

№ 228

Отделка и профилирование мебельных фасадов



A

Описание

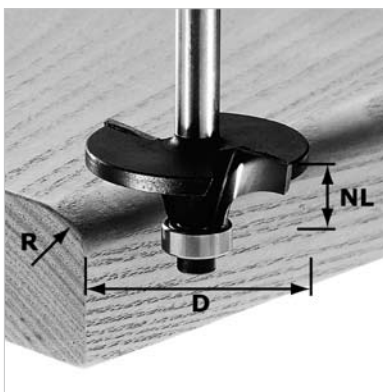
Помимо классических дверных конструкций, которые легко и быстро изготавливаются с помощью филёчных и контрпрофильных фрез, можно также выполнять профилирование клееных мебельных щитов для получения эффекта контрпрофильной конструкции. Теперь столяр может легко придать более благородный вид таким материалам, как клееные мебельные щиты, и использовать их в качестве мебельных фасадов, например, кухонных шкафов и стенок.

Подобные профили изготавливаются в три этапа. На первом этапе выполняется фрезерование в продольном направлении, а на втором этапе – в поперечном. На третьем этапе выполняется скругление внешних кромок.

Если вы хотите выполнить фрезерование только в вертикальном направлении, второй этап, естественно, не требуется.



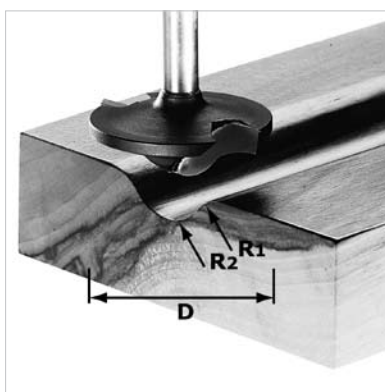
228/01



228/02

Важными деталями оснастки для изготовления таких декоративных элементов являются две фрезы.

Во-первых, скругляющая фреза с подшипником, радиус фрезы 6 мм (NL = 14 мм, D = 42 мм).



228/03

Во-вторых, профильная фреза с двумя разными радиусами, R1 = 6 мм и R2 = 12 мм (NL = 13 мм, D = 42 мм).

Представленный в данном примере мебельный фасад можно изготовить только с помощью обеих фрез. Разумеется, каждую из этих фрез можно использовать отдельно для выполнения многих других работ, таким образом, они абсолютно универсальны.

В Машины/оснастка

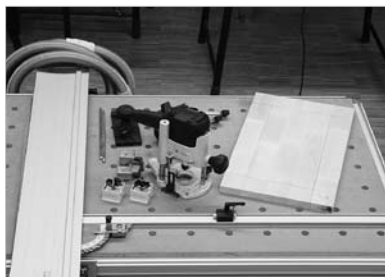
Стандартная комплектация:

Наименование	№ для заказа
Вертикальный фрезер (Festool OF 1010)	*

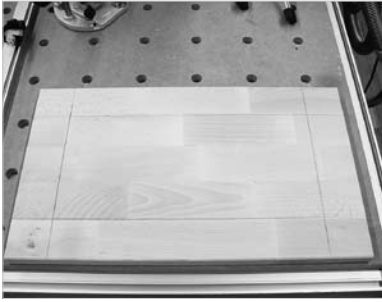
* № для заказа см. в основном каталоге Festool или на веб-сайте www.festool.ru.

Для выполнения работ требуются:

- Профильная фреза с подшипником (номер для заказа: 491137) и профильная фреза (номер для заказа: 491137)
- Ограничители
- Многофункциональный стол MFT (опция)
- Зажимы или струбцины (опция)
- Один из аппаратов серии Cleantec CTL 26, 36 в качестве пылеудаляющего аппарата.



228/04



228/05

C

Подготовка/регулировка

Прежде чем приступить к фрезерованию, выполните следующие подготовительные работы:

Разметьте средние линии всех профилей, а также их границы.

Отрегулируйте фрезер. Для этого выполните следующие действия:

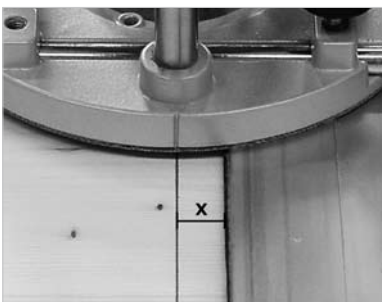
- Установите на фрезер профильную фрезу, хвостовик фрезы должен быть вставлен в патрон не менее чем на 2,5 см для обеспечения её надёжной фиксации.
 - Установите направляющий упор для перемещения инструмента по шине-направляющей на фрезер.
 - Для регулировки разместите OF 1010 на шине-направляющей.
 - Установите скорость вращения в соответствии с породой древесины, типом и диаметром фрезы (рекомендуемые значения содержатся в руководстве по эксплуатации).
-
- Закрепите обрабатываемую заготовку на многофункциональном столе с помощью зажимов или струбцин таким образом, чтобы сначала можно было выполнить обработку по одной из продольных линий. Расстояние x от размеченной линии до края шины-направляющей зависит от диаметра фрезы и рассчитывается следующим образом:

$$x = \frac{\text{Диаметр фрезы}}{2} \text{ мм} + 2 \text{ мм}$$

Для профильной фрезы 42 мм расстояние составляет 23 мм.



