

№: 118

Выполнение фигурных полей на филёнках из массива древесины с помощью филёночной фрезы Festool с хвостовиком $s = 8$ мм (№ для заказа 491138)

Описание

Филёнки из массива древесины используются преимущественно в рамах, выполненных также из массива древесины (см. примеры №108 и 117)

При использовании массива древесины рамная конструкция препятствует короблению филёнки и компенсирует возможное усыхание и разбухание. Филёнки из массива древесины могут вставляться в паз или фальц.

Области применения

- мебельные фасады;
- мебель в виде рамных конструкций с филёнками;
- кассетные потолки с филёнками;
- стеновые панели с филёнками.

Преимущества этого вида обработки:

- превосходное качество исполнения;
- возможность применения для массива древесины;
- экономия времени и денег.

Недостатки этого вида обработки:

- В основном применимо только для массива древесины.

Машины/оснастка

Из-за большого диаметра филёночной фрезы эти работы можно выполнять только с помощью стационарных вертикальных фрезеров!

Стандартная комплектация:

- базовый модуль Festool Basis Plus® (снято с производства и заменено на компактную модульную систему CMS)

Для фрез с хвостовиком 8 мм:

- вертикальный фрезер (Festool OF 900 E, OF 1000 EB, OF 1010 EB)
- рабочая плита 5A (снято с производства, аналог CMS)



Рис. 118/ 01

Приводимый нами пример использования является рекомендацией, испытанной и зарекомендовавшей себя на практике. Различные условия в каждом конкретном случае не могут быть учтены нами полностью. Поэтому каких-либо гарантий в данной связи не предоставляется. Исключается предъявление каких-либо претензий по данному вопросу. В любом случае следует соблюдать указания по технике безопасности и положения руководства по использованию продукта.



Рис. 118/ 02



Рис. 118/ 03

Подготовка/регулировка

Филёночная фреза с хвостовиком диаметром 8 мм для вертикального фрезера Festool OF 900 E, OF 1000 EB, OF 1010 EB

Филёночная фреза Festool с хвостовиком 8 мм
D = 42,7 мм
R = 6 мм
(№ для заказа 491138)

-
- Пылеудаляющий аппарат, например, переносной пылеудаляющий аппарат Festool
 - комплект системы пылеудаления CS 70 AB (№ для заказа: 488292)
С его помощью можно удалять пыль, скапливающуюся у фрезерного упора и под столом.

Это следует знать:

1. Перед тем, как приступить к изготовлению филёнки, следует выполнить фрезерование брусков обвязки рамы.
2. Филёнка может иметь фигурейное поле как с одной, так и с двух сторон.

Выбор деревянных заготовок: в зоне фрезерования не должно быть сучков!

Распил заготовок на примере филёнки, вставляемой в паз:

Пример расчёта:

Длина = размер рамы в свету + (2 глубины паза)

Ширина = (размер рамы в свету + (2 глубины паза)) – 3 мм

При определении ширины филёнки следует учитывать возможность усыхания и разбухания древесины.

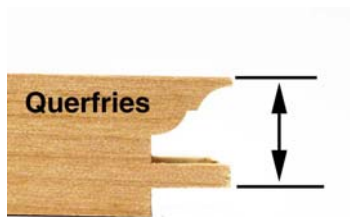


Рис. 118/ 04

Толщина филёнки зависит от того, будет ли на ней фигуря с одной или с двух сторон.

Фигуря с одной стороны

- Измерьте на горизонтальном бруске обвязки расстояние между нижней кромкой гребня и верхней кромкой заготовки.
- Филёнка не должна выступать за раму.

Перед фрезерованием следует обстрогать филёнку до измеренной толщины!

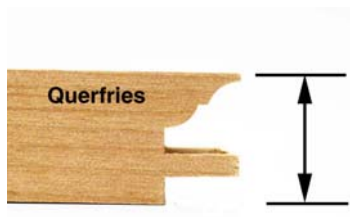


Рис. 118/ 05

Фигуря с двух сторон

- Толщина филёнки должна соответствовать толщине брусков обвязки.

Примечание [S1]: Querfries – горизонтальный брус обвязки

Нанесите маркировку на лицевую сторону филёнки.

Подготовка вертикального фрезера

- Установите фрезер в рабочий модуль.
- Установите филёночную фрезу.

Примечание [S2]: Querfries – горизонтальный брус обвязки



Рис. 118/ 06

Фигуря с двух сторон

Настройте рабочую высоту фрезы для нижней стороны филёнки.

- Поднимите фрезу, так чтобы её режущая кромка соприкасалась с нижней кромкой гребня горизонтального бруска обвязки.



- Установите глубину фрезерования 5 мм.
- Переместите упорные планки как можно ближе к фрезе.
- Установите вертикальную прижимную пружину.
- Установите частоту вращения электродвигателя на 2.

