

Griffmulden für Schubkästen oder Möbeltüren fräsen

Beschreibung

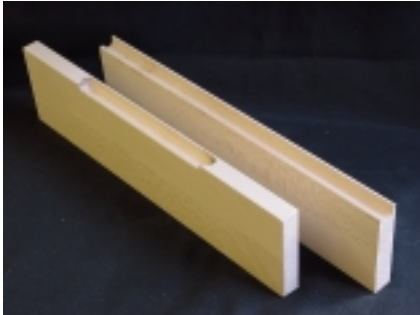


Abb. 227/1

Innenliegende Griffmulden werden sowohl für Möbelfronten als auch für Schubkästen gerne als gestalterisches Element eingesetzt. Diese Innenliegenden Griffmulden ersetzen den oft störenden Griff. Egal ob bei Schubladenschränken für die Küche, Möbeltüren für den Wohnzimmerschrank oder Klappen für einen Sekretär, die innenliegende Griffmulde war und ist ein konstruktives und gestalterisches Element, welches der Tischler häufig einsetzt.

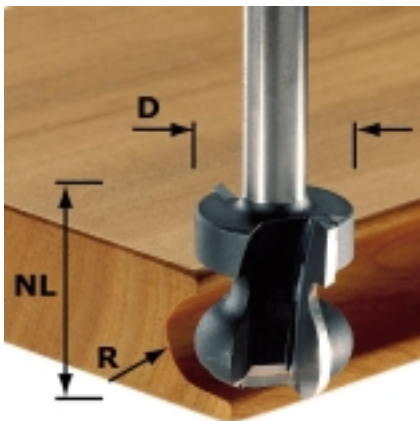


Abb. 227/2

Besonders häufig werden Schubkästen, die hinter einer Schranktür im inneren eines Schrankes liegen, mit solchen Griffmulden versehen, da hier meist kein Platz für aufgesetzte Griffe vorhanden ist. Mit seinen Abmessungen ist der Griffmuldenfräser für 18 mm starke Werkstücke ausgelegt. NL= 16 mm; D=22 mm ; R=2,5/6 mm

Maschinen/Zubehör

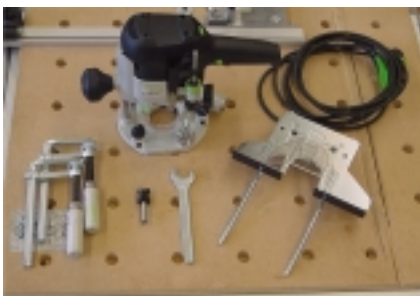


Abb. 227/3

Zum Herstellen diese Griffmulden benötigt man lediglich

- OF 1010 EBO mit Parallelanschlag
- Griffmuldenfräser
- Multifunktionsstisch mit Spannzwingen (optional)
- Als Absaugvorrichtung benötigt man eines der Cleantec Absaugmobile CT 11 – CT 55.

Vorbereiten/Einstellen

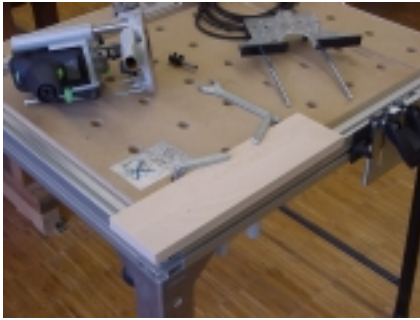


Abb. 227/4

Zum Erstellen solcher Griffmulden sollten Sie folgende Vorbereitungen treffen:

- Befestigen Sie das Werkstück auf dem Multifunktionstisch (MFT). Legen Sie das Werkstück auf eine Zulage, so dass Sie nachher mit dem Parallelanschlag bequem über der Platte des MFT herfahren können.
- Achten Sie darauf, dass die Innenseite der Schubladenfront bzw. der Möbeltür auf dem Tisch aufliegt, die Vorderseite also nach oben zeigt.
- Befestigen Sie das Werkstück mit den Spannzwingen, wobei darauf zu achten ist, dass die Spannzwingen den Fräsvorgang nicht stören.

