

## Nr. : 228 Fabricage en profilering van meubelfronten

### Beschrijving



Afb. 228/1

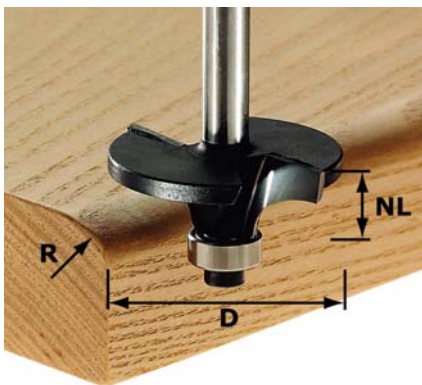
Naast klassieke deurconstructies die met afplat- en contraprofielfrezen snel en eenvoudig gemaakt kunnen worden is er ook de keuze om (verlijmde) plaatmaterialen zo te profileren dat de indruk gewekt wordt dat het gaat om een klassieke houtverbinding. Zo kan de meubelmaker goedkope en eenvoudig te verwerken materialen omtoveren tot fraaie meubelfronten voor bijvoorbeeld keukens en kasten.

Om deze profielen te maken zijn een drietal bewerkingen nodig.

Bewerking 1: Frezen in verticale richting.

Bewerking 2: Frezen in horizontale richting (mits gewenst).

Bewerking 3: Afronden van de buitenzijden.

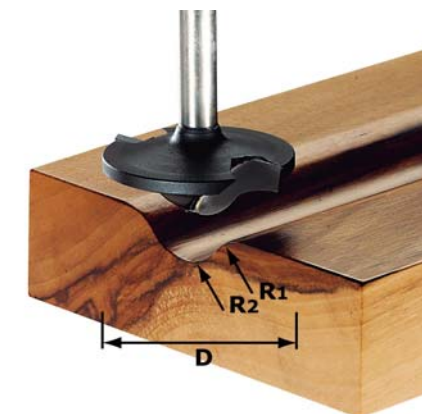


Afb. 228/2

Voor deze decoratieve elementen heeft u twee frezen nodig.

Een afrondfrees met kogellager en een radius van 6 mm (NL = 14 mm, D= 42 mm).

En.....



Afb. 228/3

Een dubbele profielfrees met radii van 6 mm en 12 mm (NL = 13 mm, D= 42 mm).

Alleen met beide frezen is het meubelfront te maken. Uiteraard zijn de frezen wel afzonderlijk te gebruiken voor andere doeleinden.

### Machine / Toebehoren



U heeft nodig:

- Bovenfrees OF1010 EBQ
- Profielfrees met kogellager (bestelnummer 491131) en een dubbele profielfrees (bestelnummer 491137)
- Geleiderail-eindstop
- Multifunctionele werktafel MFT (optioneel)
- Spanklemmen of schroefklemmen (optioneel)
- Festool Cleantec afzuigmobiel CT 22 – CT 55.

Afb. 228/4

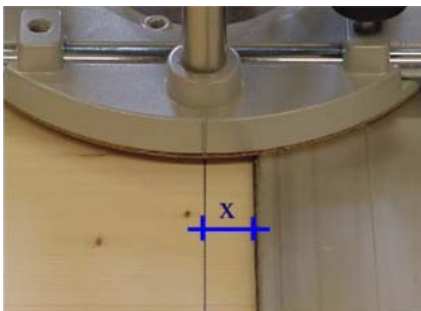
## Vorbereiden / Instellen



Afb. 228/5



Afb. 228/6



Afb. 228/7



Afb. 228/8

Vorbereiding:

Teken eerst voor alle frezingen het freesmidden af en de bijbehorende begrenzing.