Приводимый нами пример использования является рекомендацией, испытанной и зарекомендовавшей себя на практике. Различные условия в каждом конкретном случае не могут быть учтены нами полностью. Поэтому каких-либо гарантий в данной связи не предоставляется. Исключается предъявление каких-либо претензий по данному вопросу. В любом случае следует соблюдать указания по технике безопасности и положения руководства по использованию продукта.

Рис. 118/ 07



Рис. 118/ 08



Рис. 118/ 09

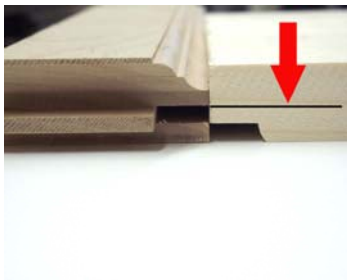


Рис. 118/ 10



Рис. 118/ 11

- Используйте пробную деталь.
- Выполните пробное фрезерование.
- Лицевая сторона обращена вниз!
- Оцените результат, при необходимости откорректируйте высоту.

- Выполните фрезерование по всему периметру филёнки начиная с торца.
- Ширина фигурного поля: глубина паза + прим. 7 мм. Эта операция выполняется в несколько проходов. После каждого прохода следует переставлять фрезерный упор назад прим. на 5 мм.

Качество поверхности будет особенно впечатляющим, если на последнем проходе будет снято всего 0,5 мм.

Отрегулируйте рабочую высоту фрезы для лицевой стороны филёнки.

Толщина гребня должна соответствовать ширине паза на брусках обвязки.

- Приложите филёнку лицевой стороной вверх к пазу на бруске обвязки.
- Отметьте верхнюю линию паза на филёнке (стрелка)

- Положите филёнку лицевой стороной вверх на стол фрезерного станка.
- Установите рабочую высоту фрезы по отметке.
- Установите глубину фрезерования прим. 5 мм.
- Выполните пробное фрезерование.
- Проверьте, входит ли получившийся гребень филёнки в паз.
- При необходимости измените установку.
- Выполните фрезерование фигурного поля в несколько проходов, как описано выше.
- Ширина фигурного поля на лицевой стороне составляет прим. 40 мм.

Приводимый нами пример использования является рекомендацией, испытанной и зарекомендовавшей себя на практике. Различные условия в каждом конкретном случае не могут быть учтены нами полностью. Поэтому каких-либо гарантий в данной связи не предоставляется. Исключается предъявление каких-либо претензий по данному вопросу. В любом случае следует соблюдать указания по технике безопасности и положения руководства по использованию продукта.



Рис. 118/ 12

Готовое фигурейное поле на лицевой стороне

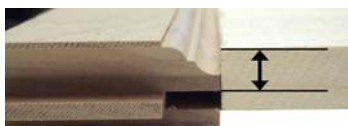


Рис. 118/ 13

Фигурей с одной стороны

Если предполагается, что филёнка будет иметь фигурей только с лицевой стороны, её следует обстругать до предварительно измеренной толщины.

- Определение толщины филёнки, см. рис. 08.
- Вылет фрезы = толщина филёнки – ширина паза.
- Отметьте высоту фрезерования (нижняя линия).
- Обозначенная двусторонней стрелкой часть вырезается.

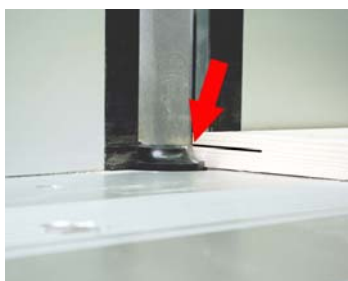


Рис. 118/ 14

- Положите филёнку лицевой стороной вниз на фрезерный стол
- Выровняйте верхнюю кромку фрезы по отметке.
- Обработайте филёнку в соответствии с описанием.



Рис. 118/ 15

Готовая дверца

Фрезы, используемые для изготовления рамы: Festool, № для заказа 490643 и 490645

Вид спереди

Приводимый нами пример использования является рекомендацией, испытанной и зарекомендовавшей себя на практике. Различные условия в каждом конкретном случае не могут быть учтены нами полностью. Поэтому каких-либо гарантий в данной связи не предоставляется. Исключается предъявление каких-либо претензий по данному вопросу. В любом случае следует соблюдать указания по технике безопасности и положения руководства по использованию продукта.



Рис. 118/ 16

Вид сзади



Рис. 118/ 17

Часть дверцы с рамой и филёнками из массива древесины

Приводимый нами пример использования является рекомендацией, испытанной и зарекомендовавшей себя на практике. Различные условия в каждом конкретном случае не могут быть учтены нами полностью. Поэтому каких-либо гарантий в данной связи не предоставляется. Исключается предъявление каких-либо претензий по данному вопросу. В любом случае следует соблюдать указания по технике безопасности и положения руководства по использованию продукта.