

## Nr. : 212 Rondom profielen frezen

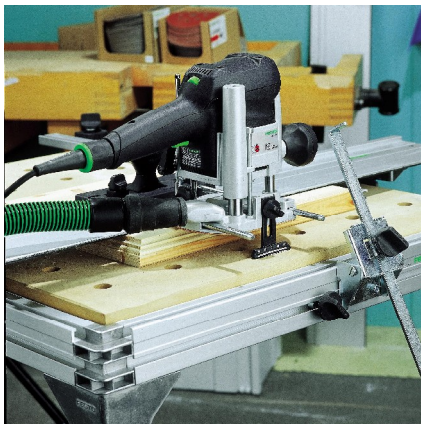
---

### Beschrijving



Afb. 212/1

Het rondom frezen van profielen vindt zijn toepassing op velerlei gebied. Te denken valt aan houten cassettes, onderzetters, tafelbladen, schilderlijsten en meubeldeuren en nog veel meer. Vaak maakt men hiervoor gebruik van profielfrezen met een aanlooplager maar wij laten u zien hoe het ook zonder zo een aanlooplager kan.



Afb. 212/2

Met behulp van de Festool Multifunctionele tafel (MFT) en een Festool bovenfrees, bijvoorbeeld de OF 1010EBQ of de OF 1400EBQ, is deze klus eenvoudig te klaren!

Wij maken in dit toepassingsvoorbeeld gebruik van de OF 1010EBQ.

### Machine / Toebehoren



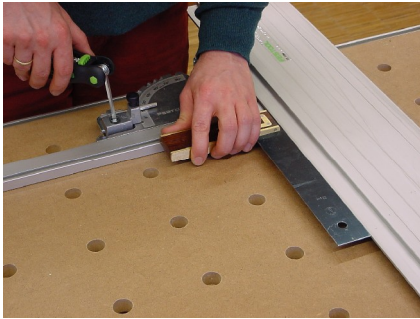
Afb. 212/3

Bij het rondom frezen van profielen is het aan te raden de Festool schroefklemmen, de snelspanklemmen of de klemmenset van de MFT samen met de lengteaanslag van de tafel te gebruiken. Door deze accessoires te gebruiken kan uw werkstuk niet verschuiven tijdens het frezen. Door gebruik van de lengteaanslag worden alle vier de zijden van uw werkstuk gelijkmatig gefreesd.

Bij panelen moet er op gelet worden dat u allereerst de kopsse kanten freest. Bij lijsten heeft men geen kopsse kanten mits de delen onder verstek met elkaar verbonden zijn.

Naast de MFT (800 of 1080) en de accessoires heeft u de bovenfrees OF1010 EBQ en de gewenste profielfrees nodig. Het is tevens aan te raden een Festool Cleantec stofafzuigmobiel CT 22 – CT 55 te gebruiken.

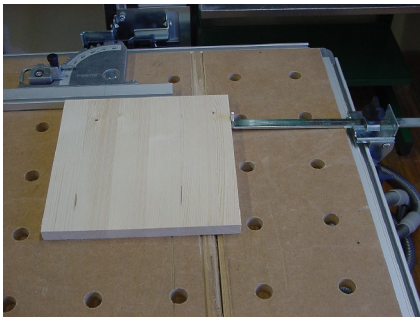
### Vorbereiden / Instellen



Afb. 212/4

## Instellen van de MFT

- Controleer de haaksheid van de geleiderail ten opzichte van de hoekaanslag. Deze controle is belangrijk omdat uw werkstuk ook rechthoekig gezaagd is. Het profiel kan uiteraard gaan verlopen als uw werkstuk niet haaks onder de geleiderail ligt. Correcties zijn achteraf meestal niet mogelijk en het resultaat zal dan niet naar verwachting zijn.



Afb. 212/5

- Leg het werkstuk zo onder de liniaal dat het freesmidden (deze ligt in het geval van profileren meestal aan de zijkant van het werkstuk) de juiste afstand heeft ten opzichte van de geleiderail. Deze afstand  $x$  kan als volgt berekend worden:

$$x = \frac{\text{Freesdiameter}}{2} \text{ mm} + 2 \text{ mm}$$

- Stel de lengteaanslag zo in dat alle vier de zijden van het werkstuk er bij de volgende arbeidsgangen tegen kunnen worden aangeslagen. Bij het frezen dient de aanslag weg geklapt te worden zodat hij niet in de weg zit.
- Klem het werkstuk vast met de MFT klemset of schroefklemmen.

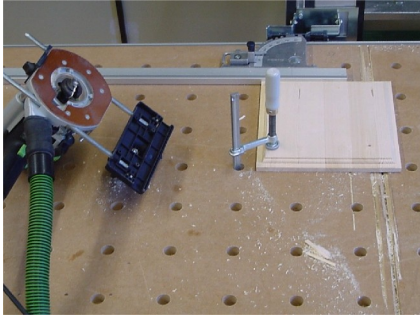


Afb. 212/6

## Instellen van de bovenfrees

- Monteer de te gebruiken frees in de bovenfrees. Plaats minstens 2/3 van de freesschacht in de spantang om veilig te werken
- Stel het toerental in op basis van de houtsoort, de soort frees en de freesdiameter. Kijk hiervoor in de gebruiksaanwijzing van de bovenfrees.
- Monteer de geleidaanslag zodat u de bovenfrees op de geleiderail kunt gebruiken en dus op het werkstuk. Gebruik de afsteuning aan de zijkant van de machine om te voorkomen dat de machine kan kantelen. Stel de afstand van freesmidden tot geleiderail correct in indien u de groef op de zool van de freesmachine gebruikt. Deze groef dient – van voren bezien – exact in één lijn met uw tekenlijn te staan.
- Stel nu de nodige freesdiepte in. In de gebruiksaanwijzing van uw bovenfrees staat hiervan een gedetailleerde beschrijving.
- Als alle instellingen gedaan zijn is het raadzaam alle vastzetschroeven nogmaals te controleren zodat u zeker weet dat er niets los kan gaan tijdens het werken.

## Werkwijze



Afb. 212/7

Als bovenstaande voorbereiding is afgrond is het eigenlijke frezen geen enkel probleem meer!

- Frees nadat het werkstuk is vastgeklemd de eerste zijde. Dit dient een kopse kant te zijn. Maak uw werkstuk los, klap de lengteaanslag neer en leg de volgende zijde ertegen. Klem het werkstuk weer vast, klap de lengteaanslag weg en frees de volgende zijde. Herhaal dit voor alle zijden.