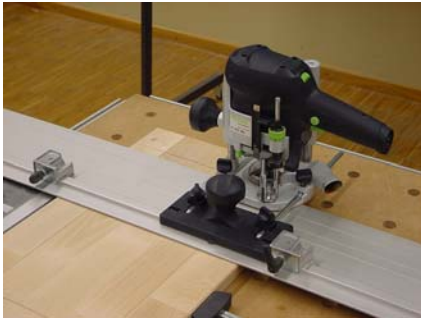
- Monteer de profielfrees zonder aanlooplager in de bovenfrees waarbij de schacht voor minstens 2/3 in de spantang zit om veilig te kunnen werken.
- Monteer de geleideaanslag op de bovenfrees zodat u met de geleiderail kunt werken.
- Plaats de bovenfrees op de geleiderail en stel de geleideaanslag af. Zie hiervoor ook de bijgeleverde gebruiksaanwijzing.
- Stel het toerental in op basis van de te bewerken houtsoort, de soort frees en de freesdiameter. De waarden hiervoor treft u aan in de bijbehorende tabel in de gebruiksaanwijzing.

- Klem het werkstuk zo vast op de MFT met behulp van de klemmen of de schroefklemmen dat eerst een verticale frezing gemaakt kan worden. De afstand x van de aftekenlijn tot de kant van de geleiderail is als volgt te berekenen

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

Voor een profielfrees 42 mm is deze afstand dus 23 mm.

- Stel voor de profielfrees een freesdiepte in van 8 mm. Kijk voor de exacte procedure hiervoor in de bijgeleverde gebruiksaanwijzing.
- Stel de afstand van de frees tot de geleiderail in. Maak hierbij gebruik van de aftekenlijn en de groeven in de zool van de bovenfrees die het exacte freesmidden aangeven.



Afb. 228/9

- Breng nu de bovenfrees in de beginpositie en monteer een eindstop op de geleiderail; doe hetzelfde voor de eindpositie.
- Bij verticale frezingen dienen geen eindstops gebruikt te worden.



Afb. 228/10

- Voor het derde deel van de bewerking, het afronden van de buitenzijden van het werkstuk, dient de afrondfrees met aanlooplager gemonteerd te worden.
- Klem het werkstuk zo vast op de MFT dat minimaal twee zijden zonder belemmering bewerkt kunnen worden. Profileer altijd eerst de kapse kanten zodat het eindresultaat optimaal is.
- Bij de diepte-instelling van de frees kan de schroef van het aanlooplager op het werkstuk gezet worden en als nulpunt gebruikt worden. Stel hierna een freesdiepte van 8 mm in.

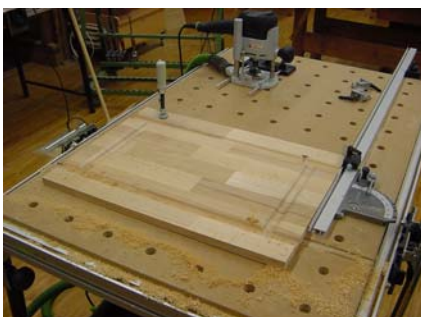
## Werkwijze



Afb. 228/11

### Werkwijze:

- Plaats de bovenfrees volgens voorschrift op de geleiderail.
- Zet de bovenfrees aan en laat hem in het werkstuk duiken. Let er wel op dat de freesmessen het werkstuk niet raken bij het aanzetten.
- Geleid de bovenfrees gelijkmatig en niet te langzaam over de geleiderail. Als dit namelijk te langzaam gaat kan het werkstuk brandsporen gaan vertonen.
- Laat de machine uit het werkstuk komen en zet hem uit zodra u klaar bent.
- Neem de machine pas van de geleiderail als deze volledig uitgedraaid is.



Afb. 228/12

Voor de verticale frezingen geldt een identieke werkwijze als hierboven omschreven. Als de verticale frezingen doorlopen dan hoeven er uiteraard geen eindstops gebruikt te worden.



Afb. 228/13

- Profileer eerst de kopse kanten bij het afronden van het werkstuk en pas daarna de langsijden.
-