire a lavorare prima una delle linee verticali. 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 una fresa a profilare da 42 mm occorre una distanza di 23 mm.



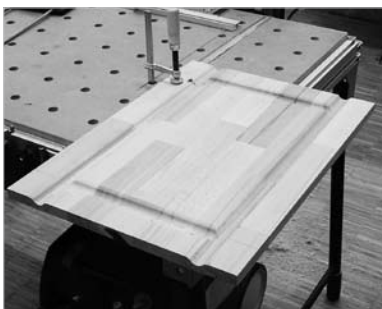
228/08

- Per la fresa a profilare, impostate una profondità di fresatura di 8 mm. Qui non verranno illustrati in dettaglio le modalità di regolazione della profondità di fresatura. Occorre consultarle sulle istruzioni per l'uso.
- Impostate la distanza della fresatrice rispetto al binario. A tale scopo, servitevi delle linee contrassegnate e delle tacche nel piano di fresatura, che segnano esattamente la metà della fresa.



228/09

- A questo punto, guidate la fresatrice sulla prima linea di delimitazione della fresatura e posizionate un limitatore di guida. Procedete con la macchina fino alla fine della fresatura e posizionate qui il secondo limitatore di guida. Tramite le linee di delimitazione precedentemente segnate e l'indicazione dei millimetri sul supporto è possibile eseguire questa impostazione con la massima precisione.
- Impostate il riscontro di profondità su 8 mm.
- Per la fresatura verticale è anche possibile evitare l'uso del limitatore di guida.



228/10

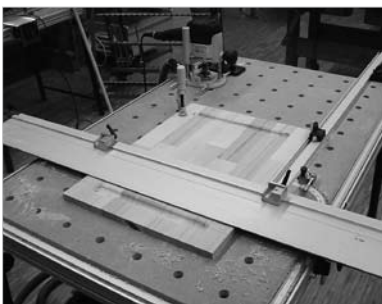
- Per la seconda fase di lavoro, lo smusso degli spigoli esterni del pezzo in lavorazione, occorre fissare la fresa a raggio concavo nella fresatrice.
- Per questa fase di lavoro si fissa il pezzo in lavorazione sul piano MFT in modo tale da rendere accessibili due spigoli. Lavorate sempre prima i lati di testa del legno, in questo modo si garantisce un risultato di fresatura completamente pulito.
- Per la regolazione della profondità di fresatura è possibile applicare la vite dell'anello di guida sul pezzo in lavorazione ed eseguire l'impostazione dello zero in questo modo. Impostate una profondità di fresatura di 18 mm.

E

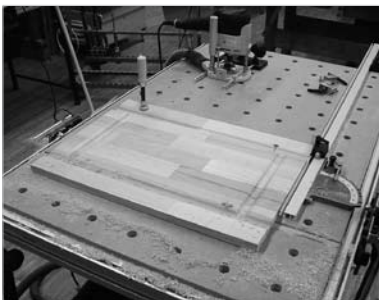
Procedimento

Per l'esecuzione della fresatura, procedete come segue:

- Posate la fresatrice verticale regolarmente sul binario.
- Accendete la fresatrice e immergetela nel pezzo in lavorazione. Occorre verificare che la fresa all'accensione della fresatrice non tocchi il pezzo in lavorazione, in modo che la fresatrice possa avviarsi liberamente.
- Con la fresatrice, procedete lungo il binario e fate attenzione a non essere troppo lenti, altrimenti la fresa brucia il materiale.
- Alla fine della fresatura occorre estrarre la fresatrice dal pezzo in lavorazione e poi spegnerla.
- Solo quando la fresatrice è completamente ferma è possibile toglierla dal binario.



228/11



228/12

Se le fresature verticali sono passanti, è possibile evitare l'uso del limitatore di guida. Sarà sufficiente procedere nel pezzo con la fresatrice in funzione e alla fine della fresatura estrarla nuovamente dal pezzo in lavorazione. Altrimenti per le fresature verticali si segue la stessa procedura delle fresature orizzontali.



228/13

- Per smussare gli spigoli esterni del pezzo in lavorazione si lavorano dapprima i bordi di testa del pezzo in lavorazione. Successivamente si seguono i lati longitudinali del 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