228/06

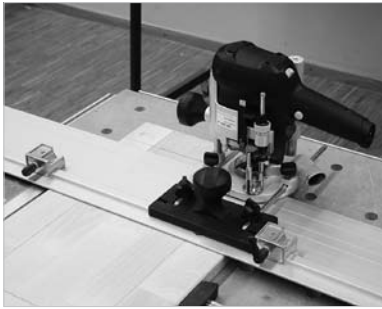


228/07



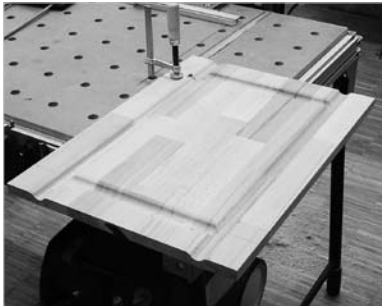
228/08

- Установите для профильной фрезы глубину фрезерования 8 мм. В данной брошюре процесс регулировки глубины фрезерования подробно не описывается. См. руководство по эксплуатации.
- Отрегулируйте расстояние между фрезером и направляющей. Для этого используйте размеченные линии и отметки на опорной пластине, точно соответствующие центру фрезы.



228/09

- Подведите фрезер к первой ограничительной линии фрезеруемого профиля и установите там ограничитель. Переместите инструмент в конечную точку фрезеруемого профиля и установите второй ограничитель. По размеченным ранее ограничительным линиям и миллиметровой шкале на дополнительной опоре данную регулировку можно выполнить с очень высокой точностью.
- Установите ограничитель глубины на 8 мм.
- При фрезеровании продольных профилей ограничители можно не использовать.

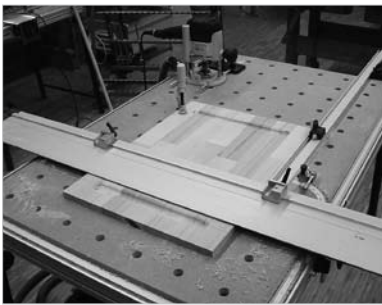


228/10

- Для третьего этапа работы, а именно для скругления внешних кромок заготовки, следует установить на фрезер скругляющую фрезу с подшипником.
- Для выполнения данной операции заготовка крепится на многофункциональном столе таким образом, чтобы были доступны две кромки. Всегда начинайте фрезерование поперёк волокон, это позволит обеспечить максимальную чистоту обработки всей поверхности.

Е

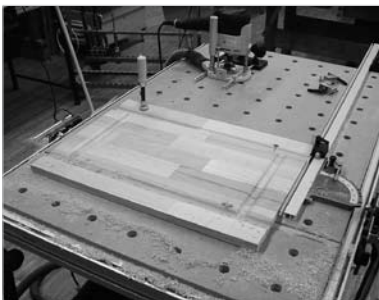
Порядок действий



228/11

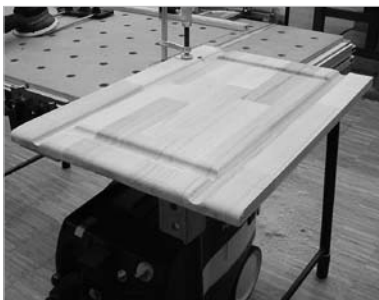
Фрезерование:

- Правильно разместите фрезер на направляющей.
- Включите фрезер и выполните врезание в заготовку. Постоянно следите за тем, чтобы фреза в момент включения фрезера не касалась заготовки, чтобы запуск фрезера был свободным.
- Перемещайте фрезер по направляющей и следите за тем, чтобы это происходило не слишком медленно, иначе материал подгорит при контакте с фрезой.
- По окончании фрезерования следует вывести фрезу из заготовки и затем выключить фрезер.
- Только после остановки фрезера его можно снять с направляющей.



228/12

При фрезеровании сквозных вертикальных канавок ограничители можно не использовать. Просто выполните врезание включённого фрезера в заготовку и в конце канавки выведите инструмент из заготовки. Если канавки не сквозные, то порядок действий при фрезеровании вертикальных канавок такой же, как для горизонтальных канавок.



228/13

- При скруглении внешних кромок заготовки обработка сначала выполняется поперёк волокон. После этого обрабатываются стороны с продольным расположением волокон.

FESTOOL

Приведённый пример проверен на практике. Информация носит рекомендательный характер. Однако мы не можем учесть все возможные варианты. Поэтому мы не даём каких-либо гарантий. В связи с этим возможные претензии в адрес Festool к рассмотрению не принимаются. Всегда соблюдайте прилагаемые к изделию указания по технике безопасности и руководство по эксплуатации.

www.festool.ru