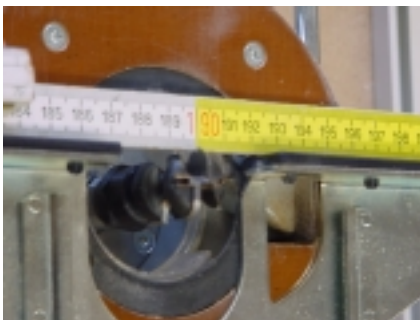


Abb. 227/5

Stellen Sie die Oberfräse wie folgt ein:

- Spannen Sie den Griffmuldenfräser in das Spannfutter der Oberfräse ein, der Fräserschaft sollte mindestens zu 2/3 im Spannfutter eingespannt sein.
- Schieben Sie die Fräse soweit herunter, bis der Fräser auf dem Werkstück aufsteht, und stellen Sie mit Hilfe der Tiefeneinstellung eine Frästiefe von 16 mm ein.
- Befestigen Sie den Parallelanschlag und stellen ihn so ein, dass er mit der äußersten Rundung des Fräsers in einer Linie liegt. Markieren Sie diese Stelle mit einem Bleistift auf dem Frästisch. Schieben Sie nun den Parallelanschlag soweit zurück, bis er hinter der gezeichneten Linie 8 – 10 mm zurückliegt. Durch die Führung des Parallelenschlages über zwei Stangen ist seine Verschiebung stets parallel.

Vorgehensweise



Abb. 227/6

Gehen Sie beim Fräsen wie folgt vor:

- Setzen Sie die Fräse auf das zu fräsende Werkstück auf, und fahren sie diese herunter. Fixieren Sie die Feststellschraube, damit die Fräse in der Tiefe festgestellt ist. Achten Sie darauf, dass die Fräse beim Einschalten nicht das Werkstück berührt.
- Schalten Sie nun die Fräse ein und fahren Sie diese langsam in das Werkstück ein. Fahren Sie die Fräse von links nach rechts, das heißt, Sie fräsen im Gegenlauf.



Abb. 227/7

- Während des Fräsvorganges sollten Sie darauf achten, dass zunächst der Druck auf das Werkstück auf der rechten Backe des Parallelenschlages liegt, solange die linke Backe noch keine Auflage hat. Wenn dies der Fall ist können Sie den Druck auf beide Backen des Parallelenschlages verteilen. Sobald die rechte Backe keine Auflage mehr hat, müssen sie den Druck auf die linke Backe des Parallelenschlages verlagern. Nur so ist es möglich den Griff ohne „Wellen“ zu erstellen.
- Am Ende der Schublade oder Möbeltür angelangt, können Sie die Fräse ausschalten. Nehmen Sie sie aber erst vom Werkstück herunter, wenn Sie zum Stillstand gekommen ist.

Unser Anwendungsbeispiel ist eine in der Praxis erprobte und bewährte Empfehlung. Die unterschiedlichen Randbedingungen liegen allerdings völlig außerhalb unserer Einwirkungsmöglichkeit. Wir schließen daher jegliche Gewährleistung aus. Etwaige Rechtsansprüche können hieraus uns gegenüber nicht hergeleitet werden. Beachten Sie in jedem Fall die dem Produkt beigelegten Sicherheitshinweise und die Bedienungsanleitung.

Hinweis



Abb. 227/8

Innenliegende Griffmulden können auch mit der Oberfräse OF 1010 und der Basis 5 A hergestellt werden. Hiermit ist das Erstellen etwas einfacher, da man die stationäre Einrichtung der Oberfräse einfacher einstellen kann, was die Höhe und die Tiefe angeht, jedoch bringt diese Einrichtung auch deutlich höhere Anschaffungskosten mit sich.



Abb. 227/9

Wenn Sie innenliegende Griffmulden fräsen möchten, die aber nicht durchgehend sein sollen, können Sie dies indem Sie Anfang und Ende der Fräsung anzeichnen und dort mit der Fräse eintauchen bzw. den Fräsvorgang beenden. Zeichnen Sie dafür die Begrenzungslinien ca. 8 cm ein, so dass Sie mit der Kerbe auf der anderen Seite des Frästisches diese Linien abfahren können.