

Laminat stirnseitig nachnuten

Beschreibung

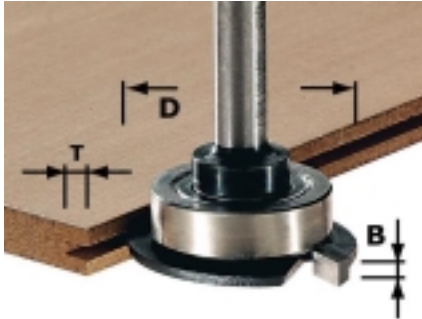


Abb. 218/1

Beim Verlegen von Laminat ist es häufig nötig, Laminatplatten an Ihren Stirnseiten nachzunuten. Jeder, der bereits Laminat verlegt hat, weiß, wie ärgerlich es ist, wenn man Laminatreste nicht mehr verwenden kann, weil die Seite, an der die Nut ist, abgesägt wurde. Hier wird eine Möglichkeit beschrieben, diese Nut mit geringem finanziellen und auch zeitlichen Aufwand zu erstellen. Voraussetzung für das Nachnuten der Laminatplatten ist ein 100 % rechtwinkliger Schnitt der Platte, denn nur so kann die Platte später mit ihrem Gegenstück eine dichte Fuge bilden. Siehe hierzu auch die Anwendungsbeispiele zum Zuschneiden von Laminat.

Mit Hilfe des Laminatfräses ist es sehr einfach, Laminatplatten an den Kopfenden nachzunuten. Er besteht aus einem Anlaufring \varnothing 28 mm und einem Scheibennutfräser, der eine Breite von 2,8 mm und einen \varnothing von 40 mm hat. So können Nuten mit einer Tiefe T von 6 mm und einer Breite von 2,8 mm problemlos eingefräst werden. Dieser Laminatfräser ist ausgelegt für die Laminat der Fa. Witex.

Maschinen/Zubehör



Abb. 218/2

Zur Erstellung dieser Nuten benötigt man folgende Werkzeuge

- OF 1010
- HW - Laminatfräser
- Multifunktionsstisch (optional)
- Spannzwingen für Multifunktionsstisch MFT (optional)

Vorbereiten/Einstellen

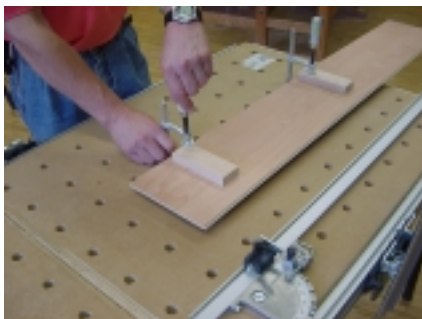


Abb. 218/3

Zum stirnseitigen Nachnuten von Laminatplatten sollten folgende Vorbereitungen getroffen werden

- Wichtige Vorbereitung für den Arbeitsgang ist das Festspannen der Laminatplatte, denn auf Grund der häufig sehr dünnen Ausführungen dieser Böden, sind sie auch sehr labil. Wir empfehlen daher die Platte und zwei Zulagen auf dem MFT zu spannen. Legen Sie sowohl unter die Laminatplatte als auch auf die Laminatplatte Zulagen und spannen Sie sie mit Hilfe der Spannzwingen fest. Achten Sie darauf, dass an der Seite, wo Sie das Laminat nachnuten möchten, ein Abstand der Zulagen und Zwingen von ca. 10 cm nicht unter- aber auch nicht überschritten wird.



Abb. 218/4

Richten Sie nun die Oberfräse wie folgt ein:

- Spannen Sie den Laminatfräser in den Schaft der Oberfräse ein, wobei dieser mindestens 2,5 cm tief eingespannt sein sollte.
- Stellen Sie die Drehzahlstufe 6 Ihrer Oberfräse ein.
- Stellen Sie die Frästiefe so ein, dass die Schneide des Fräasers mit der Feder in der Höhe übereinstimmt. So ist garantiert, dass die Feder später in die gefräste Nut hineinpasst.

Vorgehensweise

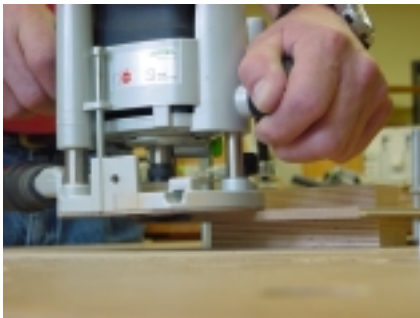


Abb. 218/5

Beim Fräsen sollten Sie wie folgt vorgehen:

- Tauchen Sie mit der Fräse auf die eingestellte Tiefe ein und stellen Sie die Tiefe der Fräse mit dem Feststellknopf fest.
- Nehmen Sie ein Probestück zur Hand und führen Sie den ersten Fräsdurchgang an diesem Stück aus.
- Befestigen Sie das Stück auf dem MFT wie oben beschrieben und setzen sie die Fräse auf das Werkstück auf.
- Achten Sie beim Einschalten der Fräse darauf, dass der Fräser nicht am Werkstück anliegt, schalten Sie dann die Fräse ein und fahren sie erst wenn die Fräse angelaufen ist in das Werkstück ein.
- Fahren sie mit einer gleichmäßigen Vorschubbewegung mit der Fräse über das Werkstück. Am Ende sollten Sie darauf achten, dass sie erst die Fräse ausschalten und beim Stillstand des Fräser das Gerät vom Werkstück wegnehmen.



Abb. 218/6

- Überprüfen Sie das zuerst gefräste Probestück auf seine Passgenauigkeit, indem Sie die Feder eines anderen Brettes in die gefräste Nut hineinstecken. Wenn die Nut- und Feder-Verbindung nicht die erforderliche Genauigkeit aufweist, können sie die Fräse eventuell nachstellen.
- Weist die Verbindung eine ausreichende Genauigkeit auf, können nun alle weiteren Laminatplatten exakt gefräst werden.
- Beim Fräsen der Platten bitte stets darauf achten, dass man im Gegenlauf fräst.