

N° 232

Fresatura di scanalature per le guarnizioni delle porte



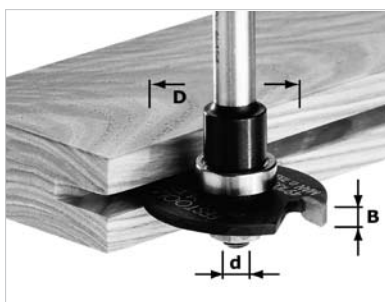
A

Descrizione

Con l'aumentare dei requisiti di isolamento acustico e termico, le porte d'ingresso, le porte degli appartamenti e delle camere non possono non essere dotate di profilo di guarnizione. Per questo la disponibilità di profili di guarnizione in commercio è molto ampia. Il problema per il falegname è inserire questi profili di guarnizione nel telaio già assemblato di intelaiature. Questa operazione si esegue con una scanalatura nei componenti del telaio in cui viene inserita la staffa della guarnizione.



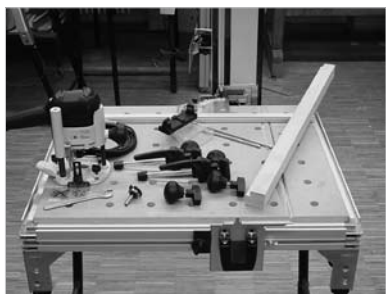
232/01



232/02

Tramite la fresatrice verticale OF 1010 e una fresa a disco per scanalature è possibile inserire senza problemi qualsiasi tipo di profilo di guarnizione. Le frese a disco per scanalature sono disponibili con diversi spessori, adatti ai diversi profili, con altrettanto diversi anelli di guida. Attraverso gli anelli di guida si stabilisce la profondità della scanalatura e si esegue l'applicazione in tutta semplicità.

B Macchine/Accessori



232/03

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 di questa fresatura occorrono:

- Fresa a disco per scanalature con anello di guida (D28 x 8 x 10)
- Cappa d'aspirazione per la rifilatura
- Piano multifunzione (optional)
- Elementi di bloccaggio per piano multifunzione MFT (optional)



232/04

- Per aspirare è necessario collegare un'unità mobile d'aspirazione Cleantec CT 11 – CT 55. Solo in questo modo è possibile garantire un'aspirazione ottimale.

C

Preparazione/Impostazione



232/05

Per l'inserimento delle guarnizioni per porta servono i seguenti preparativi:

- Lavorate le intelaiature prima dell'incollaggio.
- Fissate il legno del telaio sul piano multifunzione in modo tale che il pezzo in lavorazione sia liberamente accessibile e possa essere lavorato nelle migliori condizioni.



232/06

A questo punto orientate la fresatrice verticale:

- Bloccate la fresa a disco per scanalature nel codolo della fresatrice verticale per almeno 2,5 cm.
- Regolate il livello di numero di giri in base al materiale e al diametro della fresa.



232/07

- Regolate l profondità di fresatura con l'apposito elemento di regolazione applicando la lama della fresa a disco per scanalature sul pezzo in lavorazione e scegliendo poi la profondità di fresatura in base alla guarnizione per la porta. Già alla creazione della battuta per la porta ovviamente occorre tenere conto della larghezza della guarnizione. Nel nostro esempio è una larghezza standard di 12 mm.
- In questo esempio la profondità di fresatura si calcola per una scanalatura da 4 mm come segue:

$$\frac{\text{larghezza guarnizione}}{2} + \frac{\text{spessore della fresa a disco per scanalature}}{2}$$

Per il nostro esempio della guarnizione larga 12 mm con disco da 4 mm si ha pertanto una profondità di fresatura di 8 mm.

E

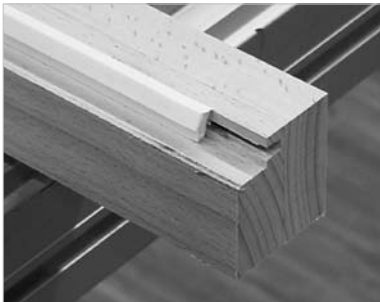
Procedimento



232/08

Per la fresatura, procedete come segue:

- Applicate la fresatrice sul lato del pezzo in lavorazione in modo tale da poter fresare in senso contrario. Impostate la profondità di fresatura sulla fresatrice verticale, quindi fissatela con la manopola sulla parte anteriore della fresatrice



232/09

- Nella scanalatura così creata è possibile inserire senza problemi le guarnizioni per la porta.

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