

## Выборка паза в торце ламинированной панели

### Описание

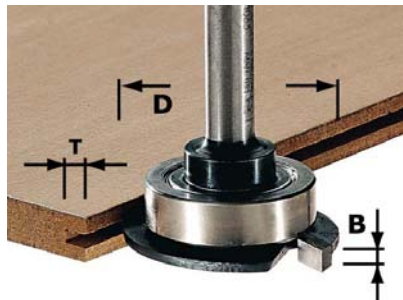


Рис. 218/1

При укладке ламината часто возникает необходимость в выборке паза с его торцевой стороны. Каждый, кому приходилось укладывать ламинат, знает, насколько бывает досадно, когда не удаётся использовать его остатки, поскольку сторона, с которой находился паз, отрезана. Ниже представлен способ изготовления паза с незначительными финансовыми и временными затратами. Условием выборки паза в ламинированных панелях является выполнение пропила точно под прямым углом, поскольку только в этом случае в дальнейшем удастся обеспечить плотное соединение панели с ответной частью.

При помощи фрезы по ламинату вы сможете легко выбрать паз в торце панели ламината. Она состоит из упорного кольца  $\varnothing 28$  мм и дисковой пазовой фрезы шириной 2,8 мм и  $\varnothing 40$  мм. Фреза позволяет без труда изготавливать пазы глубиной 6 мм и шириной 2,8 мм. Данная фреза разработана для ламината фирмы Witex.

### Машины/оснастка

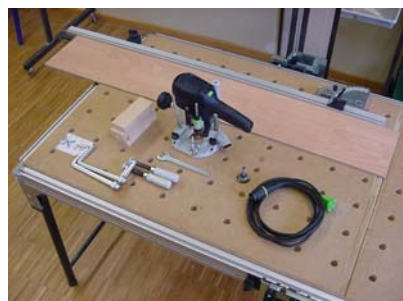


Рис. 218/2

Для выборки такого паза потребуются следующий инструмент

- фрезер OF 1010
- фреза по ламинату в исполнении HW
- стол многофункциональный (опция)
- струбцины для многофункционального стола MFT (опция)

### Подготовка/регулировка

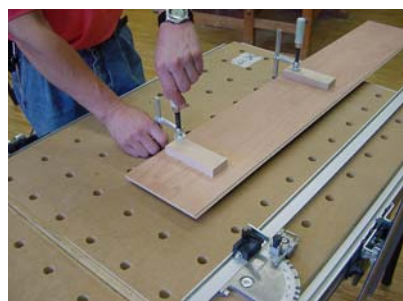


Рис. 218/3

Для выборки паза в торце ламинированной панели необходимо выполнить следующие подготовительные работы

- Важным этапом подготовки является надёжное крепление ламинированной панели, поскольку данные изделия из-за небольшой толщины могут быть очень гибкими. Поэтому панель рекомендуется закреплять на столе MFT, используя при этом две подкладки. Положите подкладки под панель и на нее и закрепите при помощи струбцин. Обратите внимание на то, чтобы со стороны, где предполагается выборка паза, расстояние от подкладок и струбцин до края панели составляло прим. 10 см.



Рис. 218/4

Отрегулируйте фрезер следующим образом:

- Закрепите фрезу по ламинату в хвостовике фрезера, причем фреза должна быть вставлена не менее чем на 2,5 см.
- Установите частоту вращения на 6.
- Отрегулируйте глубину фрезерования таким образом, чтобы режущая кромка фрезы совпала по высоте с гребнем. В дальнейшем это гарантирует, что гребень точно войдет в выбранный паз.

## Порядок действий



Рис. 218/5

Фрезерование:

- Опустите фрезер на заданную глубину и зафиксируйте её при помощи стопорной кнопки.
- Возьмите пробную деталь и выполните на ней первый проход.
- Закрепите заготовку на столе МФТ, как описано выше, и установите фрезер на заготовку.
- При включении фрезера следите за тем, чтобы фреза не прилегала к заготовке. Включите фрезер и произведите врезание в заготовку лишь после того, как он придёт в движение.
- Равномерно перемещайте фрезер вдоль заготовки. По окончании обработки выключите фрезер и лишь после остановки фрезы снимите его с заготовки.



Рис. 218/6

- Проверьте точность обработки пробной детали, вставив гребень другой панели в выбранный паз. Если соединение недостаточно точное, можно откорректировать регулировку фрезера.
- Если соединение качественное, вы можете обработать все остальные ламинированные панели.
- Фрезерование панелей должно выполняться во встречном режиме.